



sitios, de conformidad con el estilo y tamaño de los modelos, etc.

Con referencia a los planos anexos que forman parte de esta memoria: --

La Fig. 1 muestra en parte una vista en perspectiva de un armazón inferior para molde de fundición de tuberías con los medios moldes inferior y superior en posición, y los modelos de macho o ánima de tubo instalados entre ambos medios moldes.

La Fig. 2 muestra en parte una vista en perspectiva del armazón o marco inferior, las ánimas o machos de tubo y el molde de la Fig. 1, con la cubierta o camisa de molde montada sobre el armazón inferior de caja de fundición, y cubriendo el molde en la porción superior, debidamente asegurada en el armazón inferior. En la cubierta o camisa se ven los tirantes de abrazadera ajustables.

La Fig. 3 es una vista en perspectiva de parte de la caja de fundición en que se ha aplicado mi invento, ilustrando la cubierta de molde superior para tuberías materia de este invento, con sus medios de posicionamiento y sujeción, mostrando las ranuras hechas en las pestañas de arriba para asegurar en ellas los tirantes ajustables, y también las muescas de media circunferencia en los extremos de la cubierta, que se corresponden con otras muescas iguales hechas en el armazón inferior, y sirven todas estas muescas para recibir los extremos de los machos de ánima para los tubos, que quedan dentro del mundo y lo atraviesan de extremo a extremo.

En la Fig. 1 de los planos, el armazón inferior 10 tiene en sus extremos las muescas semi-circulares 11-11 para recibir los extremos de los machos de tubo 12-12 que quedan instalados entre el medio molde inferior y el medio molde superior 13. Las orejas 14-14 tienen unos agujeros 15-15 para las abrazaderas que sujetan la cubierta o camisa de molde, como se describirá más adelante, y dichos agujeros 15-15 sirven para posicionar correctamente la camisa de molde sobre el armazón inferior, al recibir las espigas correspondientes de dicha camisa. Los mangos 16-16



sirven para facilitar el transporte del armazon inferior, molde, etc., etc.

En la Fig. 3 se muestra la cubierta de molde superior 20, con sus muescas 21-21 en los bordes inferiores de sus extremos, que se corresponden con las muescas 11-11 del armazón inferior, sirviendo las aberturas circulares formadas por todas estas muescas para recibir las cabezas de macho de tubería 12-12 y sujetarlas en posición, como muestra la Fig. 1. En la parte superior de la cubierta 20 se proyectan en los bordes de su abertura las pestañas 22 provistas de una pluralidad de ranuras 23-23 extendidas longitudinalmente, que sirven para asegurar con pernos en la posición deseada los tirantes de abrazadera encima del molde, como se describirá más adelante. En los lados de la cubierta se proveen las orejas 24-24 en que van montados los ejes giratorios 25-25, que soportan a los miembros de abrazadera 26-26 que encajan en las orejas 14-14 del armazón inferior 10, asegurando así en correcta posición la cubierta de molde 20 sobre el armazón inferior 10. Los mangos 27 de los ejes 25 sirven para mover dichos ejes a las posiciones de engrane y desengrane con dichos miembros de abrazadera 26-26. En las orejas 28-28 van fijadas las espigas 29-29 que encajan en los agujeros 15-15 para posicionar correctamente la cubierta de molde 20 sobre el armazón inferior 10. Los mangos 31-31 sirven para el transporte de la cubierta.

En el uso de la cubierta de molde 20, Fig. 2, se comienza por colocarla sobre el armazón 10 de la Fig. 1, cubriendo completamente el medio molde superior 13, y en seguida se da vuelta a los mangos 27-27 para que se conecten los miembros de abrazadera 26-26 encajando en dichas orejas 14-14, entrando las espigas 29-29 en los agujeros 15-15 para posicionar debidamente la cubierta sobre el armazón inferior. Pero antes de colocar la cubierta de molde 20 sobre el armazón inferior 10 y el medio molde superior, se colocan en posición los tirantes 32-32 transversalmente arriba de la cubierta 20, según lo requiera la posición de las bocas de llenada o echenos 33-33 del molde. Se aseguran los



