



ESPAÑA

**PATENTE DE INVENCION**

(18) ES	(11) NUMERO 430.275	(10) A 1
(21)	(22) FECHA DE PRESENTACION 21-9-74	



(30) PRIORIDADES	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO		

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL B21B, B23D // B60B.	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
--------------------------	---	--

(54) TITULO DE LA INVENCION  PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES LAMINADOS
---

(71) SOLICITANTE (ES)  PERFILES MECANIZADOS EXTREMADURA, S.A.
---

DOMICILIO DEL SOLICITANTE  Carr. de la Fuente, -VILLAFRANCA DE LOS BARROS- (Badajoz)
--

(72) INVENTOR (ES)  JOSE LUIS ARESE.
--

(73) TITULAR (ES)
-------------------

(74) REPRESENTANTE  D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON.
--

JMR/ag.-4160

1                   La presente memoria descriptiva tiene como fin la  
declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio  
de explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio  
5                   nacional de una Patente de Invención, de acuerdo con la vigente  
Legislación, que, como el enunciado indica, se trata de "PROCEDI  
MIENTO DE FABRICACION DE PERFILES LAMINADOS".

                  La fabricación de los perfiles en "T" y especial-  
mente los que sirven para guías de ascensores, viene efectuándo-  
se obteniendo los perfiles por laminación en caliente, y sometién  
10                   dolos después a un trefilado en frío al objeto de mejorar la ru-  
gosity superficial del perfil y regularizar en cierta medida las  
dimensiones imperfectas del laminado en caliente.

                  Ahora bien, este procedimiento lleva consigo nu-  
merosos inconvenientes como son: 1º) la operación de trefilado  
15                   en frío produce un cambio y rotura de la estructura del grano  
que hace que las barras sean quebradizas no pudiendo asegurarse  
su resistencia al ser montadas para guiar el ascensor, adquirien  
do al mismo tiempo la barra una dureza superficial tal que difi-  
culta su ajuste en obra; 2º) la operación no proporciona dimen-  
20                   siones perfectas, en cambio si deja a las barras con una rogo-  
sidad excesiva por lo que ejecutarán difícilmente su misión; es-  
pecialmente la de guiado del ascensor y en todo caso dará origen  
a ruidos y vibraciones el paso de éste.

                  Es objeto de la presente invención eliminar todos  
25                   estos inconvenientes proponiendo un nuevo procedimiento de fabri-  
cación de perfiles, como por ejemplo guías para ascensores, con  
el cual quedan constituidas cumpliendo las condiciones que exige  
su alta misión.

                  Este procedimiento consiste en que tras la obten-  
30                   ción de la barra por laminado en caliente, se la somete a una

1 operación de mecanizado en una brochadora en sustitución de la  
operación de trefilado.

De esta forma sí se consigue:

5 Que la superficie tenga rugosidad que no excede  
de 0'005 mm., lo que asegura su eficacia y silenciosidad, guian  
do al ascensor.

Que la dureza superficial sea igual a la del nú-  
cleo, por lo que la tenacidad y ductibilidad de la barra es  
igual a la que tenía después del laminado en caliente.

10 Que se obtengan medidas más exactas consiguiendo-  
se una tolerancia de  $\pm$  0'005 mm. en todas las dimensiones excep  
to en la longitud.

15 Acaba la fabricación de estas barras sometiendo-  
las a una operación de enderezamiento perfecto que asegure su  
buen comportamiento.

20 Para comprender mejor la naturaleza del invento,  
en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de  
su utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible  
por ello de las modificaciones accesorias que no alteren las ca-  
racterísticas esenciales.

La figura 1 es una vista de la barra incorporada  
en el cabezal para recibir la operación de mecanizado.

Detalles aclaratorios:

1.-Cuerpo del cabezal.

2.-Ruletas de guiado.

3.-Mordazas.

4.-Porta-herramientas.

5.-Barra de guía para ascensores.

6.-Superficie a mecanizar.

30 7.-Brochas.

