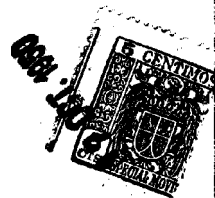


24725



*Memoria Descriptiva
del
Modelo de Utilidad*

que por 20 años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de DON ANTONIO LAMA NARANJO, de nacionalidad española, domiciliado en SEVILLA-ESPAÑA, calle Refinadores, 12, por: UNA CROS PARA FUNDIR BARRAS Y CASQUILLOS, EN BRONCE Y OTRAS ALEACIONES.-

-o-o-o-o-o-

Esta Cros que nos ocupa y cuyo registro se solicita, tiene por objeto el fundir piezas en forma de barras macizas ó casquillos de bronce y otras aleaciones, tanto pesadas como ligeras, de forma que el material líquido penetre en la correspondiente matriz cilíndrica por su parte inferior, al objeto de lograr las ventajas siguientes:

5 PRIMERA). Al fundir en ella, penetrando el líquido por la parte inferior, se logra evitar la mezcla del material fundido con el aire desalojado por éste, y como
10 consecuencia, la formación de burbujas y poros.

SEGUNDA). Debido al menor grado de turbulencias, se pueden fundir casquillos de paredes muy finas, inferiores a las mínimas obtenidas en croces corrientes.



24725

15

TERCERA). El material que vá entrando en la matriz, soporta durante su proceso de solidificación el peso ó presión hidrostática del material ya en el interior de ésta, con lo cual se logra que su capacidad longitudinal aumente notoriamente.

20

CUARTA). Por existir mayor reposo del líquido y ser más rápido el enfriamiento, se logra una textura más fina, al mismo tiempo que los gases que lleve consigo el material, tienen más facilidad para separarse por diferencia de densidades.

DESCRIPCION DE LA CROS.-

25

Está formada por dos piezas de hierro fundido ó cualquier otra clase de material que se desee apropiado para ello, estando provistas de dos bases de sustentación, una inferior (H-figs.1-2) y otra superior (H'-figs.1-2) con objeto de que puedan ser colocadas establemente sobre una superficie plana y horizontal, con la menor de ellas apoyada en el suelo.

30

Las dos piezas visibles (A y B-figs.2-3) que constituyen la Cros se complementan al unirse mediante las orejetas (E,E' y F,F'-figs.1-2-3) mediante el tornillo (G-figs.1-2-3) para formar una matriz cilíndrica de eje vertical ó igual longitud que la total del aparato (C-C'-figs.1-2) además de un tubo de entrada ó tragante (D-D'-figs.1-2) también de forma cilíndrica y menor longitud, que dobla su dirección en (M-figs.1-2) antes de llegar a la parte inferior de la matriz.

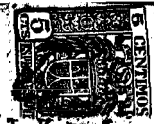
35

40

El eje del citado tragante (D-D'-figs.1-2) forma un cierto ángulo con el de la matriz (C-C'-figs.1-2) aunque no es necesario, de manera que su abertura superior (D-figs.1-3) esté suficientemente separada de la boca de ésta (C-figs.1-3).

45

Entre la matriz (C-C'-figs.1-2) el tragante



(D-D'-figs.1-2) existen uno ó varios conductos (J,K y L-figs.1-2-3) de ejes horizontales ó inclinados y de sección oval alargada en sentido vertical ó circular, por las cuales penetra el metal fundido en la matriz, llevando las dos piezas que forman la Cros, un dispositivo macho-hembra (c y d-figs.1-3) convenientemente dispuesto de forma que fija la posición relativa de ambas piezas, y permite que se complementen formando la matriz cilíndrica perfecta.

50

24725

55

FUNCIONAMIENTO.-

Una vez colocadas las dos piezas (A y B-figs. 2-3) mediante los tornillos con tuercas (G-figs.1-2-3) y sobre una placa plana y horizontal, se vierte el material fundido por la entrada del tragante (D-figs.1-2-3) que pasa a la matriz por la abertura (M-figs.1-2) en primer lugar y sube por ella, subiendo por el mismo tragante hasta las aberturas (J-K y L-figs.1-2-3) y vertiendo por éstas en la matriz, ocurriendo que si por cualquier enfriamiento demasiado rápido por la comunicación (M-figs.1-2) ésta se obstruyece.

60

65

Una vez enfriada la pieza a fundir, se abre la cros desatornillando en (G-figs.1-2-3) y separando ambas piezas, se saca la barra ó casquillo fundido, quedando todo listo para otra utilización.

70

Esta Cros podrá ser construida en mayor ó en menor tamaño y en diferentes clases de materiales apropiados para ello.

75

Todo formando la Cros que nos ocupa para fundir barras y casquillos en bronce y otras aleaciones según se detalla en los dibujos adjuntos que representan:

La figura 1). Una de las dos piezas que forman la Cros, vista en alzado ó interiormente de frente.

La figura 2). La Cros en su conjunto vista en alzado y de perfil, y



Figura 3) La Gros en su conjunto vista en planta.

-REIVINDICACIONES-

Se reivindica como de la propia y nueva invención la propiedad y explotación exclusivas de:

80

85

90

1) Una Gros para fundir barras y casquillos en bronce y otras aleaciones, caracterizado por estar constituida por dos piezas de hierro fundido ó cualquier otro material que se desee, de forma bien cilíndrica ó troncocónica, provistas de sus bases de sustentación, una superior y otra inferior con el objeto de que puedan ser colocada establemente sobre una superficie plana, complementándose el todo de la Gros, uniéndose ambas piezas y aprisionándose por medio de unas orejetas que lleva en sus tornillos de fijación correspondientes.

