

PL/H.



M E M O R I A D E S C R I P T I V A

para una patente de invención por veinte años, por = Procedi -
miento de vaciado centrifugo, empleando un molde inclinado =
a favor del Ingeniero Fernando A R E N S, residente en São
Paulo (Brasil) Rua Libéro Badaró 118,-

En el vaciado de los tubos de cierta longitud por el
procedimiento llamado centrifugo, los numerosos dispositivos
conocidos para el vaciado ofrecen ciertas dificultades a cau-
sa de su longitud relativamente grande; sobre todo ocurren que
se doblan y ocupan demasiado sitio en el molde, principalmente
cuando se fabrican tubos cuyo diámetro es pequeño.

Según el presente invento, se forma una parte del tubo,
que es la parte primera que ocupa el extremo bajo o inferior



del molde giratorio, dejando salir el metal en la forma corrientemente conocida, por el extremo del dispositivo de entrada de la fundición, dispositivo que solo parcialmente penetra en el interior del molde inclinado, de modo que bajo la acción de la gravedad, corre hacia abajo lentamente hasta el extremo del molde, formando hasta cierta longitud un tubo cuyas paredes son de espesor uniforme.

Entonces se forma paulatinamente el resto del tubo, por ejemplo mediante una artesa basculante o de una canal desplazable, etc. sin que el metal tenga que seguir corriendo hacia abajo a lo largo del molde, como antes.

La ventaja de este invento estriba en el acortamiento de los dispositivos corrientes de entrada de la fundición, que por ello resultan considerablemente menos pesados.

En el dibujo adjunto se representa un ejemplo de ejecución del presente invento.

En el molde inclinado - a - penetra la canal -, b - solo parcialmente, llegando hasta el punto - c - al verter el metal que sale de la canal - b -, va corriendose lentamente hacia abajo formando un tubo y se forma tambien el manguito. Mediante el uso de un molde de inclinación conveniente resultan las paredes del tubo, de espesor uniforme. Dando a la canal - b - la forma de una artesa basculante, bastará sencillamente bascular es decir imprimirle un giro, o bien durante la salida constante del metal, se puede tambien desplazar el molde - a - hacia la izquierda o la canal hacia la derecha, con lo que se forma el resto del tubo. Para la formación de esta parte mas alta del tubo, puede tambien usarse cualquier otro dispositivo de vaciado.



N O T A

Descrito suficientemente el presente invento lo que se declara como de novedad e invención propia, son las siguientes reivindicaciones:

1^a. Procedimiento de vaciado centrifugo en el que se emplea un molde inclinado, caracterizado porque la parte del tubo que se origina en el extremo bajo o inferior del molde giratorio, se forma colando el metal por el extremo del dispositivo de entrada de la fundición que permanece inmóvil durante este primer periodo de la operación, mientras que la última parte del tubo se fabrica introduciendo el metal en el molde giratorio en la forma que se quiera, por ejemplo mediante una artesa basculante o una canal desplazable en dirección longitudinal.

2^a. Procedimiento de vaciado centrifugo, empleando un molde inclinado - según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de tres páginas foliadas y escritas por una sola cara.

Madrid, a 11 de febrero de 1926.

Leocadio López y López.-

P.P./

Manuscrito

LEOCADIO LOPEZ

