



142890

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una patente de introducción por diez años en España, a favor de Don Miguel GARTEIZGOXEASCOA, domiciliado en Bilbao

p o r

MEJORAS EN LA FABRICACION DE MOLDES DE FUNDICION CENTRIFUGA PARA LA FABRICACION DE PIEZAS FUNDIDAS ANULARES

oooooooooooooooooooo

El objeto de la patente es una mejora del molde de fundición centrífuga, según una patente de introducción, solicitada por esta misma fecha, por el mismo peticionario, mejora que se ilustra en un ejemplo de ejecución en el adjunto dibujo, en el

5 que:

La figura 1, presenta la disposición de conjunto del molde de fundición centrífuga en sección vertical por el centro, y

La figura 2, en mayor escala la repetición de las partes de la disposición según la patente, a las que afecta la mejora.



También aquí se presupone el empleo de un molde giratorio alrededor de un eje horizontal y el cual se compone en la forma conocida de las dos partes a y b desmontables y se mantiene sujeto mediante tornillos (no ilustrados), aséntandose sobre un árbol d. Como en el objeto de la anterior patente, una parte h se conforma y apoya independientemente del molde, para poderla accionar con velocidad angular distinta a la del mismo molde. La parte h ensanchada en forma de cono hacia el interior del molde, sobresale también aquí con un canto l sobre el agujero circundante en la pared b del molde y forma con el agujero que la circunda, una rendija m (véase especialmente la figura 2) de correspondiente anchura, para que pueda salir sin dificultad el aire y la mezcla gaseosa que se desarrolla por delante del metal entrante.

La diferencia entre el objeto de esta patente y el de la patente anterior, se halla en que la parte h no sirve ya de entrada para el metal fundido que se ha de introducir, o al menos este metal no se conduce ya, como en la patente anterior, directamente a la pared inclinada hacia adentro de la parte h. Sin embargo, también en el presente caso la parte h desempeña un papel importante en la carga de metal, como después se explica.

En el fondo de un depósito de vaciado k cerrado se dispone un tubo o canal de evacuación i en dirección oblicua, y esto de manera que el metal vaciado del crisol en el depósito corra rápidamente y en corriente ancha hacia las paredes interiores rotatorias del molde de la parte a.

Es sabido que, en los moldes de fundición centrífuga giratorios alrededor del eje horizontal para fabricar placas anulares gruesas, hay que introducir el metal, sirviéndose de un canal de colada, de tal manera que choque en la pared del molde opuesta al lado de entrada. Esto último no tiene importancia en esta clase de moldes centrífugos (para placas anulares gruesas); en la ancha



rendija entre las paredes interiores del molde se podría también introducir perpendicularmente la corriente de metal. Por el contrario, en el presente caso, en que se trata del vaciado de placas anulares de solo 8 á 10 mm. de espesor (de diámetro correspondientemente mayor), requiere imprescindiblemente ensanchar la corriente entrante de metal desde unos 25 á 30 mm. de diámetro y moderarla. Para este objeto se prevé el embudo h de colada en combinación con el canal de colada i. Gracias a él y a la aceleración de la rotación que experimenta la corriente metálica que choca con cierta presión en la pared interior rotatoria del fondo a del molde, se consigue dicho ensanchamiento. Además, la parte h sirve aquí ante todo para que al chocar el metal entrante en la pared interior del molde impida que rebote y choque contra la pared cortada b de dicho molde. Esto último podría tener la consecuencia de que el aire que en la tapa b corre hacia a la rendija anular, se viese bloqueado y también se interrumpiese el camino a los gases salientes. Por efecto de conducir como se ha descrito, la corriente metálica a la pared interior de la parte a del molde y por efecto del canto saliente en l del embudo de colada h, se impide eficazmente este inconveniente. Además el embudo h sirve para que al chocar la corriente metálica en la pared interior de la parte a del molde, se recojan las porciones proyectadas que pudieran originarse y se vuelvan al interior del molde.

Si la corriente metálica entrante, que, como se ha descrito, se ensancha en la pared interior de a en comunicación con el embudo de colada h, no pudiera recibirse inmediatamente por el espacio hueco del molde, entonces se almacenaría pasajeramente en el embudo h y pasaría poco a poco al interior.

=====



N O T A.  
=====

La presente patente de introducción comprende las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Mejoras en la fabricación de moldes de fundición centrífuga para la fabricación de piezas fundidas anulares, caracterizadas por el establecimiento de un canal de colada (i) que penetra en el embudo (h) de entrada, y el cual conduce el metal en ancha corriente y directamente, en la forma conocida, a la pared interior (a) opuesta a dicha entrada.

10 2.- Mejoras en la fabricación de moldes de fundición centrífuga para la fabricación de piezas fundidas anulares.- 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 cuatro hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 15 de julio de 1936.



