



184016

184016

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

**PATENTE DE INTRODUCCION**

Por diez años

a favor de **Doña Isabel RESSEK**  
**Kraiss** y **Doña Carmen RESSEK**  
**Kraiss** ambas de nacionalidad española y residen-  
tes en Barcelona, calle de Mariano Cubi, número 55, por:

**MÁQUINA PARA MOLDEO DE FUNDICIONES METÁLICAS POR CENTRIFUGACIÓN Y PARA RELLENADO DE COJINETES, BIELAS U OTRAS PIEZAS.**

**MEMORIA DESCRIPTIVA**

Es objeto de esta patente de introducción una máquina para centrifugar fundiciones metálicas, ya sea con vistas a obtener nuevas piezas, ya para el relleno de cojinetes, bielas u otras piezas, máquina que es muy simplificada y de gran eficacia, en cambio:

Para su mejor comprensión es oportuno referirse ya



184016

desde luego a los dibujos adjuntos, que representan, a título de ejemplo, una realización concreta de la misma; pero explícitamente se manifiesta, que a los efectos legales de la patente que se solicita, podrá variarse en la práctica, con respecto a la dicha máquina ejemplo, todo cuanto se estime pertinente, mientras subsista la esencialidad que caracteriza a la máquina en cuestión.

En dichos dibujos: La figura 1 es una vista lateral de la máquina, parte de ella en corte; figura 2 una vista de frente de la misma, parte además en corte; y figura 3 un detalle a mayor escala, en corte, del árbol y cabezal de la máquina, elementos fundamentales de la máquina:

Se caracteriza la máquina que nos ocupa, por un cabezal especial, en el que se monta la pieza a rellenar o en su caso se la sequilla de la pieza a moler, permitiendo el fácil cambio de los dichos sequilla o pieza, el cual cabezal va directamente acoplado a un eje horizontal, al que se imprime un rápido movimiento rotatorio.

El referido cabezal especial está compuesto a su vez de tres platos, 1, 2 y 3, y el árbol giratorio, 4, solidarizado con él es hueco, pudiendo deslizar en su interior, guíado, un segundo eje, 5, todo combinado de manera que uno de los platos del cabezal, el más interior, 1, está montado de fijo sobre el árbol hueco 4, otro plato, el más exterior, 2, está solidarizado con el primer plato 1, mediante espárragos 6, que mantienen a la vez cierta separación, fija, entre ellos, y el tercer plato, 3, que queda situado entre los dos antes dichos, 1 y 2, va montado sobre el árbol 5, interior al hueco 4, de manera que se acopla sucesivamente con él, guíado por los espárragos 6 situados.



El árbol 5 que lleva montado el plato móvil 3 puede desplazarse longitudinalmente, pero no girar, con respecto al árbol hueco 4 pudiendo por ejemplo mediante un dispositivo de tornillo 7 al que sirve de tuerca el propio eje 5, al efecto hueco también y rosca interiormente, dispositivo que se acciona mediante el volante 8 hacerse avanzar o retroceder el árbol 5 y subsiguientemente variarse, en consecuencia, la posición del plato móvil 3 con respecto a la de los fijos 1 y 2.

En esta máquina, la pieza a rellechar o la sequilla de la pieza a fundir, se monta entre el plato fijo exterior 2 y el móvil 3, ya sea directamente, ya por intermedio de unas platinas o arandelas 9 y 10, de guta y perla, de forma adecuada para la mejor fijación de la pieza de que se trata, pieza que queda comprida entre dichas arandelas, y el conjunto entre los dos platos, exterior 2 e interior 3. Las indicadas platinas 9 y 10 se sujetan a los respectivos platos mediante ganchos 11. La eventual excentricidad de la pieza que se moldea o trata, se compensa mediante la manija 12 fijada al plato 2.

El movimiento se transmite al árbol hueco 4 desde el motor 13, montado en la base 14 de la máquina, e desde una polea motriz exterior. Al efecto el dicho eje 4 lleva además las poleas accionada 15 y simple 16, la primera recibiendo la transmisión desde la polea 17 del motor, y la segunda dispuesta para recibir una correa exterior.

