



142892

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

por

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

oooooooooooooooooooo

El objeto de la patente es un molde de fundición centrífuga
para la fabricación de piezas fundidas anulares, el cual se pres-
ta esencialmente para la fundición de piezas delgadas, y en el
que, gracias a un modo especial de conducir el aire en la colada,
se obtienen piezas exentas de burbujas.

5

En los adjuntos dibujos se ilustran dos ejemplos de ejecu-
ción del invento.



La figura 1, presenta una sección central vertical por una de las formas de ejecución.

La figura 2, un detalle reproducido en mayor escala.

5 La figura 3, ilustra la esencia de la otra forma de ejecución también en sección central vertical.

El invento presupone el empleo de un molde giratorio alrededor de un eje horizontal, molde que, como es sabido, se compone en forma desmontable de dos partes a y b y se mantiene armado mediante tornillos no ilustrados. El espacio hueco así formado recibe la pieza anular c. El molde se asienta sobre el eje giratorio d.

10

En la forma de ejecución según las figuras 1 y 2, el embudo de colada h se conforma y apoya del modo conocido independientemente del molde, con lo que se logra la ventaja de que dicho embudo de colada h puede accionarse con velocidad angular distinta a la del molde.

15

Dicho agujero de colada se ensancha por lo demás en la forma conocida a modo de un cono hacia el lado interior del molde. El metal e (figura 2) que sale del agujero de colada k debe tener por ello inclinación a resbalar y a llegar así poco a poco desde el diámetro más estrecho de la pared interior del agujero de colada h a los diámetros más grandes.

20

Así el metal se lleva poco a poco a velocidades más elevadas de rotación en conformidad con los diámetros crecientes de las partes de las paredes interiores del agujero de colada h, con las cuales se pone el metal en contacto al resbalar al interior.

25

Así, se hace posible mantener bajas las nervaduras ordinarias colocadas en el agujero de colada y aún prescindir de ellas en ciertas circunstancias según se ilustra, y reemplazarlas por una estriación o aspereza de la superficie de las paredes interiores del orificio de colada. La característica principal del molde de

30



fundición según la patente, se halla en que el embudo de colada h sobresale un poco con su canto l sobre la pared interior inmediata de la patente p del molde, y en que además forma con el agujero que lo circunda en la pared p del molde una rendija de suficiente anchura de manera que el aire calentado bruscamente y que escapa =por delante del metal entrante y que por lo mismo se dilata fuertemente, tiene un paso libre hacia afuera lo que es de la mayor importancia para obtener piezas fundidas puras y exentas de burbujas. El paso libre para el aire que escapa con gran velocidad, se crea por el hecho de que por efecto del borde saliente l del agujero de colada h, el metal g entrante (vease figura 2) no puede cerrar la entrada del molde, sino que mas bien deja un espacio libre de suerte que el aire sin cruzarse con el metal puede, en corriente contraria a este, salir a lo largo de las paredes del interior del molde hacia la rendija m y escapar por ella en dirección de la flecha.

Las ventajas anteriormente caracterizadas de la conformación especial del agujero de colada h según el presente invento, pueden lograrse también cuando, como se indica en la figura 3, el agujero o embudo de colada h se une firmemente con la parte p del molde. Entonces por debajo del canto saliente l del embudo de colada h deben disponerse agujeros redondos o ranurados n para la salida del aire que escapa del molde.

N O T A.
=====

La presente patente de introducción comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Mejoras en la fabricación de moldes de fundición centrifuga para piezas fundidas anulares, caracterizadas por establecer-



535.100

4.-

se en un molde giratorio alrededor del eje horizontal y con un dispositivo de colada ensanchado en forma de cono hacia el interior del molde, dicho dispositivo de colada (h) sobresaliendo tanto con su canto (l) sobre la pared interior inmediata del molde y formando con la pared (d) una rendija de tal anchura que, el

5

aire sin cruzarse con el metal entrante pueda escapar en corriente contraria a lo largo de la pared interior (b) del molde.

2.- Mejoras según lo reivindicado en el punto 1, caracterizadas porque el embudo (h) se une firmemente con la pared (b) del molde que esta cerca del canto saliente (l) del embudo, se provee de agujeros redondos o ranurados (n).

10

3.- Mejoras según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizadas porque la pared interior del embudo de colada (h) se hace estriada o aspera.

4.- Mejoras en la fabricación de moldes de fundición centrífuga para 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.

15

Consta esta memoria de cuatro hojas escritas por una sola cara.

20

Madrid, 15 de julio de 1936.



Fig. 1

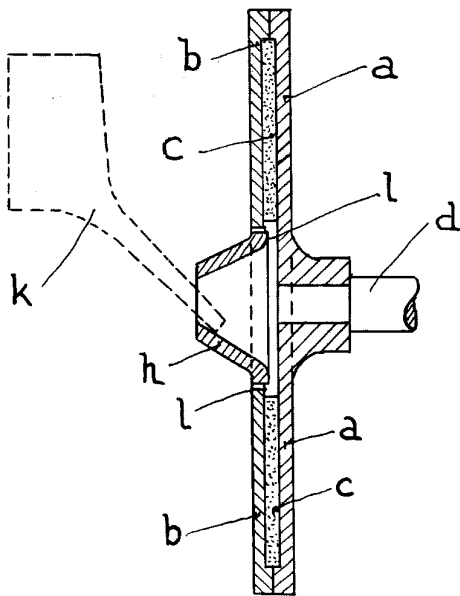


Fig. 2

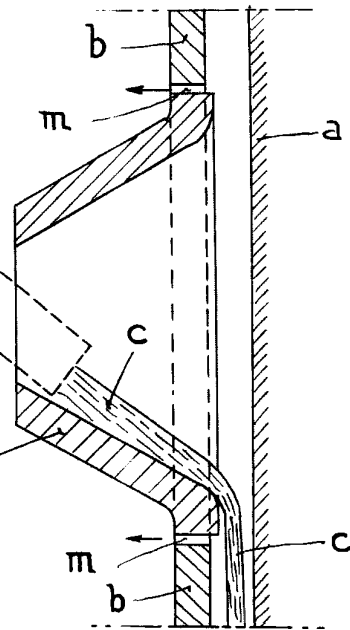
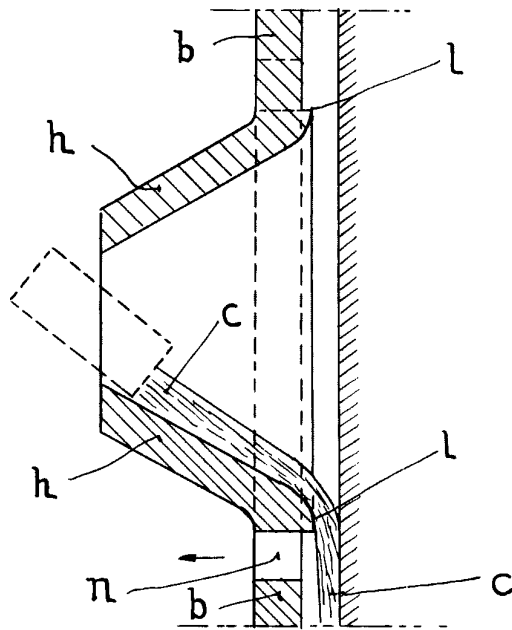


Fig. 3



ESCALA VARIABLE