

36884.

29



36884

MEMORIA DESCRIPTIVA  
DE UNA PATENTE DE MODELO DE UTILIDAD, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA,  
A FAVOR DE DON VICTOR CHAPAS, DE NACIONALIDAD FRANCESA, RESI-  
DENTE EN PAVILLONS-sos-BOIS (SEINE) FRANCIA, 32 ALLEE FRANCOIS  
MARAIS,

sobre:

"NUEVO MOLDE PERFECCIONADO PARA COLADAS POR GRAVEDAD, DE OBJE-  
TOS METALICOS"

\*\*\*\*\*



La idea a que se refiere la presente solicitud, es totalmente nueva en España, no habiendo sido conocida ni explotada con anterioridad a la fecha de la presente solicitud.

5 El moldeo en terrones en plano de junta horizontal conocido en la técnica de fundición, se utiliza para la colada de piezas, por unidad, o por agrupación de un número limitado de elementos, representando para la obtención de piezas moldeadas en serie, los siguientes inconvenientes:

10 Cada una de las dos partes que forman los terrenos, son distintas entre sí; el embalaje de las mazarotas y salidas de gases son muy difíciles; la cuchara de colada no se utiliza en su máximo rendimiento para cada operación; el rebarbado, en ciertos casos ocasiona pérdidas de tiempo en virtud de la disposición de las mazarotas que se presentan en la parte de la  
15 pieza que no se destinan a ser trabajadas. Además en el caso de terrones o bloques agrupados y apilados, la cantidad de piezas que se pueden obtener por cada operación queda limitada por la razón de no poder soportar el molde inferior, una presión tal sin reventarse (esta presión se determina por la altura  
20 h); el relleno de los terrenos en el momento de la operación de colada se efectúa sucesivamente para cada uno y la presión que se ejerce sobre cada elemento es distinta (por función de las alturas  $h_1$  ,  $h_2$  ) , la cantidad de piezas así obtenidas es heterogénea y el coste de fabricación se puede aventajar.

25 El presente Modelo de utilidad tiene por objeto, la confección de piezas de material moldeado de calidad, obtenidas en cantidad importante durante cada operación de colada mediante moldeo, en tanto que se eliminan todos los defectos anteriormente mencionados.

30 El nuevo molde se caracteriza porque en él se pueden agrupar



una cantidad deseada de terrones y cuyo pleno de unión se dispone verticalmente durante la operación de colada. La forma de estos terrones es apropiada para esta disposición, y cada elemento es alimentado durante el relleno por un canal inferior que comunica con una reguera o canal central. Esta idea permite asegurar un relleno simultáneo de los terrones en el momento de la colada y que se efectúa bajo una presión equitativa para que la pieza cualquiera que sea la cantidad que se desee obtener.

5

Dicha idea se comprenderá mejor al hacer referencia a la descripción que sigue, y en la cual el inventor ha descrito a título de ejemplo no limitativo, los moldes destinados a la producción en serie de cuerpos de válvulas de acero fundido, según el dibujo que se acompaña, y en el cual:

10

15

La Fig., 1ª muestra en corte transversal los moldes conocidos.

La Fig., 2ª., muestra en corte transversal, el molde según el objeto de la presente invención.

20

La Fig., 3ª., representa un conjunto de terrones dispuestos a recibir el metal para la producción de otros cuerpos de grifo.

La Fig., 4ª., es un terrón antes del nuevo moldeo.

La Fig., 5ª, representa la reguera o canal de descenso de colada para el relleno de todos los elementos.

25

Los terrones (1) con un total de diez y seis, son de igual forma entre sí y presentan el estampado o matriz de medio cuerpo de válvula (2) los canales de ataque de colada (3), para las salidas de gases y mazarotas (4) las cuales, situadas sobre la junta del terrón, facilitan el embalaje, y el canal de colada (5). La disposición de los terrones es tal que una vez ensamblados entre sí, los orificios (5) forman un canal continuo de

30



una y otra parte de la reguera o canal de colada (6) con el fin de asegurar la distribución del metal fundido por todos los elementos.