Solidarizados para el giro los ejes 4 y 5, así como los platos 1, 2 y 3, entre sí y con los dichos ejes, se tiene que al imprimirse movimiento rotatorio al árbol de la máquina, gira el subeje y con él la pieza montada entre sus



platos. Para cambiar la pieza bastará aflojar, actuando sobre el volante V, la mordaza constituida con los platos E y S, quitar la pieza de referencia y poner la nueva volviendo a apretar la mordaza.

El metal fundido se hecha con una cucharada en el hueco de la pieza o coquilla girando. La fuerza centrífuga lo hará penetrar en los distintos huecos o coplados de la coquilla o pieza.

La máquina se completará con los correspondientes cofre de guía y soporte 10-16 para el árbol 4, chavetas de acoplamiento, bomba 14, envolvente de protección, partida en dos mitades 17-19 pudiendo levantarse la superior, conforme pone de manifiesto la figura 2, para hacer accesible el interior, transmisión, motor, poleas y eventualmente con un embrague y cambio de marchas.

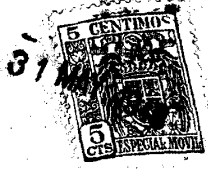
Podrá construirse esta máquina en tamaños y formas varias y con materiales diversos cualesquiera. Ello, naturalmente, es cuestión accesoria respecto de la esencialidad de la misma. Podrá, en fin, variar, según se ha dicho ya, todo cuanto no cambie o modifique dicha esencialidad, es sobreentendido en todo cuanto es fundamental respecto a la misma.

N O T A

SE REIVINDICA :

1 - Máquina para moldeo de fundiciones metálicas por centrifugación y para relleno de cojinetes, bielas u otras

184016



184016

5  
 6  
 7  
 8  
 9  
 10  
 11  
 12  
 13  
 14  
 15  
 16  
 17  
 18  
 19  
 20  
 21  
 22  
 23  
 24  
 25  
 26  
 27  
 28  
 29  
 30  
 31  
 32  
 33  
 34  
 35  
 36  
 37  
 38  
 39  
 40  
 41  
 42  
 43  
 44  
 45  
 46  
 47  
 48  
 49  
 50  
 51  
 52  
 53  
 54  
 55  
 56  
 57  
 58  
 59  
 60  
 61  
 62  
 63  
 64  
 65  
 66  
 67  
 68  
 69  
 70  
 71  
 72  
 73  
 74  
 75  
 76  
 77  
 78  
 79  
 80  
 81  
 82  
 83  
 84  
 85  
 86  
 87  
 88  
 89  
 90  
 91  
 92  
 93  
 94  
 95  
 96  
 97  
 98  
 99  
 100

piezas, caracterizada por un cabezal especial, en el que se monta la pieza a rellenar o en su caso la coquilla de la pieza a mollear, permitiendo el fácil cambio de los dichos coquilla o pieza, el cual cabezal va directamente acoplado a un eje horizontal, al que se imprimen rápidos movimientos de rotación.

2 La indicada máquina, caracterizada en que el cabezal especial al que se ha hecho referencia, está compuesto a su vez de tres platos y el árbol giratorio solidarizado con él en husos, pudiendo deslizarse por su interior, guiado por un segundo árbol, todo combinado de manera que uno de los platos del cabezal, el más interior, está montado fijo sobre el árbol husos, otro plato, el más exterior, está solidarizado con el primer plato mediante espárragos, que mantienen a la vez una cierta separación, fija, entre ellos, y el tercer plato, que queda situado entre los dos platos antes dichos, va montado sobre el árbol interior al husos, de manera que se desplace con él.

3 La indicada máquina, caracterizada en que el árbol que lleva fijado el plato móvil pueda desplazarse longitudinalmente, pero no girar, con respecto al árbol husos, pudiendo por ejemplo mediante un dispositivo de tuerca y tornillo, maniobrado mediante un volante o manivela, hacer avanzar o retroceder el árbol en cuestión y subsiguientemente variar la posición del plato móvil con respecto a la de los fijos.