95

100

105

2) Una Gros para fundir barras y casquillos en bronce y otras aleaciones, según reivindicación 1, caracterizado porque al unirse las dos piezas que constituyen el conjunto de la Gros, se forma un tubo ó matriz cilíndrica de eje vertical, de igual longitud que la total del aparato, al lado del cual llevará otro tubo ó tragante de entrada, cuyo eje formará cierto ángulo de inclinación con el eje del tubo matriz vertical, de forma que ambas bocas queden separadas cierta distancia cuyo tubo tragante terminará por su parte inferior en forma de codillo suave que acometerá a la matriz antes de llegar a su parte inferior, comunicándose con ella, llevando entre el tubo tragante y la matriz uno ó varios conductos de ejes horizontales ó inclinados de sección circular ó oval alargada en sentido vertical, por las cuales penetra el metal fundido en la matriz.

110

3) Una Gros para fundir barras ó casquillos en bronce y otras aleaciones, según reivindicaciones 1 y 2, caracterizada por llevar para perfecta unión, un dispositivo macho-

24725

hembra que fija la posición relativa de las dos piezas que forman el conjunto, permitiendo que se complementen, formando la matriz cilíndrica perfecta.

24725

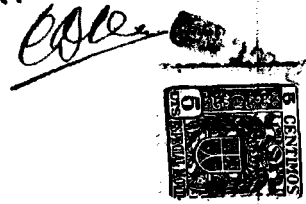
115

4) Una Gros para fundir barras y casquillos, según reivindicaciones anteriores caracterizado por consistir esencialmente en: UNA GROS PARA FUNDIR BARRAS O CASQUILLOS, EN BRONCE Y OTRAS ALEACIONES.-

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas numeradas y mecanografiadas en una sola cara, a las que se acompaña un plano para su mejor comprensión.

MADRID, octubre de 1950.

Rodolfo de la Torre
P.F.



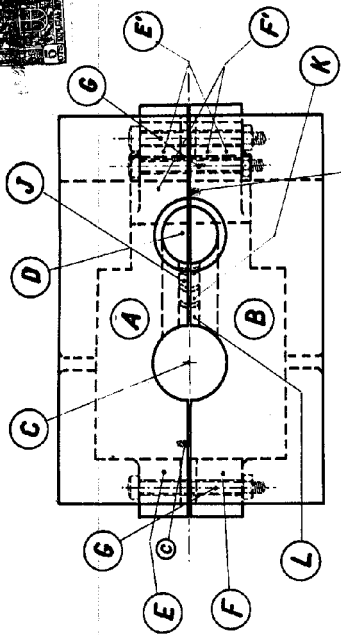


figura n:3

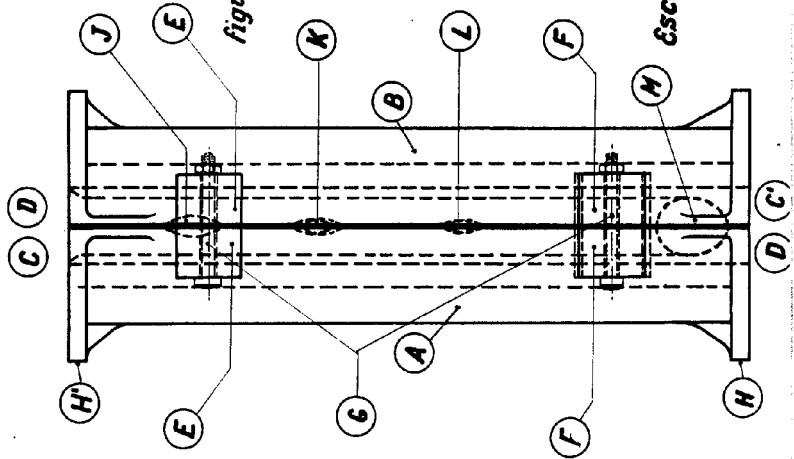


figura n:2

Escaia variable

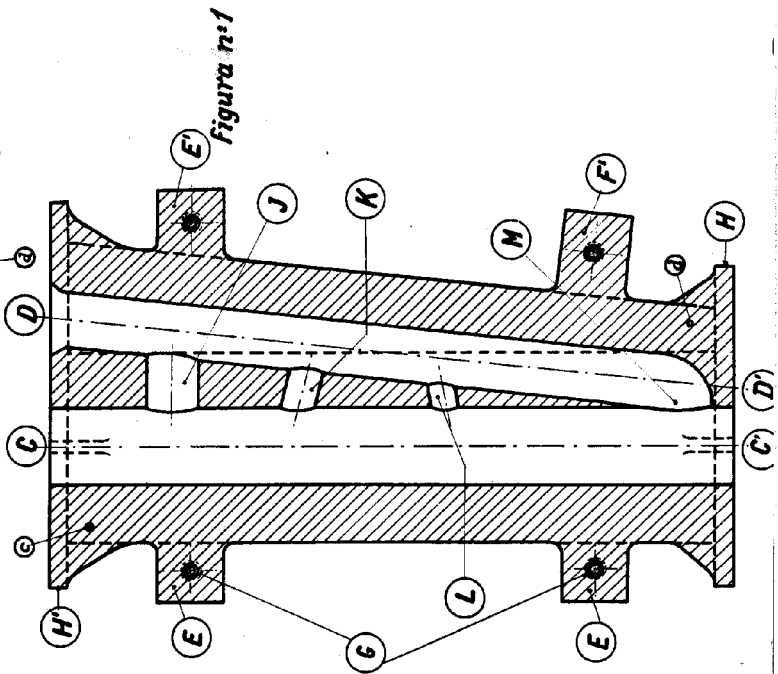


figura n:1