1                   Según la invención las barras en "T" (5), como  
las que sirven para guías de ascensores, se obtienen por lamina-  
do en caliente. Pero para eliminar su rugosidad y ajustar sus  
5                   dimensiones se las somete después a una operación de mecanizado  
en una brochadora lubricando con aceite de corte. Esta brocha-  
dora tiene un cuerpo (1) con ruletas (2) y mordazas (3) para su-  
jetar correderamente las barras (5), y posee unos carros porta-  
herramientas (4) que portan sendas brochas (7) orientadas contra  
las caras laterales y canto del alma de la barra (5).

10                   Se mecanizan así las superficies llamadas de afei-  
tado que son las caras laterales (6) y el canto (6) del alma de  
la barra (5), dejandola ya preparada y lista para montaje.

15                   Con la particularidad de que también se mecaniza  
la base pero fresándola con fresadora especial mientras que los  
extremos se brochan también con otra máquina que le haga los en-  
castres macho y hembra.

20                   Descrita suficientemente la naturaleza del inven-  
to, así como su realización industrial, sólo cabe añadir que en  
su conjunto y partes constitutivas es posible introducir cam-  
bios de forma, materia y disposición en cuanto tales alteracio-  
nes no desvirtuen su fundamento.

25                   El solicitante, al amparo de los Convenios Inter-  
nacionales sobre Propiedad Industrial se reserva el derecho de  
extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera posi-  
ble, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

30                   Igualmente el solicitante se reserva el derecho  
de Introducir en la presente invención cuantos perfeccionamien-  
tos sobre la misma puedan derivarse mediante la solicitud de  
los correspondientes Certificados de Adición en la forma señala-  
da por la Ley.

N O T A:

1 La Patente de Invención que se solicita como nueva en España, por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE  
5 PERFILES LAMINADOS", en todo de acuerdo con las siguientes,

R E I V I N D I C A C I O N E S:

10 1.-Procedimiento de fabricación de perfiles laminados, especialmente para ascensores, caracterizado porque tras la obtención de la barra en "T" por laminado en caliente, se somete a las operaciones siguientes: un mecanizado mediante brochado de las caras laterales y canto del ala central de la "T" hasta conseguir una eliminación de las rugosidades, permaneciendo inalterada su dureza superficial; mecanizado de la base de la "T" mediante fresado; brochado de los extremos del perfil que realiza los correspondientes encastrés macho y hembra de ligazón entre perfil y finalmente una operación de enderezamiento de perfil.

15 2.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES LAMINADOS.

20 Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas mecanografiadas por una sola cara acompañada de sus correspondientes dibujos

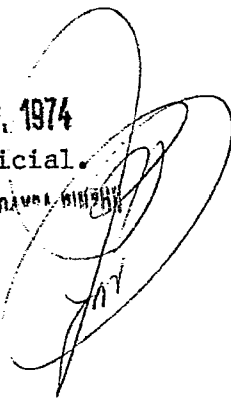
25

30

Madrid, 21 SEP. 1974

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ LOAYZA  
P. P.



