

Certificado de Adición a la
Patente Española

N.º 98.539, expedida con fecha 7 de Julio de 1925

97.512

MEMORIA

descriptiva sobre: "Mejoras introducidas en el objeto de la pa-
tente principal."

POR

Emile Bunn

DE

Lyon (Rhone)

Francia



En el aparato para moldeado bajo presión a que se hace referencia en la patente principal, el metal en fusión es introducido en el molde por medio de cucharas de carga apropiadas, siendo después de efectuada esta operación cuando el operario abre el conducto del vacío y hace que accione gas comprimido sobre el metal en fusión.

Esta maniobra es relativamente larga, y puede tener sus inconvenientes cuando no hay un gran margen entre la temperatura del metal fundido y la temperatura de solidificación, siendo, pues, el objeto del presente certificado de adición remediar estos inconvenientes. Se refiere este certificado al mando o accionamiento por medio de un solo órgano de maniobra, en primer lugar, del dispositivo de obturación del orificio de colada y luego de la abertura del conducto del vacío y por último del tubo de gas bajo presión.

Para fijar bien las ideas se expone a continuación y con referencia al dibujo que se acompaña a título de ejemplo, una forma de realización del invento.

La fig. 1 es un alzado lateral del nuevo dispositivo obturador que constituye el objeto de la presente adición.

La fig. 2 es una vista en proyección de frente correspondiente a la anterior.

La fig. 3 es una vista en corte y a mayor escala que la de la fig. 1.

La fig. 4 es también un corte a mayor escala de la fig. 2.

El molde se construye de la manera que se explica en la patente principal, solo que el dispositivo obturador del orificio de carga del molde está constituido por la cazoleta a. Esta cazoleta, una vez aplicada sobre el asiento, queda sujeta a presión sobre éste último, por medio de una doble palanca de excéntrica b, la cual hace que se aplaste una junta metalo-plástica que existe en la parte inferior de la pieza a, y está



- 3 -

c hacia atrás, cerrando de este modo la válvula del vacío y la de presión, y abriendo de nuevo la válvula q para una nueva operación, deja libre por medio de la palanca de excéntricas b la cazoleta a del molde. El conjunto de la cazoleta y de sus accesorios va sostenido por una especie de gancho n que es solidario de un contrapeso u, que le equilibra por medio de un cable que se enrolla sobre una polea p; esta disposición permite que la cazoleta se pueda levantar instantáneamente y con suma facilidad por encima del molde y poder abrir este último para retirar la pieza moldeada.

N O T A

=====

Habiendo ya descrito y detallado con toda amplitud la naturaleza de mi invento, así como la manera de llevarlo a cabo en la práctica, debo hacer constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones en sus dimensiones y detalles sin que por ello se altere el principio fundamental del invento y lo que constituye la esencia del mismo y por lo que solicito certificado de adición a la patente principal nº 93.539, expedida con fecha 7 de Julio de 1925, sobre: "Un aparato de sistema perfeccionado para moldear bajo presión metales fundidos", es por: "Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal" caracterizándose estas mejoras por lo siguiente:

1ª Por una variante del aparato para la colada bajo presión del metal fundido, en cuya variante un solo órgano de maniobra asegura sucesivamente la obturación del orificio de colada del metal fundido, la apertura del conducto del vacío y la apertura del conducto del aire comprimido.

2ª.- Una forma de realización de la variante que se especifica en la reivindicación 1ª en la que el órgano de maniobra es una palanca provista de un espigón que se introduce en una rampa solidaria de la válvula de cierre del



constituida esencialmente por una hoja o planchuela embutida de cobre r en cuyo interior hay una guarnición de amianto s.

La cazoleta a lleva un embudo de colada k en el cual derrama el operario el metal; tan pronto como el metal desaparece en el embudo de colada para entrar en el molde, el operario mediante el juego de la palanca c acciona una especie de válvula q que tapa el orificio por donde se ha colado el metal del embudo k realizándose esto por el juego de un disco l, en el que hay perforada una rampa de forma apropiada donde penetra un espigón solidario de la palanca c. Luego, prolongando el movimiento, y merced a la forma de la rampa anterior que permite la continuación de este movimiento, aun cuando la válvula q esté cerrada e inmobilizada, la palanca c merced a la leva h hace que se levanten consecutivamente las palancas i, j, portadoras de unos topes graduables en altura con relación a la leva.

Estas palancas i y j, gobiernan, respectivamente, la válvula del vacío y la válvula del aire comprimido que hay dispuestas en una caja de doble compartimiento m, la cual vá sostenida, a su vez, por una caja lateral l colocada en la mesa de trabajo y permitiendo graduar la altura de dicha caja m y de sus palancas i y j, según la altura a que estén los moldes en funcionamiento.

