



MEMORIA DESCRIPTIVA

que acompaña a la solicitud de una PATENTE DE INTRODUCCIÓN a favor de D. Mateo GIRALT Magdalena, Español, residente en Barcelona, Calle Pallars, 130, por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE PIEZAS METÁLICAS".

-----oOo-----

La patente de introducción a que se refiere la presente memoria descriptiva está destinada a garantizar la explotación exclusiva en España de un procedimiento para la obtención de piezas metálicas que, conocido y practicado en Alemania no lo ha sido hasta el presente en nuestro país, en que el recurrente va a establecerlo.

Sabido es que el procedimiento que en la actualidad se emplea para la obtención de piezas constituidas por metales de elevado punto de fusión, tales como el latón y el bronce entre otros, e inyectadas a presión, ha consistido esencialmente en inyectar el metal en estado líquido, para lo cual en un espacio comprendido entre el émbolo, las paredes de la bomba de presión y la parte del molde que lleva el orificio de colada se dispone un vaso o recipiente de amianto o de cualquier otro material incombustible en el que se vierte el metal y que tiene por objeto protegerlo de una pronta solidificación durante el tiempo invertido en cerrar el molde y aplicar la presión que empuja el dicho recipiente, lo comprime y aplasta impeliendo el metal en él contenido, a introducirse hacia el molde, por el orificio de colada.



Esta forma de proceder presenta varios inconvenientes de orden práctico que afectan a las piezas obtenidas de acuerdo con el mismo, así como a su aspecto económico y tales inconvenientes quedan totalmente subsanados con el procedimiento a que esta memoria descriptiva se refiere.

25

En su esencialidad consiste el procedimiento objeto de esta patente y que constituye su característica, el hecho en que se comprime el metal estando este medio fundido, o sea en estado pastoso, suprimiéndose por lo tanto los recipientes de amianto de protección, empleados en otros sistemas.

30

Entre otras ventajas tiene este nuevo sistema las principales que son:

35

a) que debido a usar metal en estado pastoso, no líquido, se reducen a un mínimum las pérdidas de éste.

b) la supresión del vaso o recipiente de amianto.

40

c) la obtención de piezas completamente homogéneas, pues comprimiendo el metal a medio fundir este no lleva los gases disueltos como los contiene el líquido y que se introducen a la pieza ocasionando poros.

45

d) que mediante la completa separación del molde con la cámara de compresión del metal el molde no recibe la presión directamente y estando el metal a medio fundir y por lo tanto a menos temperatura que cuando está líquido, su desgaste será mas normal que cuando recibe la presión directamente y con metal líquido.

50

e) y que precisamente ajeno el molde de la cámara de compresión del metal, las operaciones de fabricación serán mas rápidas pues el molde podrá estar cerrado y listo para recibir el metal sin tener que aguardar que se haya vertido el metal, como se ve en el adjunto gráfico que representa una teoría del nuevo sistema.

55 Para la mejor comprensión del objeto del procedimiento de que se habla se acompaña el esquema de la hoja adjunta en el que se representa en A un cilindro-cámara de compresión donde se vierte el metal que, prensado por el pistón B, le obliga a introducirse por el espacio C, que comunica con el molde.



60 La forma de realización del procedimiento descrito será variable, como lo será la ejecución práctica de la máquina o aparato que el mismo requiera, la clase de piezas obtenidas de acuerdo con aquel, la clase y calidad de metales o aleaciones que se utilicen y en general en todo cuanto
65 no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento detallado.

----- N O T A -----

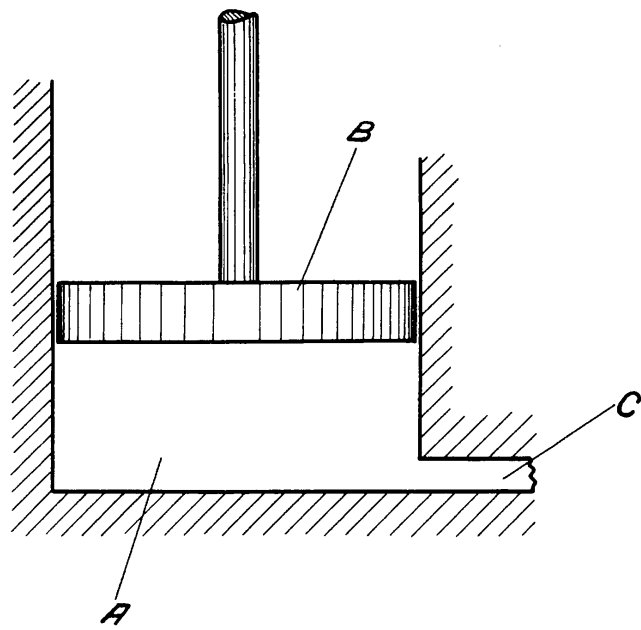
4 Se reivindica como objeto de esta Patente:

1. - Procedimiento para la obtención de piezas metálicas, caracterizado esencialmente en emplear el metal o aleación
70 de que se trate en estado pastoso, es decir, a medio fundir, lo que permite la supresión de los recipientes de amianto de protección que se requieren cuando el metal se emplea en estado líquido como en la actualidad se sigue.

2.- Un procedimiento para la obtención de piezas metálicas

Barcelona 5 Agosto de 1930

P. A.



ESCALA VARIABLE

P. A.
M. Hernandez