



(19) ES	(11) NUMERO	(10) A1
(21)		
(22) FECHA DE PRESENTACION	27 ABR. 1976	

PATENTE DE INVENCION

(30) PRIORIDADES:		
(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
21 MAR. 1977 ESPAÑA		
(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B 21D	
(54) TITULO DE LA INVENCION		
PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN MAQUINAS PERFILADORAS PARA MATERIALES METALICOS.		
(71) SOLICITANTE (S)		
D. Avelino MARTINEZ RAMON.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Heraldo de Aragón nº 60 - ZARAGOZA -		
(72) INVENTOR (ES)		
D. Avelino MARTINEZ RAMON.		
(73) TITULAR (ES)		
D. Avelino MARTINEZ RAMON.		
(74) REPRESENTANTE		
D. Ignacio ARACIL MEROÑO.		

MEMORIA DESCRIPTIVA.

La presente Patente de Invención se refiere a perfeccionamientos introducidos en máquinas perfiladoras para materiales metálicos, si bien con la incorporación o sustitución de elementos conformadores adecuados pueden obtenerse perfiles diversos.

5.-

La máquina que nos ocupa, sobre ser absolutamente original, presenta la gran ventaja de su total automatismo que permite obtener, sin intervención de mano de obra directa, un perfil determinado a partir de una banda metálica comercial.

10.-

Consta, fundamentalmente, de una bancada sobre la que se sitúan los elementos conformadores y que comporta, además, un motor convencional y los necesarios elementos de transmisión del movimiento del motor a los citados órganos conformadores.

15.-

En uno de los extremos de la máquina se sitúa un soporte para el material de partida que será una banda metálica arrollada; dicha banda es conducida por un primer par de rodillos de guía hacia una eizalla que corta su parte central y queda sin cortar las zonas próximas a los bordes longitudinales para, seguidamente, ser conducida a una serie de pares de rodillos que conforman el perfil

20.-

según el siguiente proceso: el primer par de rodillos conformadores (segundo de los existentes) debla en ángulo recto las zonas no cortadas para situarlas normales a la zona central cortada a intervalos; el segundo par de perfiles conformadores aproxima las zonas laterales a la central disminuyendo notablemente el ángulo entre ellas;

25.-

el tercer par conformador inicia el doblado en ángulo recto de la parte central, entendiéndose el ángulo recto como el de la sección por un plano normal al eje del perfil y del desplazamiento; por último, el cuarto par conformador termina de formar el ángulo recto iniciado en el par anterior y queda constituido el perfil

30.-

previsto.

A la salida del perfil ya conformado, éste pasa por una banda con una guía superior en la que puede instalarse la cisalla que ha de cortar las zonas laterales respetadas en el primer corte, para la obtención de tramos de perfil de la longitud deseada.

5.- Para ampliar la anterior descripción, y a título de ejemplo únicamente, se acompaña un plano en el que se ha representado:

Figura Única.- Perspectiva de la máquina montada.

En esta figura se han señalado, con sus referencias correspondientes, los siguientes elementos:

- 10.-
- 1.- Banda de material de partida.
 - 2.- Rodillos de guía.
 - 3.- Cisalla.
 - 4.- Primer par de rodillos conformadores.
 - 5.- Segundo par de rodillos conformadores.
 - 15.- 6.- Tercer par de rodillos conformadores.
 - 7.- Polea.
 - 8.- Cuarto par de rodillos conformadores.
 - 9.- Placa de guía.

La banda -1- de material de partida se presenta generalmente

20.- arrollada y situada sobre un soporte para penetrar, guiada por los rodillos -2-, en la serie conformadora previo paso por la cisalla -3- encargada de cortar la banda transversalmente a excepción de dos zonas laterales; los rodillos -4- doblan dichas zonas no cortadas en ángulo recto con la parte central, tras lo que la banda -1- pasa bajo la acción de los rodillos -5- que acercan las zonas no

25.- cortadas a la central haciendo menor el ángulo formado entre ellas; seguidamente, los rodillos -6- inician la formación de un ángulo recto de arista axial en la parte central de la banda -1- y, finalmente, los rodillos -8- terminan de conformar dicho ángulo recto,

30.- dando al perfil su forma definitiva.

La placa -9- y la bancada sobre la que se asienta sirven de guía final al perfil en su salida y en ellas puede situarse la cizalla que separará del todo los tramos de perfil cuya separación se inició en la cizalla -3-.

5.- Un motor convencional alojado en el interior de la máquina, y por medio de una polea -7-, transmite su movimiento a los rodillos, y para lograr que el movimiento de éstos sea homogéneo se ha dispuesto una cadena que los relaciona, y que por simplificar el dibujo no se ha representado.

10.- Se hace constar que la anterior enunciaci3n es puramente enunciativa y no limitativa, reservándose el inventor el derecho que la Ley le confiere para introducir en el objeto de la misma las mejoras y perfeccionamientos que la práctica aconseje, siempre que se respeten sus características esenciales.

15.-

REIVINDICACIONES.