4 La indicada máquina, caracterizada en que la pieza a rellenar, o la coquilla de la pieza a fundir, se montan entre el plato fijo exterior y el móvil, ya sea directamente, ya por intermedio de unas pistinas o arandelas de



quita y pon de forma adecuada para la mejor sujeción de la  
pieza de que se trate, pieza que queda comprida entre di-  
chas arandelas y el conjunto entre los dos platos, exterior  
e intermedio.

5 5 La indicada máquina, en la que el movimiento que, desde  
de un motor, preferiblemente montado en la propia máquina,  
o desde una polea exterior, se imprime al árbol husco, de-  
termina la rotación solidaria del conjunto de los tres pla-  
tes del cabezal y del eje interior y por tanto la de la  
10 pieza a rellenar o fundir.

6 La indicada máquina, caracterizada por la combina-  
ción de los elementos dichos y completada con las correspon-  
dientes poleas, calañas sobre el árbol husco, cojinetes a  
bolas para soporte y guía del mismo, chavetas de acople-  
15 miento, masas excéntricas para equilibrarlo, bancadas, envol-  
vente de protección, transmisiones y eventualmente cubre-  
gas y cambio de marchas.

7 Máquina para molles de fundiciones metálicas por  
centrifugación y para rellenado de cojinetes, bislas u otras  
20 piezas.

Consta la presente

34016



Memoria Descriptiva de siete hojas mecanografiadas escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 7 y con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco, y de dos hojas con dibujos, anexos.

5

Barcelona, 31 mayo 1948  
P.A.

