



204958

204958

Memoria Descriptiva

para

una patente de INVENCIÓN, por veinte años,

a favor de

BARREIRO y SENTIES S.R.C.,

- sociedad española -

residente en

Burceña - Baracalco

- sin más señas -

por:

“ PROCEDIMIENTO PARA MOLDEAR PEQUEÑOS CILINDROS ”



204858

5 La presente patente de Invención se refiere a un procedimiento para moldear pequeños cilindros, especialmente aplicables a los de hierro fundido blanco o aleado, como son los elementos de molienda llamados "oylpebs", empleados de modo preferente en los molinos de las fábricas de cemento, sea cual sea, dentro de la limitación indicada, el diámetro y longitud de los cilindros.

10 Como es sabido, hasta el presente para la fabricación de esos elementos, se ha seguido el procedimiento de moldear determinado número de barras cilíndricas, con entalladuras transversales a intervalos convenientes, para facilitar la ulterior rotura y obtención de los cilindros, para cuya operación se emplean dos cajas superpuestas que constituyen el molde.

15 Este sistema conocido presenta dos graves inconvenientes; por una parte, con gran facilidad las dos partes del molde no quedan exactamente simétricas y la barra de oylpebs sale con las dos mitades desviadas; por otra, la rotura posterior de esas barras, por las mencionadas entalladuras, aparte de que constituye un trabajo muy laborioso, requiere golpear fuertemente el material, que así queda resentido, y lo que es aún peor las secciones de rotura son muy irregulares, lo que unido al chaflán de la entalladura dá lugar a piezas con los extremos redondeados, de modo que 25 indudablemente se disminuye la posibilidad de moler, espe -



2a. -

204958

pecialmente en las medidas pequeñas de cilindros o en las que su altura es igual al diámetro.

5 Por el contrario el procedimiento que se reivindica garantiza la obtención de tales elementos, u otros análogos que pueden interesar de forma cilíndrica, con los extremos del cilindro plano y perpendicular a las generatrices.

10 El procedimiento que se reivindica, para moldear y fundir, ya sea en arena, ya en coquilla, consiste en moldear los cilindros individualmente en posición vertical y de modo que todos ellos quedan contenidos en una sola caja, que se cubre con otra, con la cara que hace contacto con la primera lisa y que sirve solo para cubrir ésta, dejando paso a uno o varios bebederos principales, de modo que el caldo pase de un cilindro a otro por pequeños bebederos comunes en forma que se obtiene ristras o rosarios de piezas de muy fácil separación posterior.

15 También puede aplicarse el procedimiento apilando varias cajas, de las que contienen totalmente los cilindros, de modo que la parte lisa exterior de cada una haga de tapa de la que se coloque debajo.

20 El procedimiento de fabricación reseñado se puede realizar empleando moldes metálicos (coquillas), en una de cuyas caras estén los huecos verticales de los cylpebs o análogos y en la otra cara, bien lisa y ajustada, la tapa.

25 Para mayor claridad, en las adjuntas figuras se



32. -

204958

5
10
concreta el modo de practicar el procedimiento que se reivindica y la comparación con el actualmente utilizado, sin que las figuras que corresponden al procedimiento actual tengan carácter alguno limitativo, sino únicamente el de un ejemplo de realización al fin indicado, ya que, como se ha dicho, tanto por los elementos auxiliares que se utilicen, como por el tamaño de las piezas a obtener y clase de éstas, el procedimiento es susceptible de múltiples aplicaciones; pero mientras las variaciones que se hagan de una a otra, no afecten la esencialidad reivindicada, todas ellas estarán igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

15
La figura 1ª corresponde a la vista superior de una caja, con la mitad inferior del molde empleado en la aplicación del procedimiento antiguo.

La figura 2ª muestra la sección de las dos cajas superpuestas, que se emplean en la aplicación de tal procedimiento.

20
Las figuras 3ª y 4ª se refieren al procedimiento que se reivindica y respectivamente representan la vista superior de la caja, que constituye el molde completo, y la sección del mismo tapado.

25
Con referencia a tales figuras y a los números que sobre ellas designan los detalles que interesan a los fines de esta memoria, la descripción de los elementos representados es como sigue:



4^a. -

2 4958

5 En el procedimiento antiguo (figuras 1^a y 2^a) se superponen las cajas -1- y -2-, cada una de las cuales lleva la mitad del molde para la barra en que van practicadas las entalladuras -3-, de modo que entrando la fundición por el bebedero -4-, se obtienen los distintos cilindros -5- formando una sola pieza, de la que se separan rompiendola por dichas entalladuras -3-.

