

21656

2165



EX/ND-1

MODELO de UTILIDAD

que por veinte años, se solicita, como propio y nuevo, a favor de don Joaquin Aizpuru Lasa, de nacionalidad española y domiciliado en San Sebastián, que ha de recaer sobre una

COQUILLA O MOLDE PARA FUNDICION DE CAMISAS O CILINDROS Y SEGMENTOS PARA MOTORES DE EXPLOSION.

Memoria descriptiva.

-o-o-o-o-o-o-o-o-

El presente registro de Modelo de Utilidad, tiene por objeto garantizar la explotación exclusiva, en todo el territorio nacional, de una coquilla o molde para fundición de camisas o cilindros y segmentos para motores de explosión, conforme se detalla a continuación y se representa, en forma gráfica, aunque a título de ejemplo, en el plano adjunto.

En el mencionado dibujo, la fig. 1, representa una vista en alzado de la coquilla o molde, en posición de cerrada, detallándose los elementos que se

6

10



detallan a continuación:

- Nº 1- Armadura.
- Nº 2- Masarota,
- Nº 3- Tornillo de centrado del macho.
- 15 Nº 4- Cabeza del eje de la bisagra.
- Nº 5- Bisagras.
- Nº 6- Eje de la bisagra.
- Nº 7- Coquilla o molde
- Nº 8- Base de la portada para el macho.
- 20 Nº 9- Anillo de la armadura del macho.
- Nº 10- Cable de arriestramiento del macho.
- Nº 11- Oseta para la sujeción del cable.
- Nº 12- Saliente de la coquilla para colocación de los grampenes.
- 25 Nº 13- Grampenes.
- Nº 14- Aros.
- Nº 15- Mases para la obtención de la pieza.
- Nº 16- Portada.

En la fig. II, una vista en planta de la coquilla en posición de cerrada con el macho y su armadura colocados.

Esencialmente está constituida la coquilla por dos mitades unidas por bisagra, para fundición vertical del hierro o acero fundido, sin extracción de aire, ni presión, ni centrifugación, para obtener piezas perfectas sin poros, ni venteaduras y de un material de grano cerrado y homogéneo.

Este molde, antes de su uso y con el fin de que el material que se obtenga después de la colada, no tenga una dureza excesiva se calienta a 450°. Asimismo antes de su uso y para que la pieza presente una superficie lisa sin sarpuillidos, se barniza internamente con una mezcla de aceite y grafito o



plombagina.

45

Efectuada esta operación de preparación se cierra la coquilla y se sujeta fuertemente con unos grapones; se coloca el macho con su correspondiente armadura con su cabeza saliente en forma de aquilla y se arriestra ésta por medio de un cable con el fin de que al efectuar la colada, la presión del hierro fundido no levante el macho.

50

La extracción de la pieza se efectúa rápidamente tan pronto como se vea que el material colado se solidifica, siendo el tiempo de la solidificación de cuatro a doce segundos, según el tamaño de la pieza. Asimismo la manareta que sale con la pieza tiene el objeto de alimentar a ésta misma en su rechazo e contracción en el breve tiempo que tarda en pasar de estado líquido a sólido. Una vez fría la pieza esta manareta se corta.

55

60

Con el procedimiento, mediante la serie de operaciones apuntadas, se consiguen en ocho horas de trabajo normal, de ciento cincuenta a doscientas piezas, por ello la coquilla descrita, por su estructura sencilla y de poco coste y de un gran rendimiento no obstante lo cual funciona con toda eficiencia, por lo que está llamada a tener una gran divulgación en el mercado, así pues, se desea obtener este privilegio de invención, para evitar fáciles imitaciones.

65

70

La forma, tamaño, materiales y dimensiones, serán variables, y en general, cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del invento, que se describe, en los términos anteriores, que deben ser tomados, con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

75

=====



NOTA de

REIVINDICACIONES.

-0-0-0-0-0-0-0-0-

80

Se reivindica, como propia y nueva invención, a favor de don Joaquín Aizpurua Lasa, de nacionalidad española y domiciliado en San Sebastián, por los extremos siguientes:

85

PRIMERO.- Per una coquilla o molde, para fundición de camisas o cilindros y segmentos para motores de explosión, que se compone de dos piezas, con una base o portada en el fondo, para apoyo del macho, cuyo interior es de forma cilíndrica y con una continuación hacia su parte superior en forma de cono truncado, llamada mazareta.