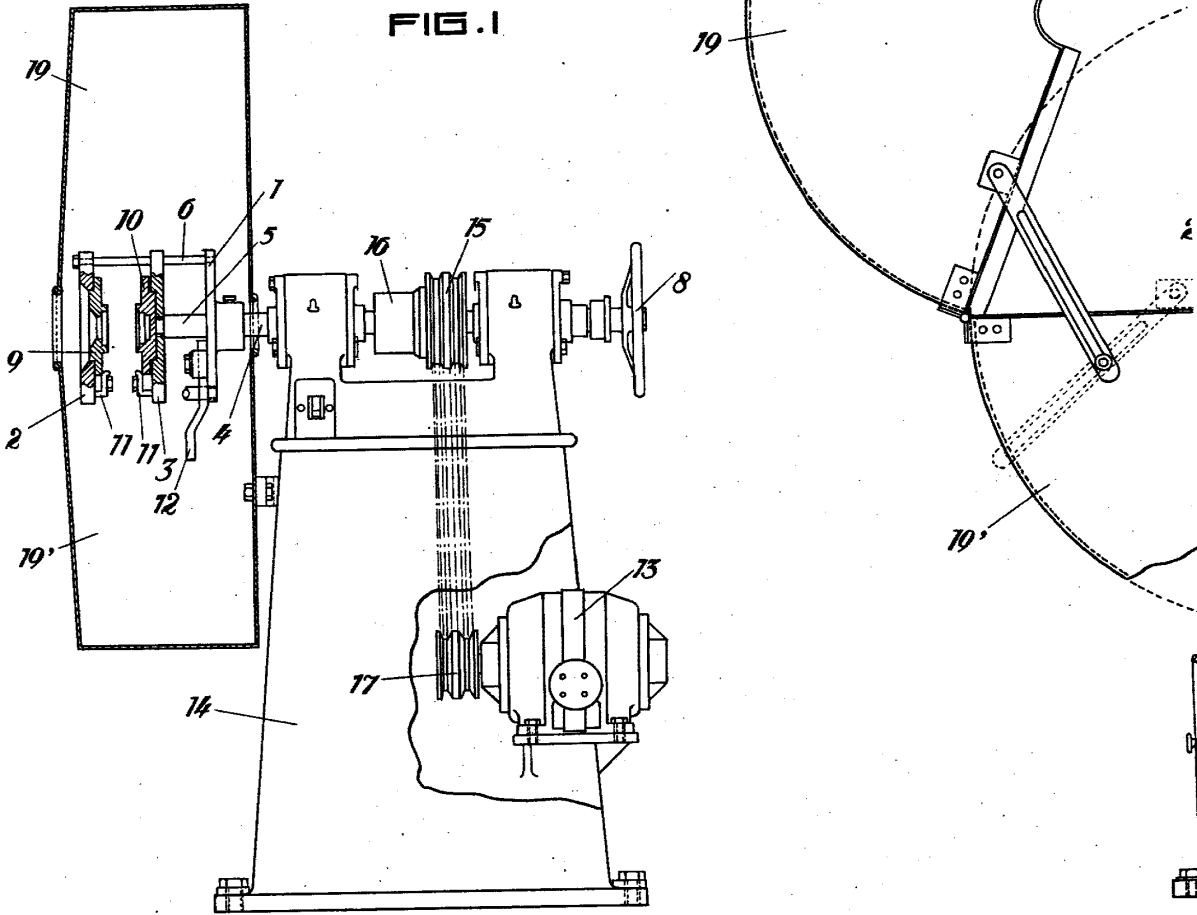
*Leonardo Pi*

184016

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

184016

FIG. 1



Escala variable.

212

en Rejsek Krainz.

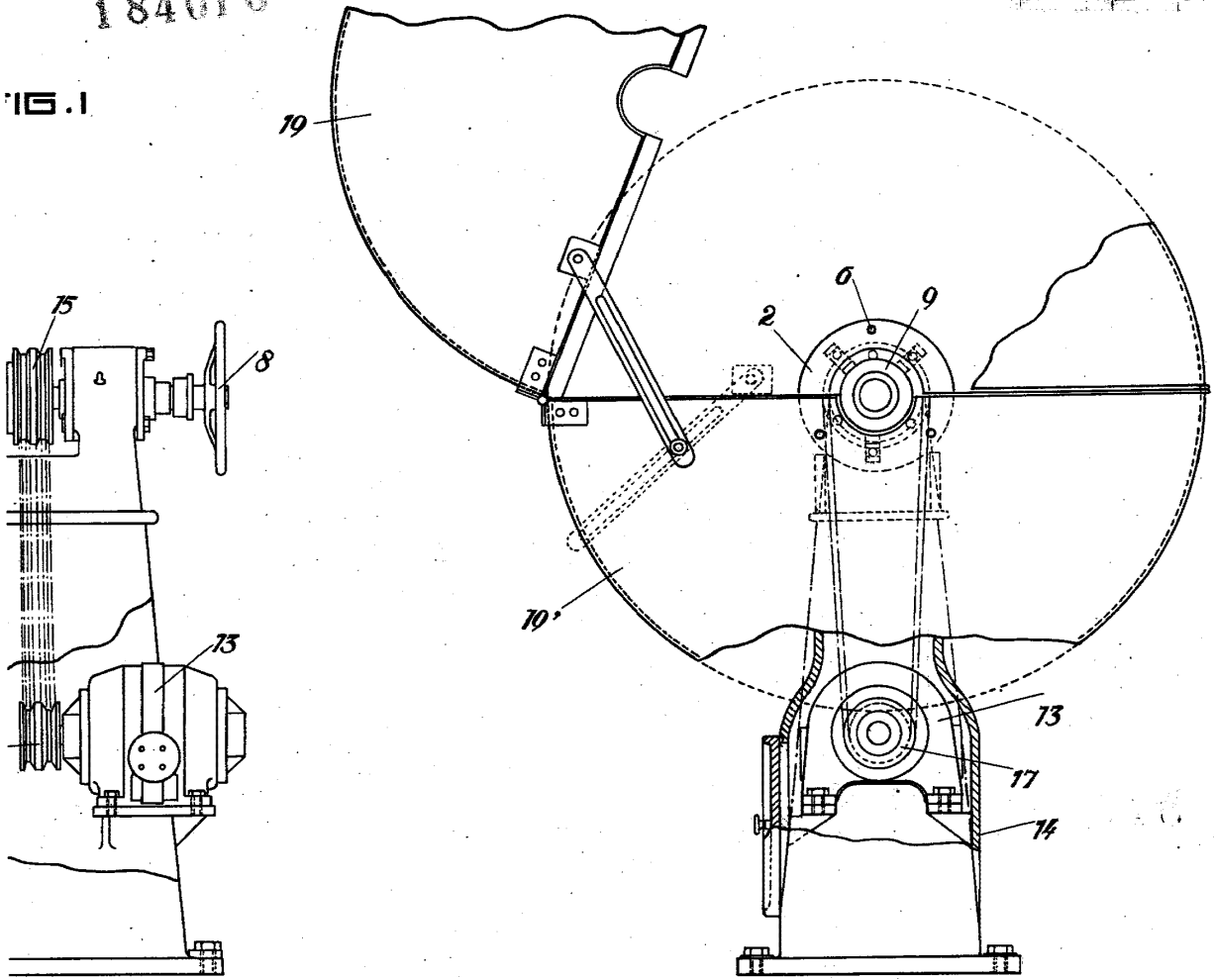
Doshojas, 1.

