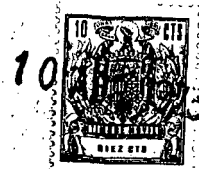


4275

190528

B 220



190528

CADUCADO

MODELO DE UTILIDAD

que por veinte años, para España, se solicita a favor de DON ABILIO CAETANO BLASCO, de nacionalidad española, residente en CAMAS (Sevilla), c/ Poeta Muñoz San Román, 7, por: "NOYO PERFECCIONADO PARA EL MOLDEO DE BRIDAS Y AROS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

Como es sabido la unión para canalizaciones generalmente consta de dos bridas con sus orejetas de fijación y de un manguito central, toda ella de hierro fundido.

5 El moldeo de estos elementos se hace por el procedimiento clásico o sea un molde para cada pieza y para sacar los agujeros de las orejetas se colocan unos noyos de revolución con eje vertical.

10 Con el noyo perfeccionado objeto de este modelo, se consigue la fundición simultáneamente de bridas y manguitos por juegos completos, obteniéndose de este modo un aumento de productividad bastante considerable, lo que representa un abaratamiento de la pieza, por otro lado, con este tipo de noyo-perfeccionado las programaciones de trabajo son más fáciles ya que la proporción de aros y bridas es correcta, evitando con



190528



15 ello los sobrantes de bridas o aros, como ocurre cuando se hace la fundición con útiles independientes.

 El noyo objeto de este modelo es un cuerpo de revolución que presenta una zona (1 figs. 1-2) cilíndrica ligeramente bombeada en su contorno exterior, y que se divide en dos partes
20 por medio de un resalte (2 fig.1) circular.

 Entre dos zonas cilíndricas (1 figs. 1-2) lleva otro elemento separador (3 fig.1) también circular que delimita el contorno exterior de la brida a fundir.

 Las orejetas que sacan las bridas de fundición se obtienen a través de un noyo solidario del noyo central, (4 fig.1),
25

 Como prolongación viene en el noyo una zona (5 fig.1) a menor diámetro, esta zona es para la fundición de los manguitos y como separación entre uno y otro hay un saliente (6 figs. 1-3) que facilita la separación de los manguitos una vez fundidos -
30

 Para el centrado de este noyo en la caja de macho (7 figs. 1-2-3) lleva otro saliente (8 fig.1) de contorno circular con los flancos ligeramente cónicos, este saliente consigue una exactitud en el centrado del noyo en el molde, con lo que se consigue sacar bruto de fundición la cota "A", lo suficiente exacta entre los límites de tolerancia, de manera que se evita el costoso rebarbado y el tener que calibrar pieza por pieza, pudiéndose comercializar las mismas una vez limpias.
35

 El noyo está provisto de un vaciado (9 figs. 1-2-3) a toda su longitud, ligeramente cónico, este vaciado reporta una economía de arena especial a la vez que los reduce de peso.
40

 La caja (7 figs. 1-2-3) es de hierro fundido y está vaciada con el contorno interior del noyo, está construida en dos partes y se ajustan entre sí por medio de cuatro espigas (10 figs. 1-2-3) que se alojan en unos casquillos machihembrados.
45



Todo según se detalla en el dibujo adjunto:

Figura 1, una vista en planta del noyo con una sección a 90° alojado en la mitad de la caja.

Figura 2, detalle en sección del noyo visto por la zona de las bridas.

Figura 3, detalle en sección del noyo visto por la zona de los aros.

Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la presente invención, se hace constar que en la misma podrán ser variables, los materiales, dimensiones y en general aquellos otros detalles accesorios o secundarios, que no alteren, cambien ni modifiquen la esencialidad propuesta.

Los términos en que queda redactada esta memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar en un sentido más amplio y nunca en forma limitativa.

REIVINDICACIONES

Se reivindica como de la propia y nueva invención, la propiedad y explotación exclusiva de:

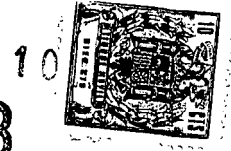
1ª.- Noyo perfeccionado para el moldeo de bridas y aros, caracterizado por estar constituido por un cuerpo de revolución de forma alargada, dividido en dos partes, la primera de mayor diámetro previsto para la fundición de cuatro bridas circulares con orejetas y a continuación formando un solo cuerpo con él y a menor diámetro el cuerpo previsto para la fundición de aros.