1

5

10

15

20

25

30

416  
B

Fig.1

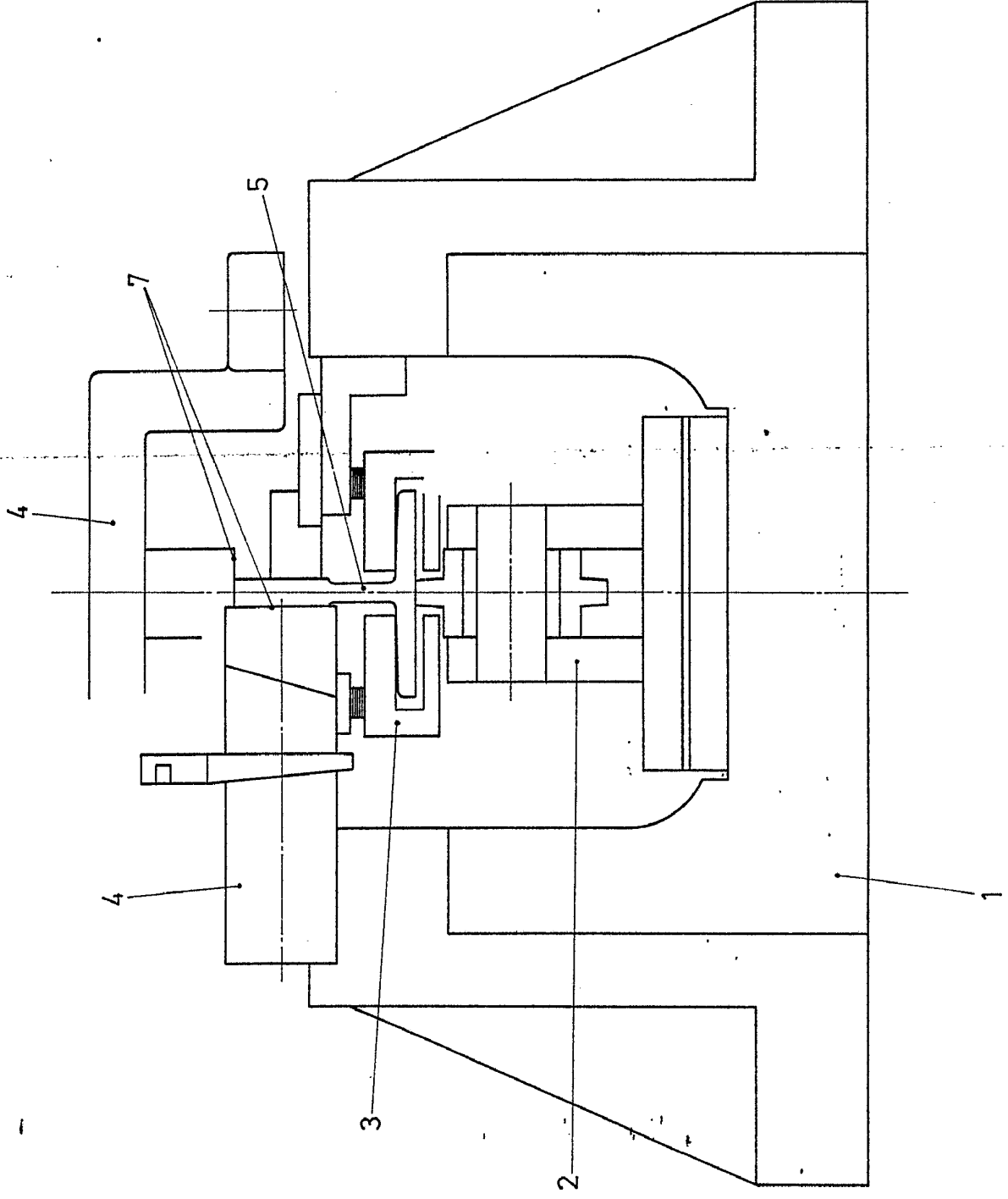
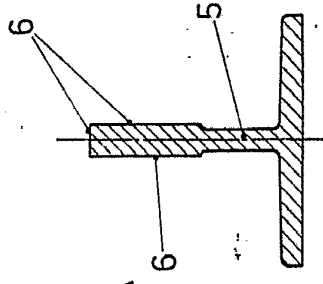