184016

FIG. 2



FIG. 1

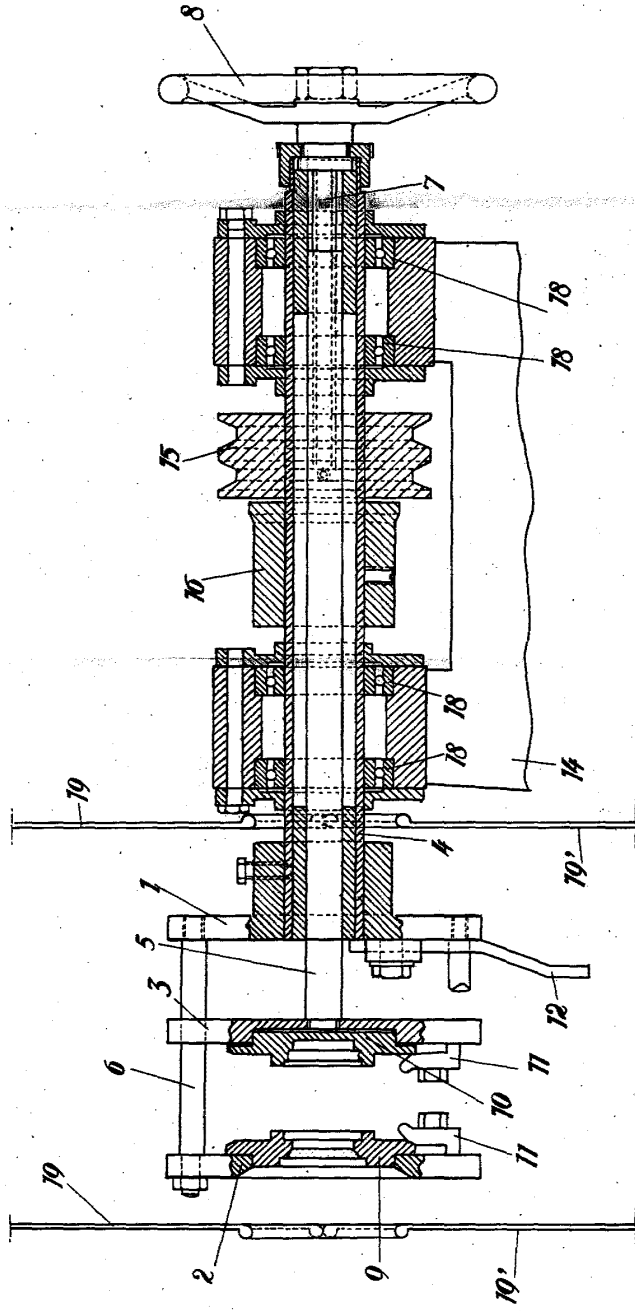


Barcelona 31 mayo 1948  
P. A. *[Signature]*



184016

FIG. 5



Barcelona 3/ mayo 1948  
 P. A.  
*Leoni y Rej*