Fig. 1

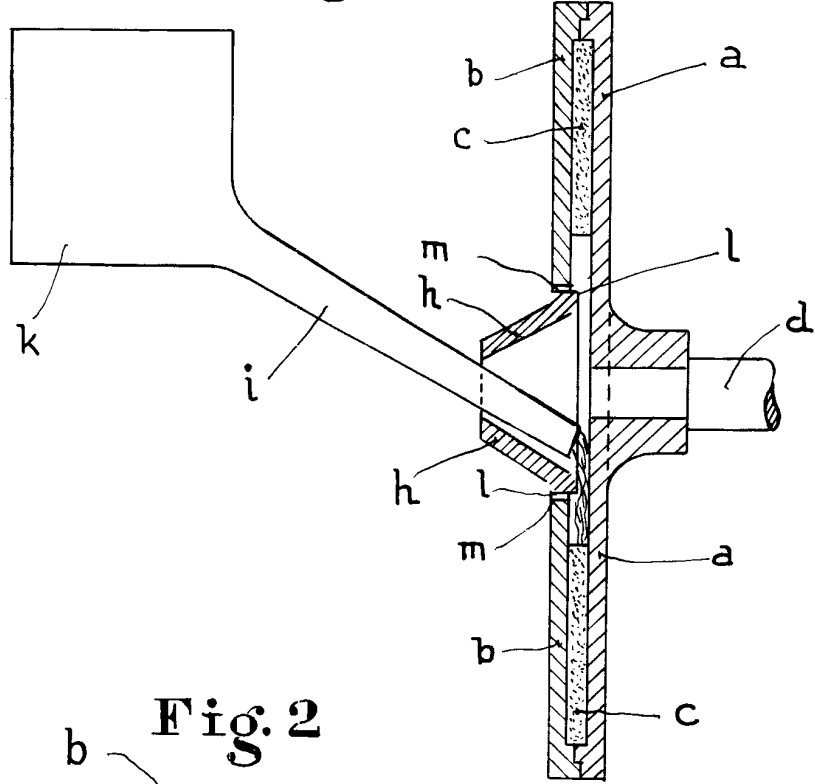
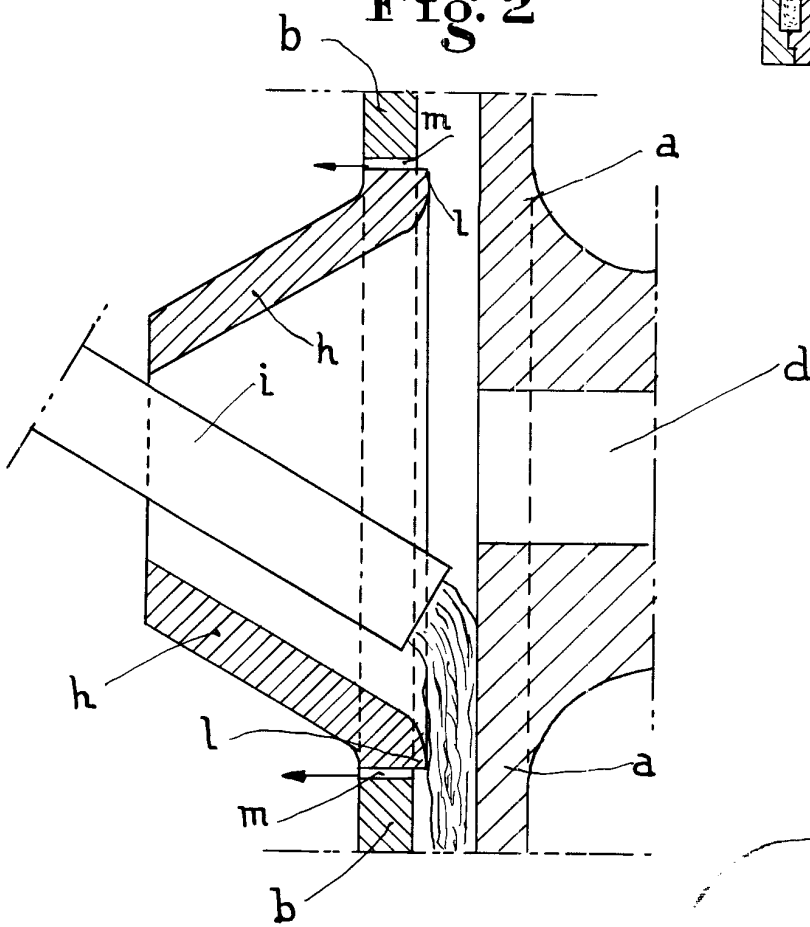


Fig. 2



ESCALA VARIABLE