Fig.2

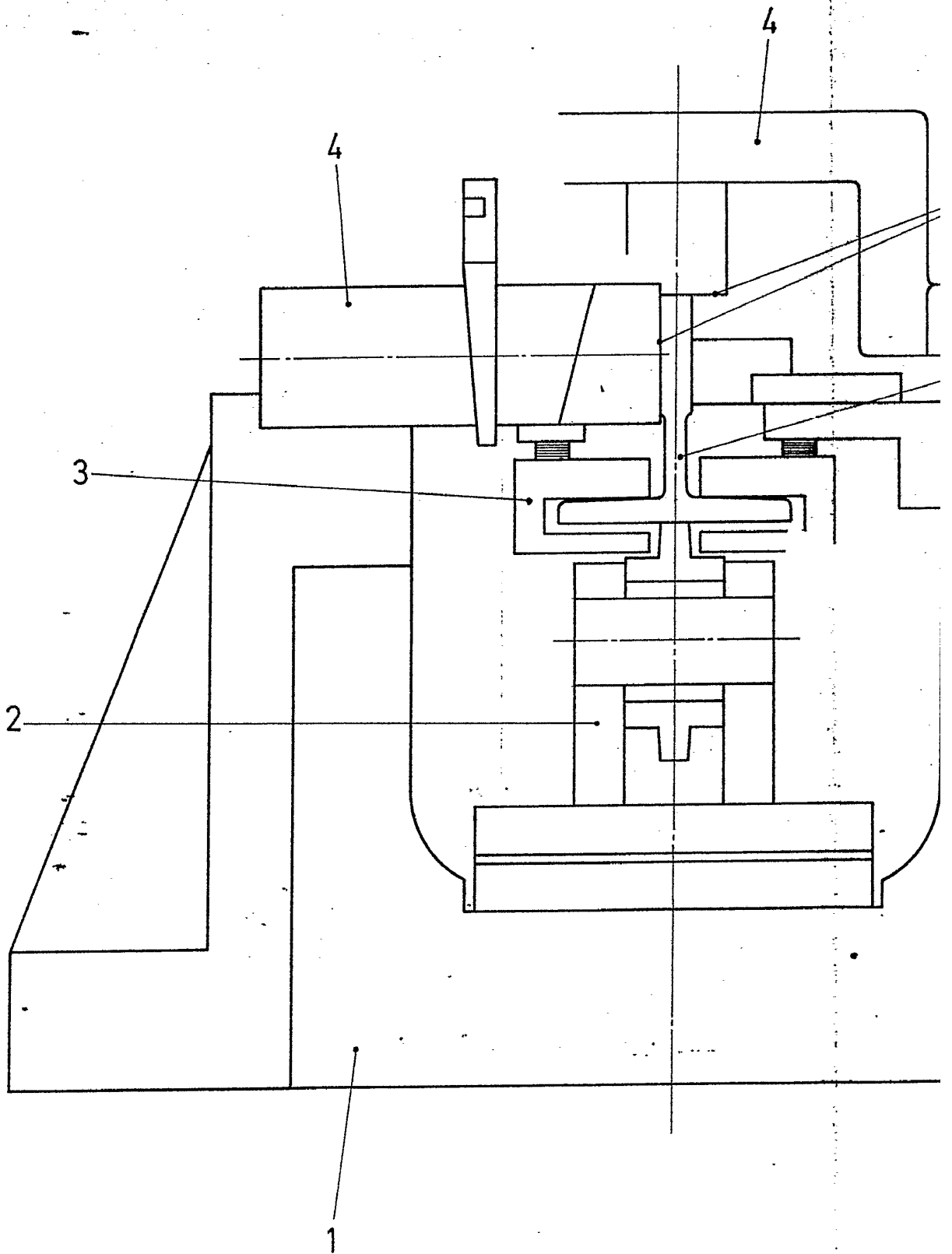


Escala variable  
Madrid **21 SET. 1974**

El Agente Oficial

MIGUEL FERNÁNDEZ - JORDAN  
P.P.