En su consecuencia, la maniobra de la palanca c, permite, en primer término, poner en condiciones de hermeticidad la cazoleta a, una vez que se ha echado en ella el metal en fusión, y una vez obtenida dicha hermeticidad, el desplazamiento de la palanca c, asegura el juego consecutivo del vacío expulsando el aire alojado en los rincones del molde, y la presión que habrá de oprimir y forjar el metal según se describe en la patente principal, a cuyo efecto la caja m vá unida, respectivamente, por un tubo e, al conaucto del vacío practicado en el molde, y por un tubo e¹, a la tubuladura de presión que lleva la cazoleta a.

Por último, una vez que el operario ha vuelto la palanca



orificio de colada o sangría, siendo dicha palanca portadora de una leva apropiada que permite desplazar consecutivamente las palancas que gobiernan la apertura del conducto del vacío y del conducto del aire comprimido.

"Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

Esta memoria consta de cuatro hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 6 de Abril de 1926.

Emile Brumm.

Por Poder de SANTOS L. CEREZO

P.P.

Santos L. Cerezo

92512

97.512

ESCALA VARIABLE

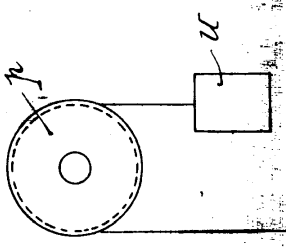
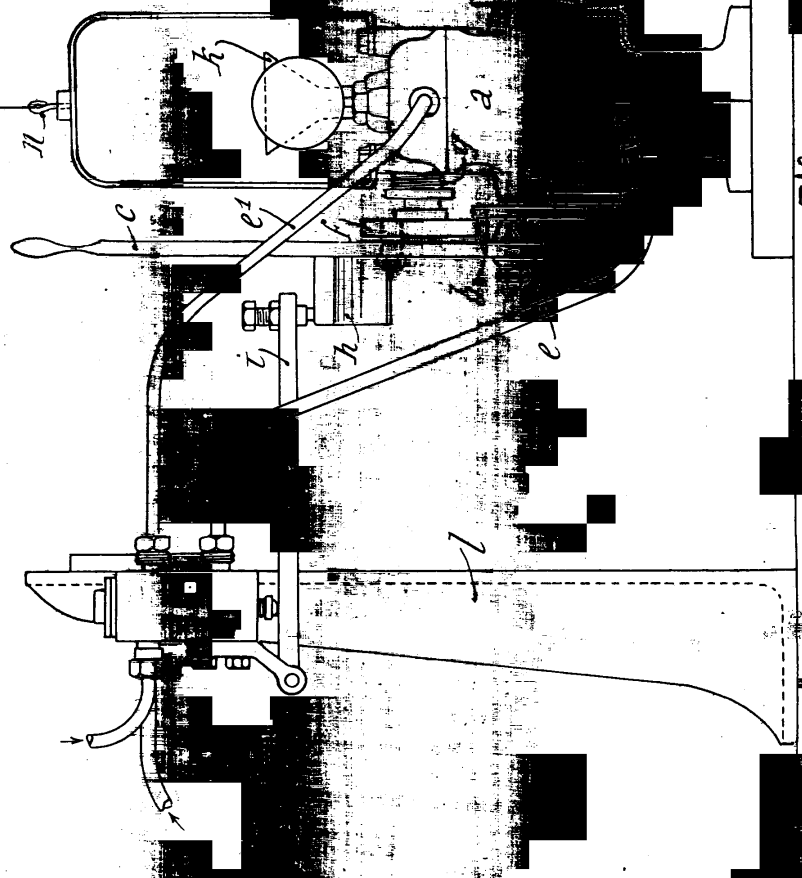
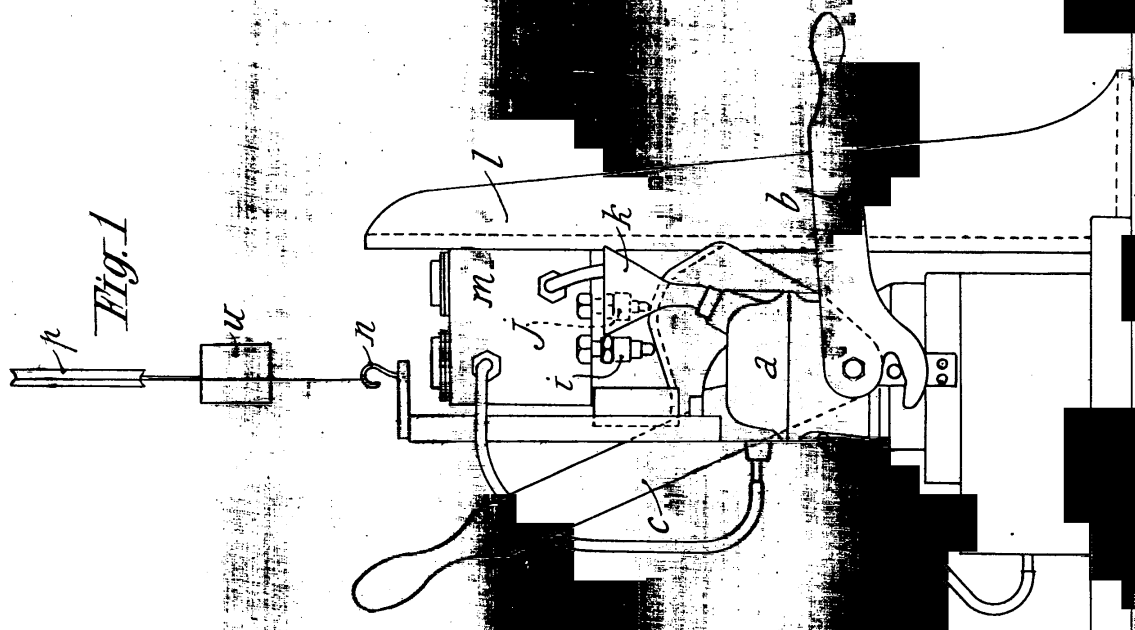


