11) Número de publicación: 2 359 201

21) Número de solicitud: 200930846

Folleto corregido: B1

INID afectado: 72

(48) Fecha de publicación de la corrección: 08.05.2012

(51) Int. CI.:

B21D 5/00 (2006.01) **B21B 1/08** (2006.01)

© CORRECCIÓN DE LA PRIMERA PÁGINA DE LA PATENTE DE INVENCIÓN

B8

22 Fecha de presentación: 14.10.2009

(43) Fecha de publicación de la solicitud: 19.05.2011

Fecha de la concesión: 13.03.2012

(45) Fecha de anuncio de la concesión: 26.03.2012

45 Fecha de publicación del folleto de la patente: 26.03.2012

(73) Titular/es:

MONDRAGON GOI ESKOLA POLITEKNIKOA J.
MARIA ARIZMENDIARRIETA, S. COOP.
LORAMENDI 4
20500 ARRASATE-MONDRAGON, Gipuzkoa, ES y
DATA M SHEET METAL SOLUTIONS GMBH

(72) Inventor/es:

GALDÓS ERRASTI, LANDER; LARRAÑAGA AMILIBIA, JON; ARRIZABALAGA ARIZTI, GOTZON; UNCILLA URIZAR, LORENA; FREITAG, STEFAN; SEDLMAIER, ALBERT y POKS, BERNARD

Agente/Representante:

Igartua Irizar, Ismael

(54) Título: APARATO Y METODO DE PERFILADO FLEXIBLE ADAPTADO PARA CONFORMNAR UN PERFIL DE SECCION VARIABLE A PARTIR DE UNA CHAPA METALICA DE ALTA RESISTENCIA.

(57) Resumen:

Aparato y proceso de perfilado adaptado para conformar un perfil (20) de sección variable a partir de una chapa metálica (10), comprendiendo el aparato de perfilado (1) al menos unos medios de conformado (5) que incluyen unos rodillos (5a, 5b, 5c, 5d), dispuestos opuestos entre sí y móviles con respecto a la chapa metálica (10), dando lugar al perfil (20) que comprende al menos un flanco (6b). El aparato de perfilado (1) comprende además unos medios de calentamiento (4), dispuestos móviles con respecto a la chapa metálica (10) adaptándose a las secciones variables correspondientes de la chapa metálica (10). Los medios de calentamiento (4) calientan localmente una zona (7) del flanco (6b), siendo dicha zona (7) una zona de transición que delimita un cambio de sección transversal del perfil (20).

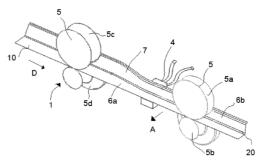


FIG. 1

S 2 359 201 B8

Aviso: Se puede realizar consulta prevista por el art. 37.3.8 LP.