



145.012

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA
PATENTE DE INTRODUCCION
por diez años

Cuyo registro se solicita a nombre de DONAN COMEA Y CA-
MAY SOCIEDAD LIMITADA, constituida con arreglo a las leyes
españolas, y con domicilio y residencia en Vigo (Ponteve-
dra), por la que se declara, que lo que es objeto de la Pa-

5.= tante solicitada no ha sido practicada en España ni en sus Po-
seseiones y se refiere a

UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION, POR FUNDICION VERTICAL
CENTRIFUGA DE CILINDROS BUECOS DE IERRO, ACERO, Y TODA CLASE
DE METALES PERO DE METAL CONCENTRICOS Y HOMOGENEOS Y DE ESPESOR
10.= DE PAREDES PERFECTAMENTE REGULARES, APLICABLES ESPECIALMENTE
PARA LA MANUFACTURA DE CAMISAS PARA MOTORES DE EXPLOSION, REGI-
ROS DE PISTOL, CASQUILLOS, ETC+ Y LASINAS PARA FABRICARLOS.

PROCEDIMIENTO DE LA FUNDICION

Consiste éste en hacer girar a elev. lo número de revolu-
15.= ciones , un molde , en el que se vierte el metal fundido una
vez que se alcanzado el número de revoluciones necesarias, para
el peso, diametro y longitud de la pieza, en la cantidad exac-
ta del metal necesario para la producción o fabricación de la
la misma.



- 20.= La fuerza centrífuga originada en el interior del molde por su rotación, obliga al metal fundido a adherirse a las paredes y elevarse en capas homogéneas y concéntricas, determinándose exactamente el grueso de las paredes fundidas, por medio de la tapa del molde, y obteniéndose de la fundición un cilindro hueco, concéntrico y de metal perfectamente homogéneo, aplicable especialmente a la manufactura de camisas para motores motores de explosión, aceros de pistón, casquillos, etc., etc., y, en general, a la producción de piezas cilíndricas huecas de todas clases, siempre que sean regulares con relación a un eje vertical.
- 30.= vertical.

Las piezas fundidas se extraen de los moldes cerrados, por presión axial, y de los abiertos, por tracción diametral, pero en ambos casos con las piezas en caliente.

DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

- 40.= Consta la máquina, indispensable para el procedimiento de fabricación cuya Patente de Introducción se solicita de tres partes esenciales.
- A).= Mesa - marcada con el nº. 5. en los dibujos acompañados.
- 45.= B).= Moldes - marcados con el nº. 3. en los dibujos acompañados.
- C).= Tapa de Molde - marcado con el Nº. 1. en los propios dibujos.
-



DESCRIPCION DE LA MESA

- 50.= Consiste en un eje vertical al que se le imprime un gran número de revoluciones, por medio de una fuerza motriz cualquiera, bien sea por intermedio de transmisión por correa, por engranaje o embrague o inclusive por acoplamiento directo a un motor eléctrico. En la parte superior tiene una superficie plana en la que
- 55.= se asienta los moldes.

DESCRIPCION DE LOS MOLDES

- Son éstos permanentes, en fundición o acero y se utilizan de dos clases: cerrados, con circunferencia continua cuyo diámetro interior, determina el diámetro exterior de la pieza que se
- 60.= ha de fundir. De estos moldes se extrae en caliente la pieza fundida por medio de presión axial, que se aplica por medio de una prensa mecánica; o abiertos, que siendo igualmente permanentes, de fundición ó acero, se abren longitudinalmente en dos mitades, por medio de un cierre y charnals que compensan los efectos de
- 65.= las fuerzas centrifugas y dilataciones a altas temperaturas.

Los moldes se sujetan a la mesa por medio de un Collar con rosca interior que corresponde a la rosca de la mesa: Esta pieza está marcada en los planos adjuntos con el nº. 4.



DESCRIPCION

70.= DE LA TAPA DEL MOLDE.

Consiste en una pieza anular en acero o fundición, que se asienta en la parte superior de los moldes cerrados, y se sujeta al mismo por medio del CIERRE CENTRIFUGO, que consiste en unos pesos sujetos a la tapa del molde por un medio flexible, cadenas o cables de acero.

75.=

Dichos pesos entran en unas escotaduras especiales que tiene la masa. La fuerza Centrífuga al actuar sobre los pesos, cierra herméticamente el molde. Esta pieza es de gran importancia, por -- cuanto su diámetro interior regula el grueso de las paredes de la pieza que se ha de fundir. Estas piezas están marcadas en los planos con los números 1 y 2.

80.=

En los moldes abiertos, esta pieza forma parte integral del molde

NOTA

85.= REIVINDICACIONES

PRIMERO.- El empleo de moldes permanentes, con ausencia de machos, lo que supone una gran rapidez de producción; y por verse en el molde la cantidad exacta de metal necesaria para la obtención de la pieza, una gran economía de material, ya que no se desperdicia nada en rebaderos.

90.=

SEGUNDO.- El empleo de la pieza denominada TAPA DEL MOLDE, que regula de forma positiva el espesor uniforme de las paredes de la -- pieza que se produce.

TERCERO.- La sujeción de la TAPA DEL MOLDE, por medio del CIERRE

95.=

CENTRIFUGO en los moldes cerrados, y su incorporación a formar parte integral en los moldes abiertos.



CUARTO.- El empleo de una prensa mecánica ó hidráulica, para desprender en caliente las piezas de fundidas de los moldes cerrados empleando presión en sentido axial.

100.- QUINTO.- El uso de moldes permanentes, para la producción de piezas cilíndricas en toda clase de metales, con superficies exteriores y regulares, siempre que sean simétricas radialmente en relación con un eje vertical.

105.- SEXTO.- Procedimiento para imprimir en la superficie de las piezas fundidas toda clase de relieves, aletas, letras, cifras etc, etc.

110.- SEPTIMO.- Procedimiento para la obtención, por fundición vertical centrífuga, de cilindros huecos de hierro, acero y toda clase de metales perfectamente concéntricos y homogéneos y de espesor de paredes perfectamente regulares, aplicables especialmente para la manufactura de cojinetes para motores de explosión, aros de presión, casquillos etc,; y máquina para fabricarlos.

115.- La presente memoria descriptiva está extendida en cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 1 de Octubre de 1.940

P. A. El Agente Oficial,