5 Los terrones una vez moldeados y secos, se vuelven a moldear ~~hns~~ unos sobre los otros a modo de obtener una pila vertical que comprende en su centro un terrón especial provisto de la reguera de colada, manteniéndose esta pila comprimida entre dos placas de extremo (7) mediante tirantes (8) sobre los que se opera para ejercer el ajuste.

10 Después del embalaje, el conjunto forma un bloque, el cual colocado horizontalmente según la Fig. 3ª, está dispuesto para la colada. La manipulación de estos bloques es fácil. Se colocan sobre dos hierros perfilados móviles debajo de los cuales se pasan las cadenas del aparato de elevación. Los bloques son  
15 transportados de esta manera del lugar de remoldeo a la sala de colada y de ésta a la placa de desmoldeo.

Resulta evidente que tal dispositivo permite un desplazamiento muy apropiado de salidas de gases y mazarotas en el moldeo, el embalaje se hace fácilmente por la posición de la junta  
20 sobre el terrón que el rebarbado se reduce en virtud de la posición de las mazarotas cuyo estampado aparece sobre las caras trabajadas, que el caldero o la cuchara de colada se utiliza de una manera racional en virtud del gran número de piezas realizables en una sola operación, y que la fundición por agujero de  
25 colada se puede enforcar de ésta manera. Que este molde además permite tener piezas más homogéneas.

Si bien la forma de ejecución aquí descrita, constituye aplicación preferente del presente invento, ha de entenderse que la misma no queda en forma alguna limitada, pudiendo introducirse modificaciones de forma y de detalle, sin que por ello  
30



varie la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

NOTA

5 En resumen; la presente patente de Modelo de Utilidad re-  
caerá sobre las siguientes reivindicaciones:

- 1<sup>a</sup>.-Nuevo molde perfeccionado para coladas por gravedad, de  
objetos metálicos, caracterizado porque los terrones obtenidos  
son concebidos de modo que los planes de unión estén dispuestos  
verticalmente durante la operación de colada.
- 10 2<sup>a</sup>.-Nuevo molde, según la reivindicación anterior, caracterizado  
porque los terrones obtenidos se colocan los unos al lado de  
los otros con el fin de obtener en una sola operación una can-  
tidad máxima de piezas de una homogeneidad perfecta a consecuencia  
de la igualdad de presión.
- 15 3<sup>a</sup>.-Nuevo molde, según las reivindicaciones anteriores, carac-  
terizado porque los terrones obtenidos de forma análoga entre  
sí comprenden, el estampado de una pieza, en la parte superior  
las cajas para las salidas de gases y mazarotas y en la parte in-  
ferior los canales de ataque de colada unidos a una reguera de  
20 colada.
- 4<sup>a</sup>.-Nuevo molde, según las reivindicaciones anteriores, caracte-  
rizado porque una reguera o canal vertical de colada se dispone en  
el centro de la longitud de cierto número de terrones colocados  
los unos al lado de los otros, dicha reguera comunicando por su  
25 parte inferior con el canal de colada de los terrones.
- 5<sup>a</sup>.-NUEVO MOLDE PERFECCIONADO PARA COLADAS POR GRAVEDAD, DE OBJE-  
TOS METALICOS".

Según se describe en la presente memoria, que consta de  
cinco hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid, 29 de abril de 1.953