Fig. 2

Fig. 1



Madrid 5 April 1926

POF 7030P
CA SANTOS L. GEREZO

L. Gerez

97,512

97,512

Fig. 3

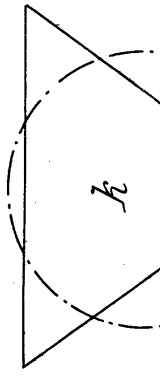
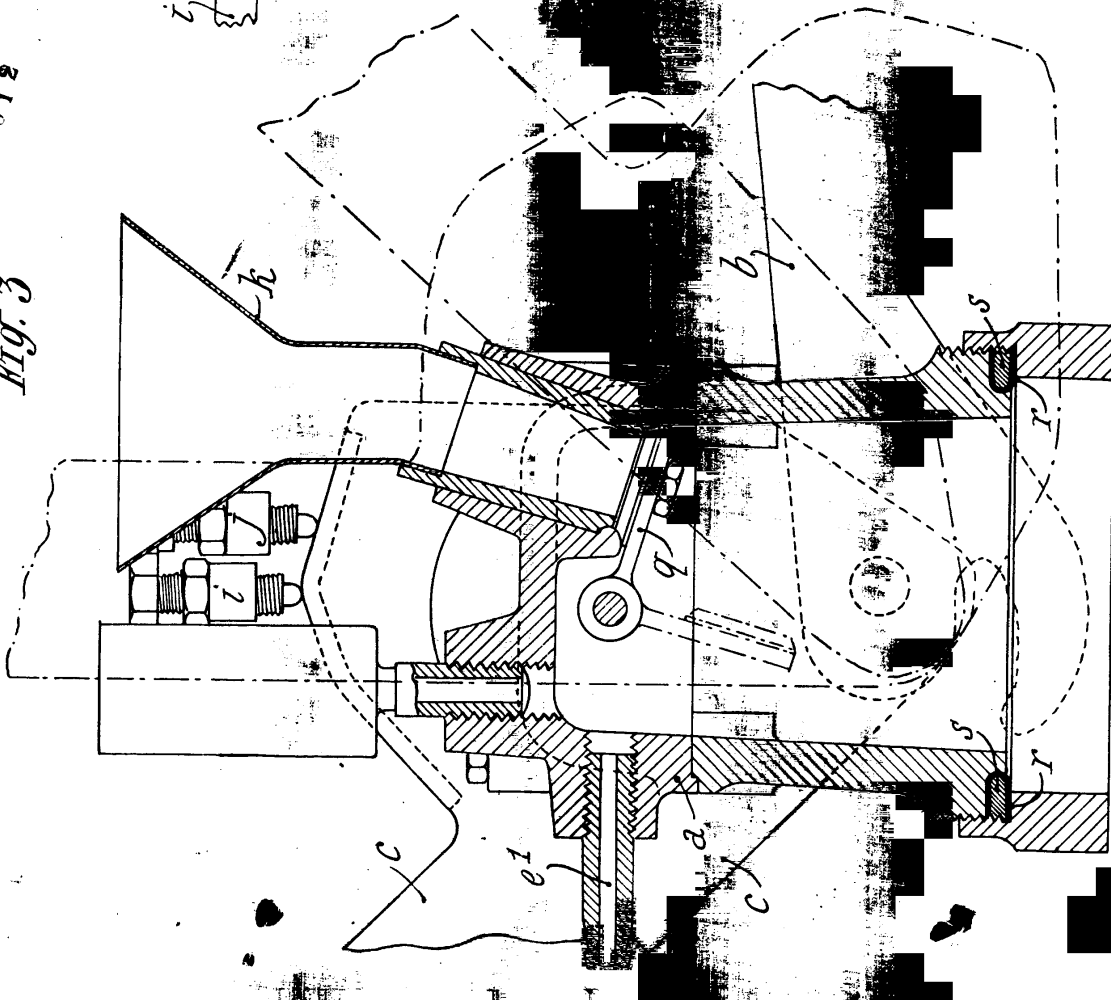
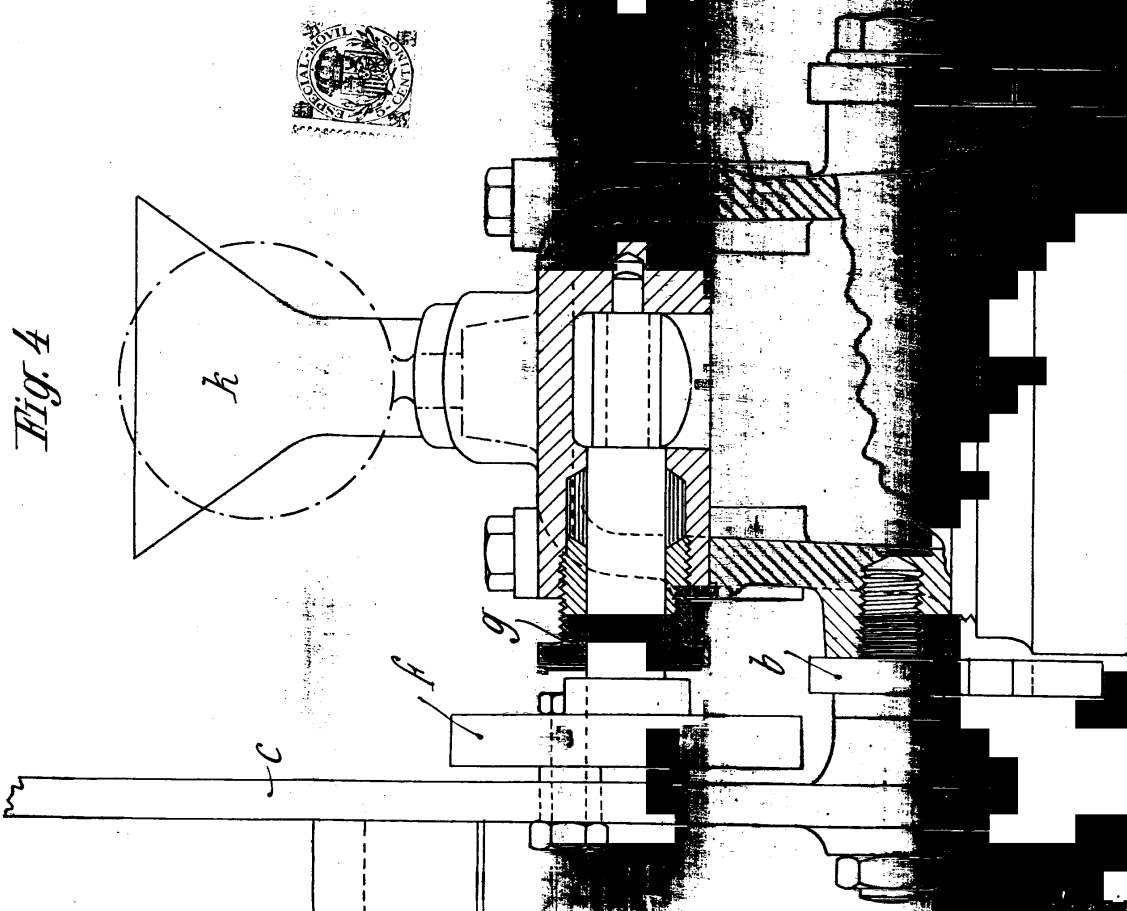


Fig. 4



Machid April 1926


 L. MACHID
 PATENT ATTORNEY

ESCALA VARIABLE