tirantes en las pestañas 22 por medio de los pernos 34-34 que atraviesan los tirantes y las ranuras 23-23. Se notará que las muescas 11 y 21 aseguran firmemente en posición los extremos de dichas ánimas o machos de tubo 12-12, entre la cubierta y el armazón 10 para evitar su movimiento al vaciar el metal fundido en el molde. Las abrazaderas 32-32 sujetan de igual manera la cubierta de molde como tirantes contra todo movimiento al tiempo de echar el metal fundido, y a la vez dan rigidez a la cubierta, permitiendo hacerla de metal relativamente delgado y de poco peso. Los espacios relativamente amplios entre los tirantes 32-32 dejan fácil paso a los gases y vapores que emite el molde, y lo mismo ocurre con las aberturas 34-34 formadas en los costados de la cubierta de molde 20.

- N O T A -

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de VEINTE años, son los siguientes:

1.- En combinación con un molde de fundición/^{de dos piezas,} para tuberías, un armazón de molde inferior, una cubierta o camisa para el medio molde superior, que monta con exactitud sobre el armazón de molde inferior; medios para sujetar juntas el armazón y la cubierta de molde, estando provistas el armazón y la cubierta de medios para recibir y asegurar las cabezas de ánima o macho de tubos, las cuales cabezas se extienden desde el molde hasta registrarse en posición con dichos medios de sujeción y el ánima o macho de tubos.

2.- En combinación con un molde de fundición de dos piezas para tuberías, un armazón de molde inferior, una cubierta o camisa para el medio molde superior que monta con exactitud sobre el armazón inferior; medios para asegurar juntas el armazón inferior y la cubierta de molde superior, estando formadas el armazón y la cubierta para recibir y asegurar los extremos del ánima o macho de tubos, que se extienden desde el molde hasta su registro



de posición en dichos medios de sujeción y el macho de tubos, estando provista dicha cubierta de molde de unos tirantes de abrazadera arriba, de posición ajustable, para reforzar y dar rigidez a la cubierta y dejar sitio para las bocas de llenada y echenos del molde.

3.- En combinación con un molde de fundición de dos piezas para tuberías, un armazón de molde inferior, una cubierta o camisa para el medio molde superior que monta con exactitud sobre dicho armazón inferior; medios para asegurar juntas el armazón y la cubierta de molde, estando formadas el armazón y la cubierta con medios para recibir y sujetar las cabezas de ánima o macho de tubos, extremos que se extienden desde el molde hasta su registro de posición en dichos medios de sujeción y el macho de tubos; estando provista dicha cubierta de aberturas para el paso de gases en sus costados.

4.- En combinación con un molde de fundición de dos piezas para tuberías, un armazón de molde inferior, una cubierta o camisa para el medio molde superior que monta con exactitud sobre dicho armazón inferior; medios para asegurar juntas el armazón inferior y la cubierta de molde superior, estando formadas dichas armazón y cubierta con medios para recibir y sujetar las cabezas de ánima o macho para tubos, cabezas que se extienden desde el molde hasta su registro de posición en dichos medios de sujeción y el macho de tubos, y estando provista la cubierta de molde, de tirantes de abrazadera arriba, de posición ajustable para dejar sitio a las bocas de llenada del molde, y destinados también a dar rigidez y reforzar la cubierta, estando provista la cubierta de aberturas en los costados para el paso de vapores.

5.- Una cubierta o camisa para moldes de fundición superiores, compuesta de un marco longitudinal abierto arriba y abajo, con tirantes ajustables arriba y con muescas cortadas en sus extremos para recibir y sujetar las cabezas de macho para tubos.

6.- Una cubierta o camisa para medios moldes superiores de fundición de tuberías que comprende un marco longitudinal abierto



arriba y abajo, con tiranges ajustables arriba y muescas recortadas en sus extremos para recibir y sujetar los extremos e cabezas de macho para tubos, y los aciles en dicha cubierta para asegurarla con abrazaderas sobre el orificio de molde inferior que asegura al medio molde inferior de fundición.

7.- Letras en las camisas e cubiertas para molinos de tuberías.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en los Estados Unidos de América, el 29 de Mayo de 1926 con el N.º 33,607 se acoge a los beneficios del artículo 18 de la Ley de Propiedad Industrial.

