

128796



128796

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

que por veinte años, se solicita, como de la propia y nueva invencion, a favor de don Julián Aguirre Artamóniz, de nacionalidad española, y domiciliado en Bilbao, que ha de recaer sobre un "PROCEDIMIENTO DE FUNDICION DE BARRAS REDONDAS, CUADRADAS, EXAGONALES Y DEMAS PERFILES, HUECAS Y MACIZAS, SIN JUNTA; EN TODA CLASE DE HIERROS Y METALES" (Clase, 14ª)-----

~~~~~

M e m o r i a        d e s c r i p t i v a .

-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-

La presente Patente, tiene por objeto garantizar la explotacion, exclusiva, en todo el territorio nacional, de un "procedimiento de fundicion de barras redondas, cuadradas, exagonales, y demas perfiles, huecas y macizas, sin junta, en toda clase de hierros y metales," conforme a continuación se detalla.

Conocidas son, en el mercado, las barras, casquillos o dollars fundidas en arena o coquilla, en dos mitades, a excepcion de la laminación, que tienen por objeto, el empleo en el reemplazo de diferentes piezas mecánicas, tales como cojinetes, casquillos y demás suplementos, así como tambien en las máquinas de vapor ,



( dos )

eléctricas, y en general, en todo donde exista roza -  
miento.

15 En la actualidad, se fabrican en cajas de arena, arcilla, yeso y demás, que sirvan para hacer moldes, cuyas cajas son en dos mitades, notándose, por lo tanto, la rebarba de fundición, en cajas, me sean las juntas de ambas mitades de dichas cajas.

20 También se fabrican en cajas metálicas, tales como el hierro, bronce, etc. Este procedimiento empleado actualmente, no reúne las condiciones necesarias y se nota en el mismo, deficiencias importantes, pues no se puede evitar que al fundirlo y al fabricarlo, se introduzca el fundido en el cierre o juntas, lo que hace  
25 que salga a la superficie la rebarba mencionada, la que hay que limarla y suprimirla, mediante un trabajo manual circunstancia por la cual, hace que las piezas, sean costosas, ya que se invierte en ellas mas tiempo que en las  
30 del procedimiento nuevo, que se patenta.

Este nuevo procedimiento, reformando el actual, con ventaja y economía, consiste en lo siguiente:

En moldes de hierro fundido, con macho de hierro fundido, o en caja y macho de arena u otra materia similar, que sirva para el moldeo, para hacer el hueco en distintas dimensiones y escalas, o sea desde un milímetro ,  
35 hasta mil de diámetro, en todas longitudes, en una sola pieza, sin junta ni juntas de ninguna clase, evitándose de ésta sencilla manera, la rebaba y el trabajo que lleva consiga, además de que se economiza el moldeo, saliendo  
40 do la pieza completamente centrada.

Este procedimiento, se puede llevar a cabo, para la fundición de barras redondas, cuadradas, exagonales,



128776

\_( tres )-

45

y de otros perfiles, ya sean huecas o macizas, sin juntas, en toda clase de hierros y metales.

50

Los términos, en que queda redactada ésta Memoria, son ciertos y fiel reflejo del mencionado procedimiento inventado, debiéndose tomar con caracter amplio y nunca limitativo, reservándose asimismo el peticionario, el derecho a obtener los oportunos Certificados de Adición de las mejoras y perfeccionamientos, que le vaya aconsejan práctica.

~~~~~

N o t a d e R e i v i n d i c a c i o n e s

-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-

55

Se reivindica, como de la propia y nueva invención, a favor de don Julián Aguirre Artamoniz, domiciliado en Bilbao, por los extremos siguientes:

60

PRIMERO- Se reivindica, por un "procedimiento de fundición de barras redondas, cuadradas, exagonales y demas perfiles, huecas o macizas, sin junta, en toda clase de hierros y metales", cuya esencialidad consiste en hacer moldes de hierro fundido, con macho de hierro fundido o en caja y macho de arena u otra materia similar, que sirva para el moldeo, para poder hacer el hueco en distintas dimensiones y escalas, y siendo aquellos de una sola pieza, sin junta de ninguna clase, se evita la rebaba, el trabajo de suprimirla limandola a mano, y ademas se economiza el moldeo, saliendo la pieza completamente centrada.

65

70

SEGUNDO- Se reivindica, por el procedimiento indicado anteriormente, en el que se consigue evitar la rebaba en las barras o piezas redondas, que se fundan, por ser el molde metálico de una sola pieza y del mismo troquel

(cuatro)

que lo que se funda en redondo.

75

TERCERO- Se reivindica, por un "PROCEDIMIENTO DE FUNDICION DE BARRAS REDONDAS, CUADRADAS, EXAGONALES Y DEMAS PERFILES, HUECAS Y MECRIZAS, SIN JUNTA, EN TODA CLASE DE HIERROS Y METALES" (Clase, 14^a).

80

Tal y como se describe, en la Memoria precedente y para los fines, que en la misma, se dejan especificados.

La presente Memoria, consta de cuatro hojas mecanografiadas, por una sola cara.

Madrid, a veintiocho de noviembre de mil novecientos treinta y dos.

85

P. A.

*Modique,
Drial*

