

155963



"Dispositivo"

H/V.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una patente de invención por veinte años en España, a favor de la r.s. I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, residente en Frankfurt /Main (Alemania)

p o r

" DISPOSITIVO PARA LLEVAR A LA PRACTICA EL PROCEDIMIENTO DESTINADO A LA PRODUCCION DE BLOQUES DE FUNDICION DE COMPOSICION HOMOGENEA HECHOS DE ALEACIONES CON TENDENCIA A SEPARARSE EN COMPONENTES DE COMPOSICION VARIADA, ESPECIALMENTE DE ALEACIONES DE MAGNESIO "

= = = = =

El objeto de la patente 155.943 es un procedimiento para la producción de bloques de fundición de composición homogénea hechos de aleaciones con tendencia a separarse en componentes de composición variada, especialmente de aleaciones de magnesio, gracias a inmergir en un medio líquido refrigerante el molde de vaciado que contiene en forma líquida todo el metal que se ha de convertir

155963

2.-



5 en bloque, y a calentar las porciones del molde situadas por encima de la superficie del medio refrigerante, caracterizado porque dicho molde metálico de vaciado presenta un espesor en las paredes de cuando más $\frac{1}{30}$, pero con preferencia de $\frac{1}{100}$ próximamente del diámetro del bloque que hay que producir, y porque las porciones del molde situadas por encima de la superficie del medio refrigerante se circundan por todos lados por la fuente calentadora, siendo suficientes las cantidades de calor suministradas por esta última para mantener en estado completamente fundido todo el contenido del molde situado momentáneamente por encima del nivel del medio refrigerante.

10 El método más antiguo mencionado en la patente núm. 155.943 se servía de un horno a modo de pozo abierto por arriba, naturalmente que con auxilio de un horno de esta clase no es posible llevar a la práctica con éxito los principios fundamentales explicados en la patente indicada, sino que mas bien se requiere disponer el mismo horno desplazable verticalmente y por el contrario disponer sobre una base (bastidor) también desplazable verticalmente, el molde de vaciado con el metal líquido en él introducido. El procedimiento puede practicarse por ejemplo con un dispositivo de la clase ilustrada en el dibujo.

20 En el dibujo presenta la fig. 1 una planta de la instalación y las figs. 2 y 3, secciones a lo largo de las líneas AB y CD respectivamente.

25 Por -1- se indica un recipiente o depósito metido en el suelo y lleno de agua hasta muy cerca del borde superior. Por -2- se indica un cilindro que permite desplazar verticalmente el horno -3- abierto solo por abajo y también desviarlo hacia el lado. Por -4- se señala otro cilindro elevador que sustenta un bastidor en escuadra -5- para recibir el molde de vaciado -6-.

30 Para llevar a la práctica el procedimiento se levanta pri-

155963

3.-



meramente el horno -3- y se le hace oscilar hacia el lado, de suerte que por medio de una grúa o similar se pueda colocar el molde de vaciado -6- sobre el bastidor -5- levantado también hasta por encima del nivel del agua. Luego el bastidor -5- con el molde de vaciado se deprime hasta muy cerca del nivel del agua, el horno -3- se hace oscilar a la posición central y se le hace descender sobre el molde de vaciado de suerte que se asiente sobre el pavimento (véase fig. 2). Después que el contenido del molde de vaciado se ha vuelto a calentar tanto que en todas las partes presente una temperatura superior al punto líquido de la masa, se comienza a bajar el molde de vaciado descargando el cilindro de presión -4- y ésto se continúa hasta que el molde se haya inmerso totalmente en el foso de agua -1- (véase la posición de la fig. 3).

En lugar de proveer el horno de una tapa calentada fija, como se ilustra en el dibujo, se le puede naturalmente también proveer de una tapa caldeable por sí y oscilable, cambiando correspondientemente todo el dispositivo, lo cual ofrece la ventaja de que entonces el horno puede disponerse fijo.