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede representada en los dibujos que se acompañan, y con los fines que se han especificado.

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

Madrid 28 de Mayo de 1926 .

P. A.

Alberto de Elizaburu
Por Poder



FIG 1

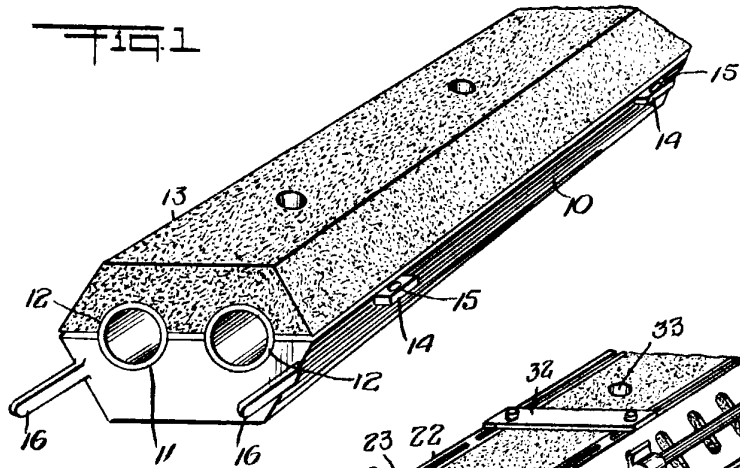


FIG 2

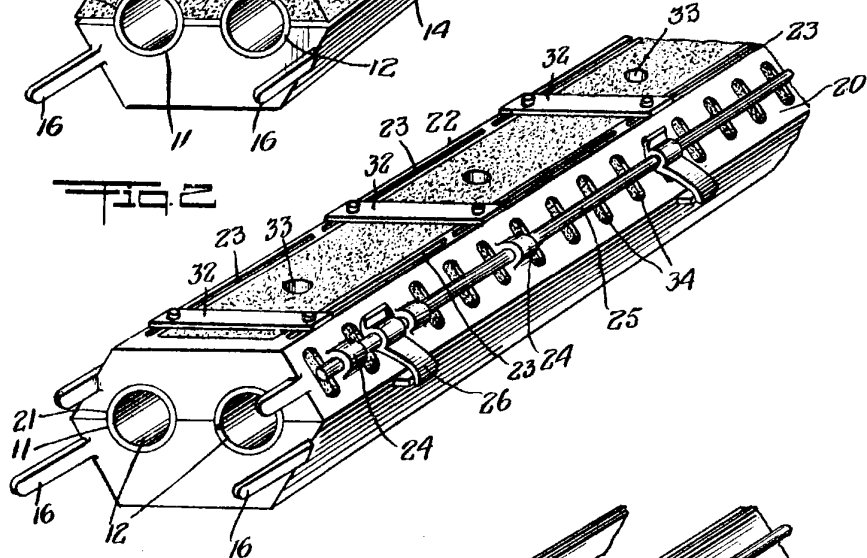
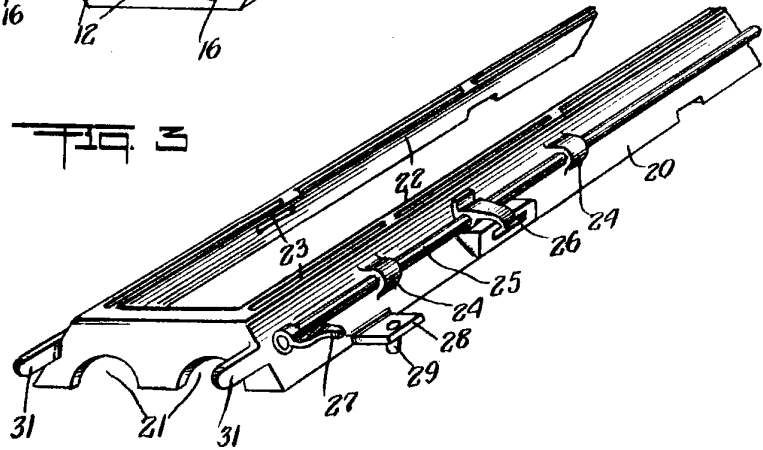


FIG 3



P.A.

Accepted for Examination
Per Foder

[Handwritten signature]