18.- Perfeccionamientos introducidos en máquinas perfiladoras para materiales metálicos, caracterizada por constituirse según una bancada, dotada de elementos de tracci3n y transmisi3n, sobre la que se sitúan una serie de pares de rodillos conformadores de un perfil metálico de acci3n sucesiva, un par de rodillos de guía del material y, al menos, una cizalla separadora de los tramos de perfil a obtener, así como un soporte para la banda del material de partida y una guía final para salida de los tramos de perfil.

25.- Perfeccionamientos introducidos en máquinas perfiladoras para materiales metálicos, según la primera reivindicaci3n, caracterizada porque el soporte de la banda de partida se sitúa en un extremo de la máquina y la banda es arrastrada por los rodillos de guía próximos, de los cuales sale para ser cortada por una cizalla en su parte central y transversalmente.

30.-

30.- Perfeccionamientos introducidos en máquinas perfiladoras

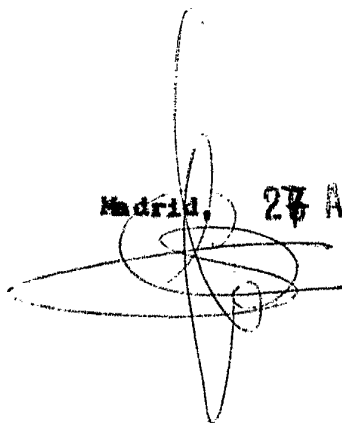
para materiales metálicos, según las anteriores reivindicaciones, caracterizada porque, tras el corte de la cizalla, la banda de material es conducida a una serie de pares de rodillos conformadores con las siguientes misiones: el primero dobla, en ángulo recto con la parte central cortada, las zonas laterales no cortadas; el segundo cierra el ángulo recto anterior; el tercero inicia la formación de un ángulo recto en la zona central de arista axial, y el cuarto termina de conformar dicho ángulo recto central.

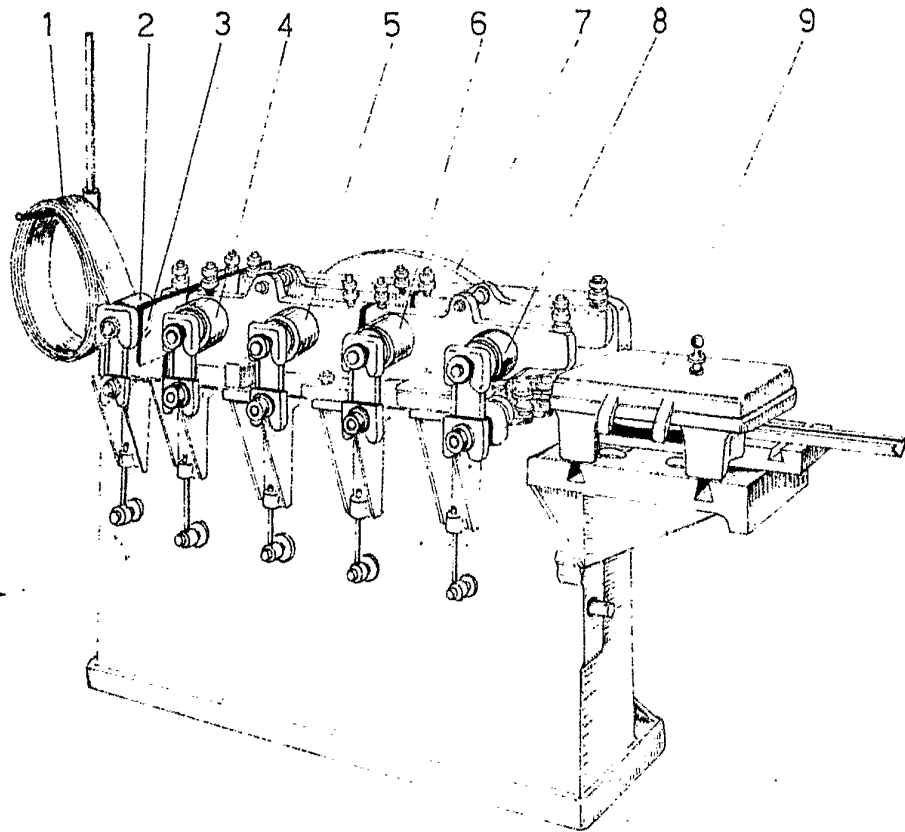
5.- 4a.- Perfeccionamientos introducidos en máquinas perfiladoras para materiales metálicos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque dispone de una bancada final con una placa superior, cuyo conjunto sirve de guía a los tramos de perfil formados y en las que puede situarse una cizalla que separará definitivamente dichos tramos.

10.- 5a.- Perfeccionamientos introducidos en máquinas perfiladoras para materiales metálicos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque los rodillos, tanto conformadores como de guía, se hallan interrelacionados por una cadena que les transmite un movimiento giratorio homogéneo procedente de un motor convencional adicionado a la máquina.

15.- 6a.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN MAQUINAS PERFILADORAS PARA MATERIALES METALICOS.

Madrid, 27 ABR. 1976





Escala variable
MADRID 27 ABR. 1975