90

SEGUNDO.- Per una coquilla o molde, para fundición vertical, caracteriza por llevar dos tornillos de centrado del macho, y este que se coloca en su interior lleva una armadura con cabeza saliente en forma de anillo y arriostrada por medio de un cable.

95

TERCERO.- Per una coquilla o molde, para fundición caracterizada por estar formada por dos piezas unidas por bisagra y eje y grampones para su cierre hermético, y asas correspondientes para su apertura o cierre.

100

CUARTO. - Per una "Coquilla o molde para fundición de camisas o cilindros y segmentos para motores de explosión."

105

La presente memoria, consta de cuatro hojas mecanografiadas, por una sola cara, y otra de planos, en forma reglamentaria, para la mejor comprensión del invento.

Madrid, a 10 de diciembre de 1.949.

P. A. de don Joaquín Aizpurua Lasa,

109.-

FIG. I 21656

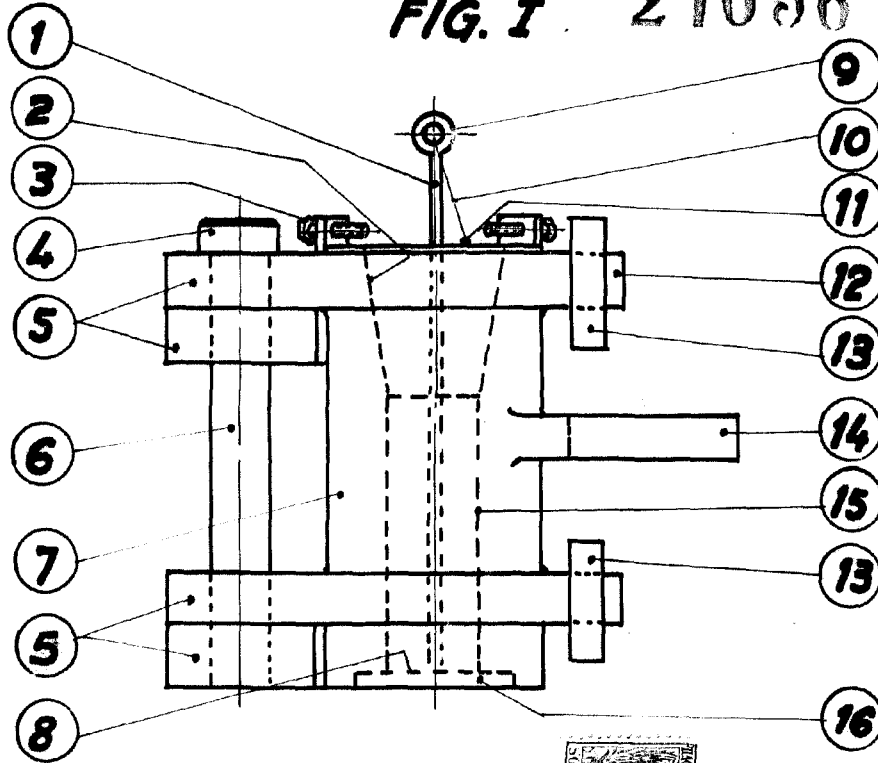
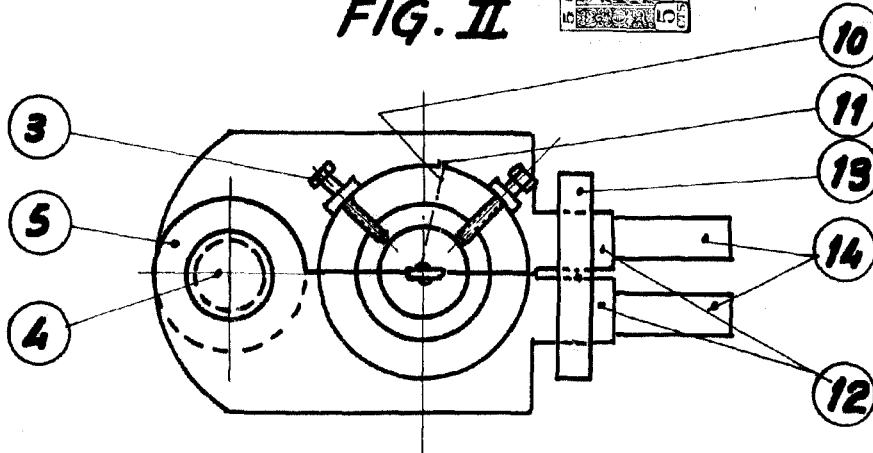


FIG. II



San Sebastian 30 Noviembre 1949

Escala variable

KAVE