

1. REIVINDICACIONES

Reivindicación 1 (Método de forjado):

Un método para la producción de prensacables (perros semipesados) mediante forjado en caliente, que comprende los pasos de:

- Calentar una varilla de acero corrugado a una temperatura entre 850°C y 1000°C;
- Verter el acero calentado en un molde de acero aleado Cr-Mo-B (H13) previamente calentado;
- Aplicar una fuerza de impacto de entre 100 y 150 toneladas para conformar el prensacable;
- Perforar el prensacable forjado para crear dos agujeros para la inserción de grapas;
- Eliminar material excedente mediante un proceso de desbarbado;
- Galvanizar el prensacable mediante cincado electrolítico o en caliente.

Reivindicación 2 (Producto resultante):

Un prensacable (perro semipesado) producido mediante el método según la reivindicación 1, caracterizado por su capacidad mejorada para soportar cargas pesadas, fuerza lateral aumentada y resistencia mejorada al desgaste y a la fatiga térmica.

Reivindicación 3 (Grapas):

Una grapa para uso con el prensacable producido mediante el método según la reivindicación 1, fabricada en acero 1016 y caracterizada por un roscado rolado mediante fricción y cincado electrolítico en color irisado.