10 En el procedimiento que se reivindica, por el contrario, la caja inferior -6- es la que presenta los alojamientos completos para los distintos cilindros -5-, mientras que la caja superior -7- es lisa por debajo, para servir de tapa a la -6-, y por el bebedero -4-, y comunicaciones -8 y 9-, llega la fundición a los distintos alojamientos de los cilindros -5-, de modo que estos se obtienen individualmente de
15 acuerdo con lo antes expuesto.



204953

N O T A

La presente patente de Invención, consta de las siguientes reivindicaciones:

5 1ª. - Procedimiento para moldear pequeños cilindros, caracterizado porque se les obtiene individualmente en posición vertical, de modo que todos ellos queden contenidos en una sola caja, que se cubre con otra que hace contacto con ella por una cara lisa; de modo que solo sirve de tapa de la primera, dejando paso a uno o varios bebederos principales, en forma que el caldo pase de un cilindro a otro, por pequeños bebederos comunes, obteniéndose rosarios de piezas con uniones entre sí fáciles de eliminar, pudiendo realizar la fusión y moldeo en arena o en coquilla y cubrir cada caja de moldes con otra que también los presente, hasta la última que se cubra con una tapa del modo expuesto.

10

15

2ª. - Procedimiento para moldear pequeños cilindros. -

Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

20 Se detalla e ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

La cual consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 12 de Agosto de 1952.

GUILLEMO ROSE

P. A.

Fig. 1.

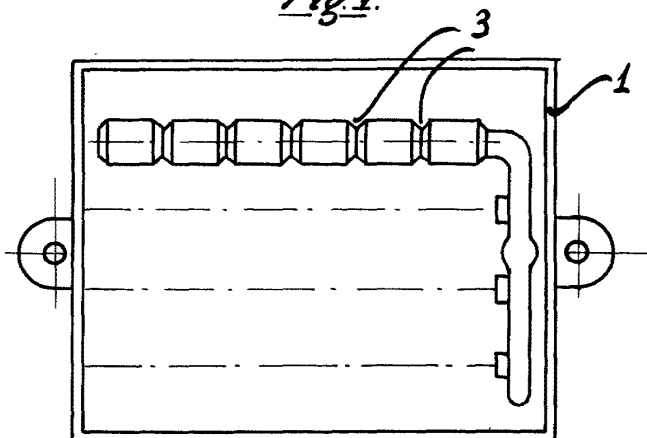


Fig. 2.

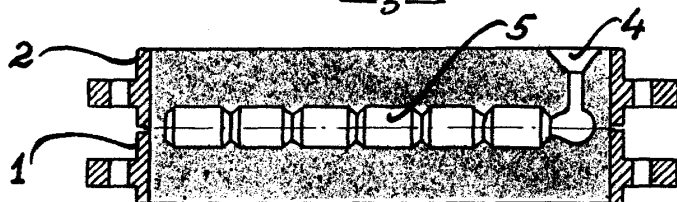


Fig. 3.

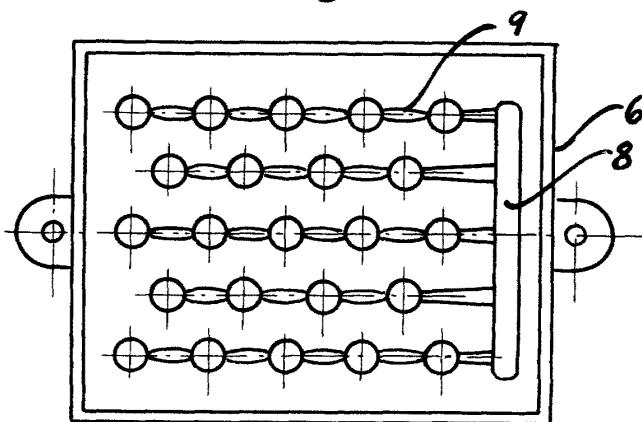
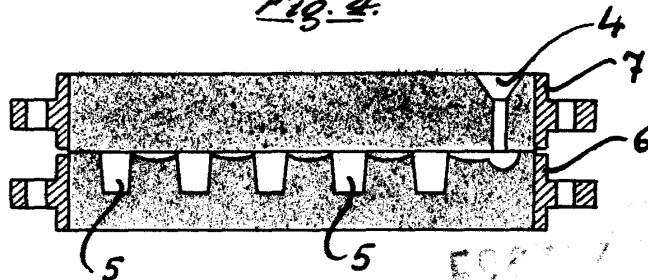


Fig. 4.



ESPANOL
GUILLOTINADO
[Signature]