N O T A.-
=====

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Dispositivo para llevar a la práctica el procedimiento de producción de bloques de fundición según la patente 155.943, caracterizado por un bastidor (5) que recibe el molde de vaciado (6) y puede deprimirse dentro de un medio refrigerante, y también por un horno (3) desplazable verticalmente, abierto solo hacia abajo y que circunda al molde de vaciado lo mas estrechamente posible.

2.- Dispositivo según lo reivindicado en el punto 1, con la variante de que el horno (3) abierto hacia arriba se dispone

155963 4. -



fijo y se provee de una tapa caldeable por si y oscilable.

3. - "Dispositivo para llevar a la practica el procedimiento destinado a la produccion de bloques de fundicion de composicion homogenea hechos de aleaciones con tendencia a separarse en componentes de composicion variada, especialmente de aleaciones de magnesio" segun se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los planos que a la misma se acompanan.

Consta esta descripcion de cuatro hojas foliadas y escritas a maquina por una sola de sus caras.

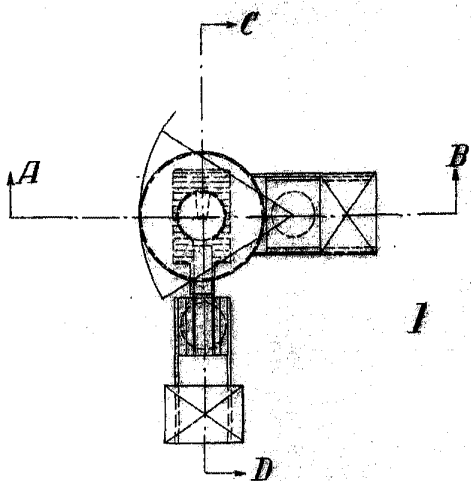
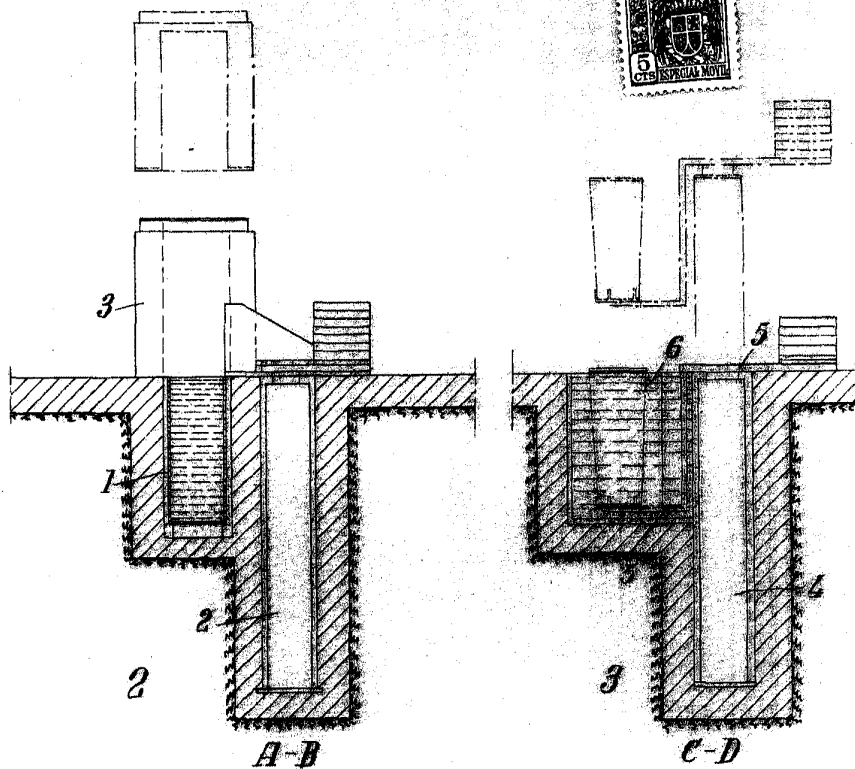
Madrid, a 10 de Febrero de 1942. -

309221

I.G. Farbenindustrie A.G.

HOJA UNICA.

155963



ESCALA VARIABLE
Chemig