

6 JUL. 1976
CANCELADA
435289

MEMORIA DESCRIPTIVA
de una Patente de Invención a nombre de:
WALZMASCHINENFABRIK AUGUST SCHMITZ GmbH.
de nacionalidad alemana, domiciliada en
4 Düsseldorf 30, Wahlerstrasse 2-6 (ALE-
MANIA); por: "PROCEDIMIENTO Y DISPOSITI-
VO PARA FABRICAR PLACAS DE CHAPA DE UNA
CINTA METALIGA".

Int. : B 23 D 25 / 09
B 21 D 1 / 05

5

El invento se refiere a un procedimiento para fa-
bricar placas de chape de una cinta metélica que ha sido so-
metida a un proceso de enderezado por estricción. Por ende-
rezado por estricción se entiende la creación de elevadas -
tensiones de tracción en la cinta junto con un cambio de di-
rección por flexión, con lo que la cinta se deforma plásti-
camente al objeto de hacer desaparecer en gran medida sus -
tensiones interiores. El enderezado por estricción se emplea
en particular cuando existen exigencias elevadas en lo refe-
rente a la lisura de material metálico en cintas.

10

Para producir la tracción necesaria delante de la
instalación para el enderezado por estricción, hasta ahora la

cinta metálica se enrollaba de nuevo en una bobina, para dividirla después en un tren de cizalla y formar así las placas de chapa. Se llegó a conocer que por el bobinado repetido de la cinta metálica alrededor del mandril bobinador se producen de nuevo tensiones de flexión y abovedados en el material que influyen de un modo desfavorable en la lisura del mismo. Los abovedados se caracterizan porque durante el bobinado renovado las zonas marginales de la cinta metálica tienen la tendencia de alzarse apartándose del mandril de bobinar. Es de suponer que este fenómeno se debe a que durante el bobinado la fibra interior de la cinta sufre una presión y la exterior una tracción, lo que sin embargo solamente en la parte central de la cinta repercute en una distribución de la tensión que a través del espesor de la cinta se convierte de tensión de presión en tensión de tracción, mientras en cambio en las zonas marginales la distribución desigual de la tensión puede provocar libremente una deformación que solamente puede dar lugar a una elevación de las zonas marginales. Estos abovedados están dentro del alcance de la elasticidad y desaparecen bajo la tracción del enrollamiento, pero retornan elásticamente cuando la cinta metálica vuelve a ser desenrollada para su división.

El invento tiene el objeto de fabricar placas de chapa con un máximo de lisura. De acuerdo con el procedimiento del invento se consigue esto porque inmediatamente después del enderezado por estricción la cinta metálica es dividida en corte volante. Una instalación para la realización del pro

cedimiento se caracteriza por lo tanto por una cizalla de corte transversal dispuesta detrás de una instalación de enderezado por estricción y sincronizada con esta. La cizalla de corte transversal puede ser tanto una tijera de péndulo como una tijera de tambor.

Puesto que en una instalación de acuerdo con el invento no existe la tracción de la bobinadora, puede ser necesario que entre la instalación de enderezado por estricción y la tijera de corte transversal se coloque un dispositivo de tracción, por ejemplo un par de rodillos de accionamiento o un transportador doble.

En el dibujo está representado en forma esquemática una instalación de acuerdo con el invento para la fabricación de placas de chapa de lisura máxima a base de una cinta metálica. Se ve una instalación de enderezado por estricción convencional con dos cajas de rodillos-5 2 y 4, entre las que se encuentra la unidad de flexión 5 con los rodillos de flexión 6. La cinta metálica transcurre en la dirección de la flecha.

Detrás de la instalación de enderezado por estricción está dispuesta una tijera de péndulo 7 que está sincronizada con el accionamiento para los rodillos-5 2 y 4. Por lo tanto la instalación de enderezado por estricción sirve de marcapasos para la tijera de péndulo 7, igual que en una instalación de tronzado transversal que trabaja a partir de la bobina la máquina de enderezar con rodillos dispuesta delante de la tijera de corte transversal.

Para sustituir en el lado de salida de la instala -

ción de enderezado por estricción la tracción de la cinta que falta debido a la eliminación de la bobina de enrollamiento, está previsto entre la tijera de péndulo 7 y la caja de rodillos-S de salida 4 un par de rodillos de accionamiento 8.

5

N O T A

Se reivindica como nuevo y de propia invención.

10

1.- Procedimiento y dispositivo para fabricar placas de chapa de una cinta metálica, que ha sido sometida a un proceso de enderezado por estricción, caracterizado el procedimiento porque inmediatamente después del enderezado por estricción la cinta metálica es dividida en corte volante.

15

2.- Dispositivo para la realización del procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por una tijera de corte transversal dispuesta detrás de una instalación de enderezado por estricción y sincronizada con esta.