36884



Fig. 1

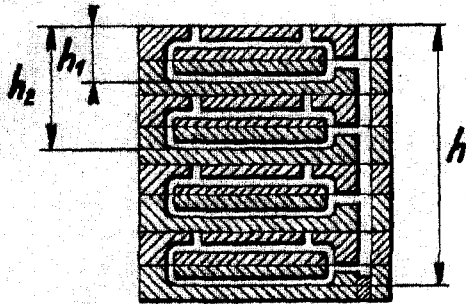


Fig. 2

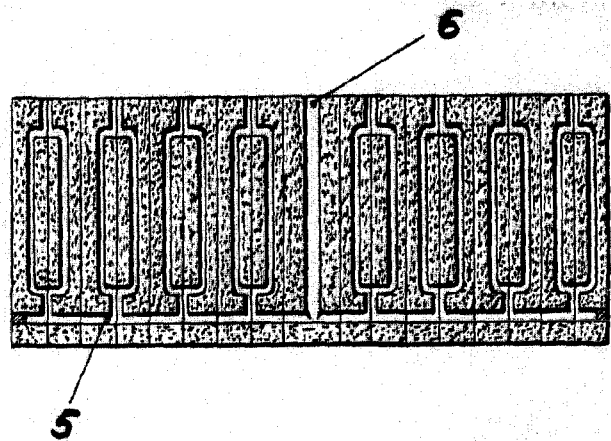


Fig. 3

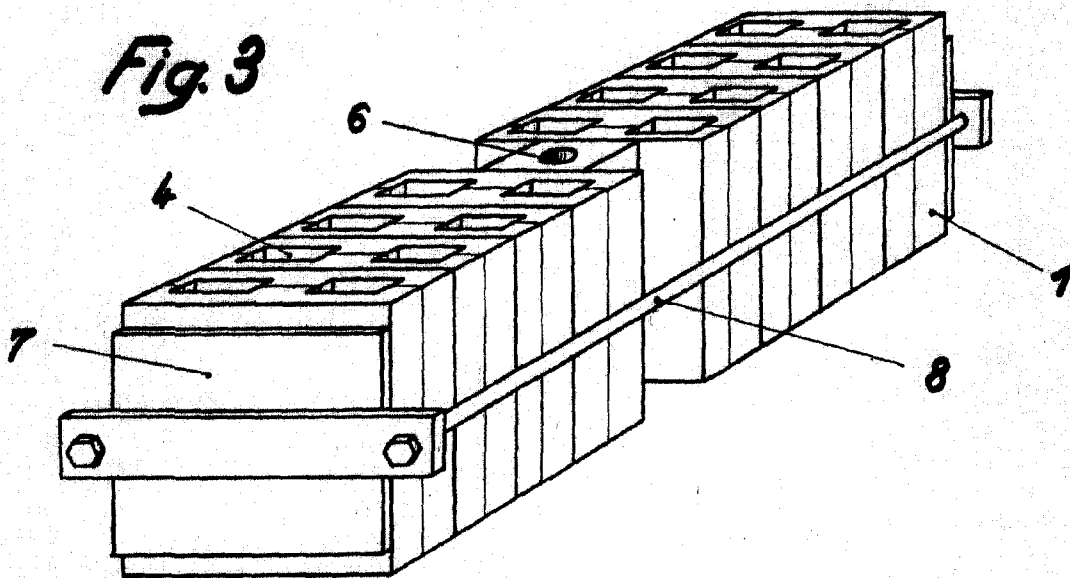


Fig. 4

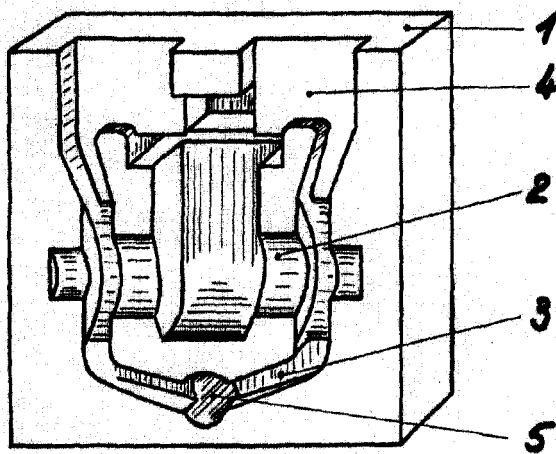
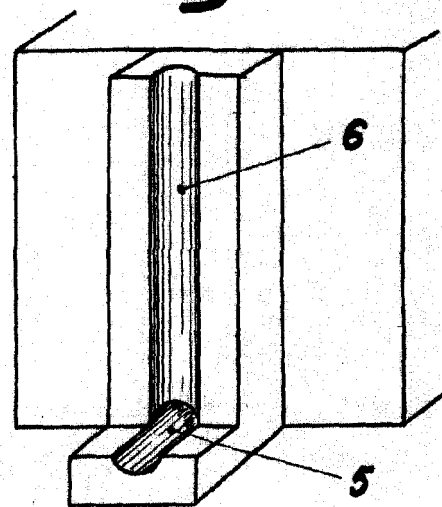


Fig. 5



ESCALA VARIABLE

Madrid de 20 ABR 1953 de 19...

Handwritten signature and initials