

159399



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la PATENTE DE INTRODUCCION, por 10 años, solicitada a favor de Don Julio SOLÀ Brunet, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CRUCIFIJOS FUNDIDOS ".

Conocida es la fabricación de crucifijos metálicos fundidos mediante el empleo de moldes metálicos y noyo para la obtención de un hueco en la parte posterior de los mismos; pero este sistema de fabricación tal y como se practica actualmente en España, presenta un grave inconveniente que radica en la forma constructiva de los moldes metálicos empleados. En efecto, los referidos moldes están constituidos por una pluralidad de piezas con los consiguientes inconvenientes tanto de montaje como de desmoldeo de la pieza fundida. Además, la constante manipulación de que han de ser objeto las partes componentes de estos moldes, cuando se utilizan, da lugar a pronto desajustes entre las mismas que se traducen en defectos, a veces irreparables, en las piezas fundidas. Al propio tiempo la necesidad de un noyo con el fin de aligerar la pieza fundida constituye otra complicación, especialmente para la salida de la pieza del molde.

Estos inconvenientes han quedado solventados por el pro-



cedimiento de fabricación de los referidos crucifijos fundidos, objeto de la presente descripción.

20 En su esencialidad consiste el procedimiento de que se trata en emplear moldes formados unicamente por dos mitades, de manera que hasta el acoplamiento de las dos piezas que lo constituyen para que quede formado el mismo, contando con los medios de guia y cierre necesarios
25 para ello. Además, la boca de entrada del metal fundido en el molde corresponde al hueco o cavidad que ha de presentar la propia pieza fundida y de esta manera si una vez vertido el metal fundido en el molde se da vuelta al mismo, ya sea a mano ya mecanicamente, se dará salida a
30 aquella cantidad del propio metal que no se haya solidificado con lo que se conseguirá la cavidad deseada.

Por lo dicho se comprenderá que la construcción del molde, siempre que esté integrado por dos piezas, podrá ser variable como lo será el dispositivo en que se monte
35 con los medios de inversión correspondientes para conseguir de una manera mecánica la finalidad antes indicada.

Por lo que se refiere a los crucifijos así obtenidos variarán en sus dimensiones y en sus formas. También será variable cuanto afecte al metal o aleación metálica de que
40 se fabriquen y en general en todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto de la Patente descrita.

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

45 1º.-Un procedimiento para la fabricación de crucifijos de metal fundido que en su esencialidad consiste en preparar moldes de dos piezas con medios de acoplamiento y guia



159399

- 3 -

50 apropiados y con la boca de entrada del material fundido
que corresponde por su forma y tamaño a la cavidad o hue-
co que ha de presentar la figura, de manera que una vez
vertido en el mismo la cantidad conveniente de metal fundi-
do se verifica, a mano o mecánicamente, la inversión del
mólde para dar salida al metal fundido que no se haya soli-
dificado, lo que determina la formación de un hueco o cavi-
dad en la pieza obtenida.

55 2ª.-Un procedimiento para la fabricación de crucifijos fun-
didos.

Consta la presente memoria descriptiva de tres hojas folia-
das escritas por una sola cara.

59

Barcelona, 31 de OCTUBRE de 1942.

P. A.

BASILIO SAEZ

P. D.