20

3.- Dispositivo, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque entre la instalación de enderezado por estricción y la tijera de corte transversal está dispuesto un dispositivo que produce tracción.

4.- "PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA FABRICAR PLACAS DE CHAPA DE UNA CINTA METALICA".

Tal como se describe y reivindica en la presente -

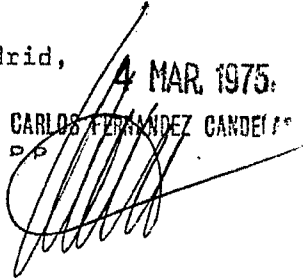
Memoria Descriptiva, que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y de sus correspondientes dibujos.

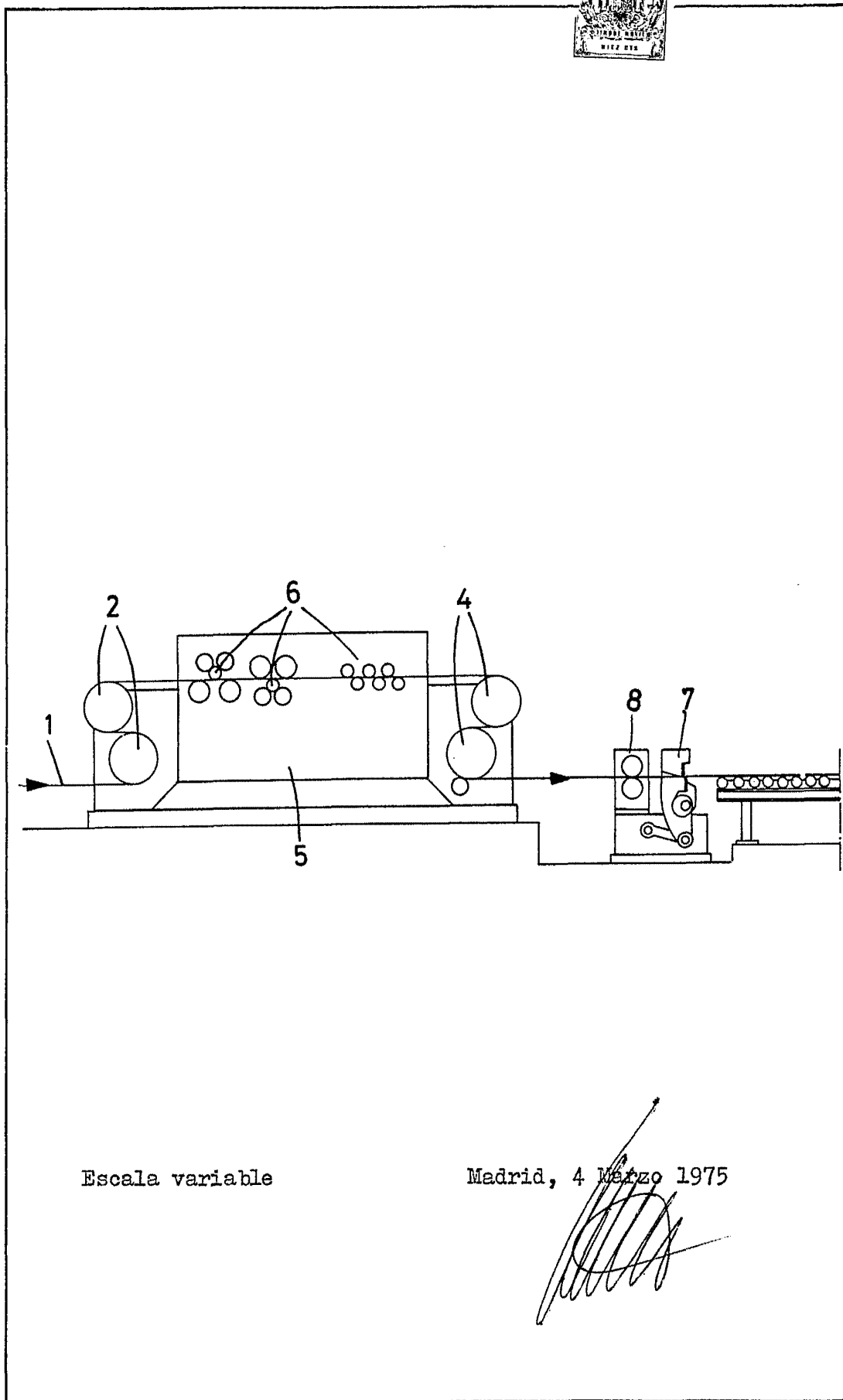
Madrid,

4 MAR. 1975.

CARLOS FERNÁNDEZ CANDELA

25





Escala variable

Madrid, 4 Marzo 1975