

205190

205190

MEMORIA DESCRIPTIVA

VALENTIN AAGE MOLLER & CO.- C O P E N H A G E N.- (Dinamarca).-

21



205190

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "Un procedimiento para la fabricación de objetos por fundición de metales" - - - - -

a favor de: VALENTIN AAGE MOLLER & CO, de nacionalidad danesa, domiciliada en: 5, Dr. Tvaergade, COPENHAGEN (Dinamarca).

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

En una patente anterior del mismo interesado, la número 179,941, se describe un procedimiento para obtener núcleos huecos de fundición, moldes de fundición o cuerpos de molde de toda clase, de paredes delgadas y de aproximadamente uniforme espesor, que sirven para fabricar objetos de metal fundido, los cuales moldes o cuerpos de moldes de paredes delgadas, que pueden estar compuestas de varios elementos, quedan embebidos en una masa a granel, por ejemplo de chatarra de acero o cascajo que asegura la estabilidad de forma del molde al verter en él el metal fundido.

La finalidad de colocar los elementos de moldeo embebidos



en la masa de cascajo basto es la de hacerlos resistentes a la presión hidrostática del metal fundido, ya que las paredes del elemento de moldeo, por ser en general tan solo de un par de milímetros de espesor no tiene bastante fuerza para resistir por sí solas dicha presión. Las partículas del lecho suelto de grava se adaptan perfectamente a todos los huecos y salientes de la parte posterior del elemento de moldeo, dando así un apoyo igual a todos los puntos de las paredes del mismo. La grava suelta no ofrece resistencia a la evasión de los vapores y a la de la carga de fusión.

Ha quedado demostrado no obstante que puede obtenerse un apoyo igualmente satisfactorio por otros medios diferentes del lecho o masa de grava, ya que prácticamente puede emplearse todo medio que de lugar a que se apoyen por igual todos los puntos de las paredes del cuerpo de moldeo ajustándose a todos los huecos y salientes de su dorso y permitiendo la evasión de vapores y gases.

El objeto de la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva está de acuerdo con cuanto antecede, y consiste en el perfeccionamiento del procedimiento protegido por la patente n.º 179,941, referente a la fundición de metales, en el sentido de que las paredes de los elementos de moldeo se apoyen en todo su dorso, y de modo uniforme, sobre cualesquiera materiales que pueden ser atravesados por vapores y gases. Según esta invención, por ejemplo la viruta que se obtiene en el torneado de metales, ha resultado excelente, ya que debidamente prensada da un apoyo enteramente ajustado al dorso del molde de paredes delgadas. Otro ejemplo de material



de apoyo utilizable para poner en práctica la invención, consiste en una plantilla de metal en placas que se adapte exactamente al dorso del elemento de moldeo, provista de orificios para el paso de vapores y gases del molde al exterior. Esta
5 plantilla ha de ser, a su vez, apoyada para mantener las paredes del elemento de moldeo en la posición requerida.

Estos medios de apoyo permiten, igual que el lecho o masa de grava hasta ahora empleado la regulación de la refrigeración del cuerpo de fundición moldeado por ejemplo mediante
10 aire frío o caliente, que atraviese los medios de apoyo, situados alrededor del dorso del elemento de moldeo.

N O T A

Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

15 1.- Un procedimiento para la fabricación de objetos por fundición de metales, caracterizado por el hecho de utilizar para dar forma a la fundición un molde compuesto de una pared delgada de moldeo, y que puede estar formado por varios elementos acoplados, la cual pared queda apoyada en todo su dorso de
20 un modo uniforme sobre cualquier materia que permita la evasión a través de la misma de vapores y gases.

2.- Un procedimiento para la fabricación de objetos por fundición de metales tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de que el apoyo de la pared delgada de moldeo es
25 proporcionada por una masa de metal prensada.

3.- Un procedimiento para la fabricación de objetos por fun-



5 dición de metales tal como el especificado en 1, caracteri-
zado por el hecho de que el apoyo de la pared delgada de
moldeo es proporcionado por una plantilla perforada cuyo
perfil coincide exactamente con el del dorso de la citada
pared de moldeo.

10 4º Un procedimiento para la fabricación de objetos por
fundición de metales tal como el especificado en 1 a 3, ca-
racterizado por el hecho de producir una regulación de la
velocidad de afinamiento de los cuerpos fabricados por fun-
dición por calentamiento e refrigeración del medio de apoyo
de la capa de moldeo.

15 5.- La propiedad y la explotación exclusiva del obje-
to de la patente, sean cuales fueren las circunstancias que
concurran con su esencialidad definida en las anteriores rei-
vindicações, cual objeto es:

"Un procedimiento para la fabricación de objetos por fun-
dición de metales".

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas
foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 21 de Agosto de 1952.

P. p. de: VALENTIN AAGE MOELLER & CO,