Fig.1



4160  
B

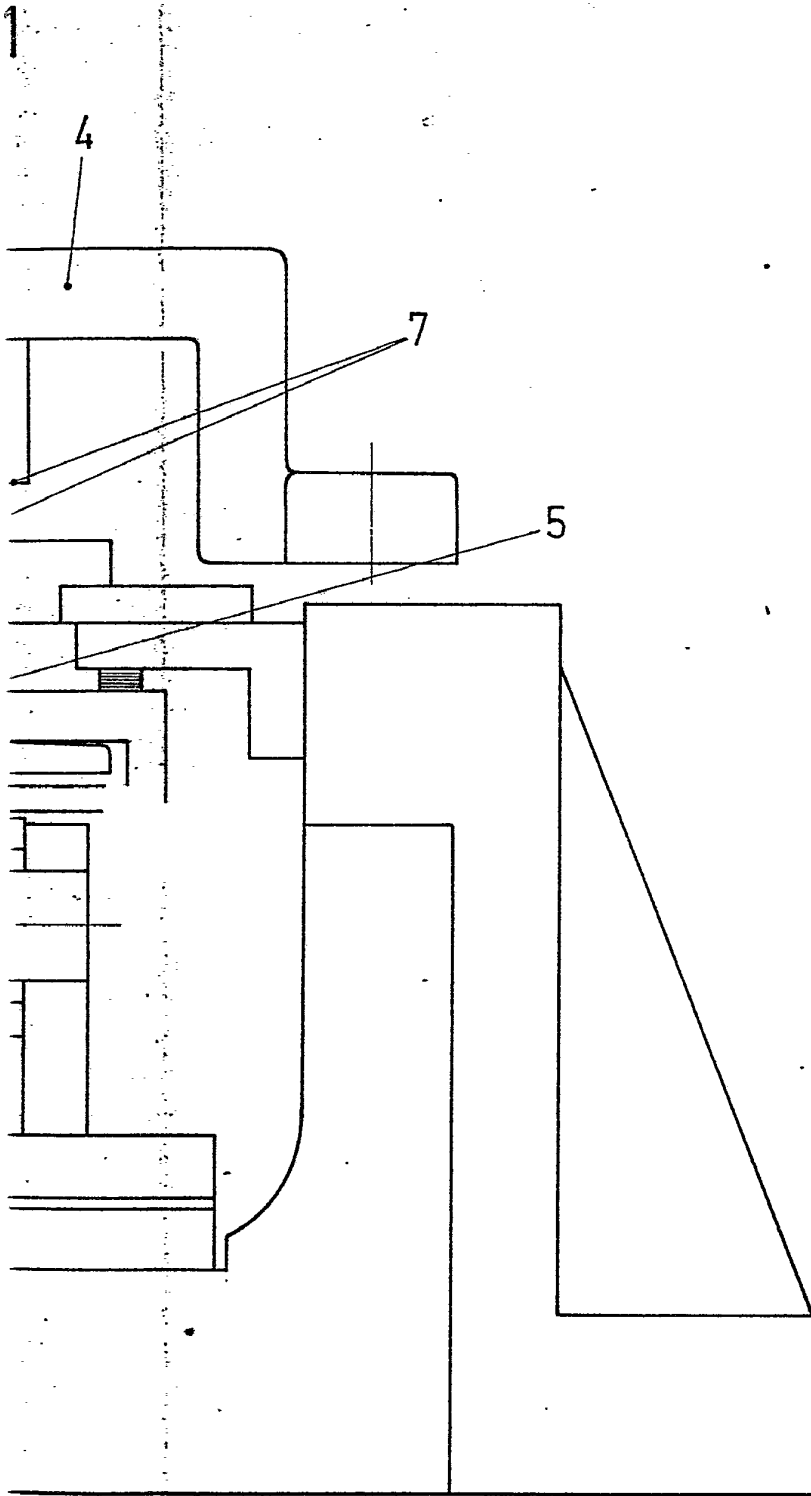
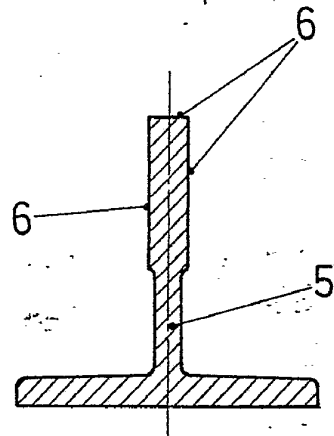


Fig. 2



Escala variable  
Madrid 21 SET. 1974

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ - LERUSA PINZON  
P.P.