2ª.- Noyo perfeccionado para el moldeo de bridas y aros, según reivindicación 1ª, caracterizado por llevar sobre el extremo del noyo en la zona correspondiente a la fundición aros, un saliente circular a mayor diámetro que se emplea como centraje en la caja de machos.

3ª.- "NOYO PERFECCIONADO PARA EL MOLDEO DE BRIDAS Y AROS".

4-2-73

190528



Consta la presente memoria descriptiva de cuatro -
hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara, a la que
se acompaña un plano para su mejor comprensión.-

Madrid, 10 ABR. 1973

RODOLFO DE LA TORRE
P. P.

José Pérez Collado

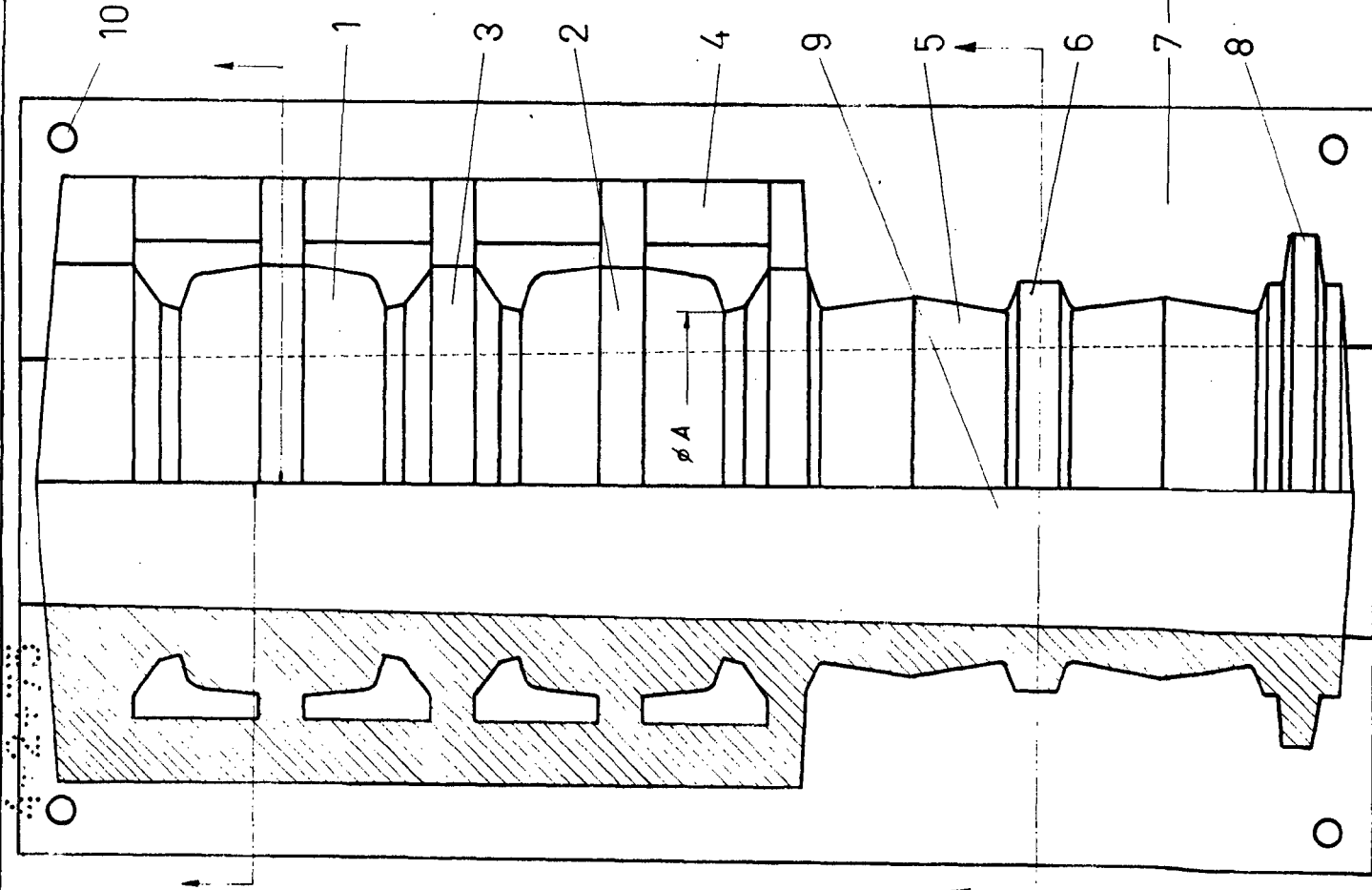


Figura 1

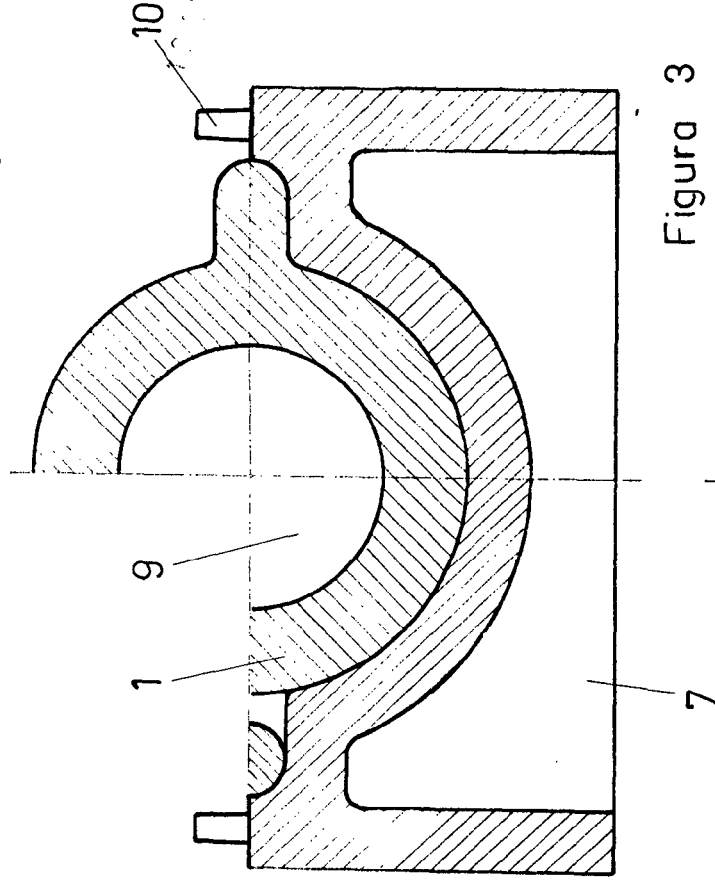
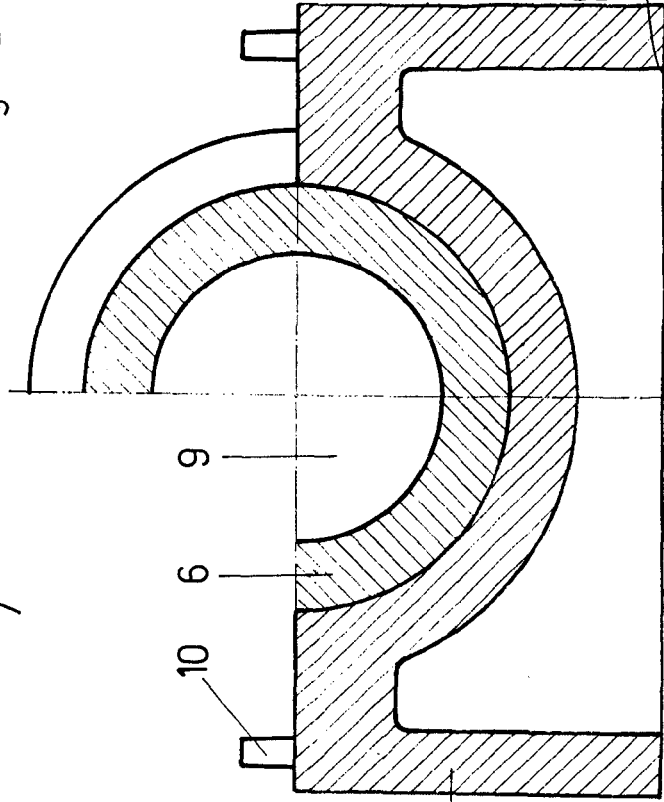


Figura 2

Figura 3



10 ADP

ROSCA M 10 X 1,5 P 6

Blasco