

21 FEB



207695
207695

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION, por veinte años en España,

a favor de

D. LUIS ROGER VANNEREUX FRIAUD, residente en IRUN (Guipúzcoa),
calle de Berrotarán nº 7, 3º derecha,

p o r

«PROCEDIMIENTO Y MAQUINA PARA LA FUNDICION EN COQUILLAS POR M
MOLDES A PRESION MECANICA DEL CALDO PARA ARTICULOS DE METAL

NO FERROSO Y ALEACIONES LIGERAS»

Inventor: El solicitante de nacionalidad francesa.



11 FEB 1930

207695

5 La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial, de 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

10 La Patente de Invención que se solicita, ha de proteger un procedimiento y máquina para la fundición en coquillas por moldes a presión mecánica del caldo para artículos de metal no ferroso y aleaciones ligeras.

15 El principio de este procedimiento es la introducción en una coquilla del caldo, y su compresión máxima en el molde, y así obtener la homogeneidad del metal componiendo la pieza una superficie completamente unida, sin poros ni rebarbas, con un máximo rendimiento y una calidad no alcanzada hasta hoy con los procedimientos conocidos.

20 Este procedimiento permite suprimir toda mecanización de esmeril o de otro género, siendo solo necesarios el paño y el brillo para conseguir un pulimiento perfecto.

25 Se obtiene mediante el sistema que describiremos, un rendimiento enormemente superior al conseguido hasta ahora y de un precio de costo considerablemente más barato, además de obtenerse una calidad y presentación del producto, que no puede compararse con lo hasta ahora fabricado.

En los dibujos adjuntos se representa esquemáticamente la máquina que vamos a describir y en sección longitudinal, para mejor comprensión de su contextura y funcionamiento.

30 La presión puede ser comunicada a la máquina, tanto por excéntrica, como se representa en el citado dibujo, como por



207695

husillo sencillo, husillo doble, actuando sobre un paralelogramo o por prensa mecánica hidráulica, eléctrica o cualquier otro medio.

La ejecución de las piezas se hace automáticamente.

35 La máquina según el dibujo que se acompaña, está compuesta de un bastidor (A), una coquilla fija (B), con guías de reunión (a); una coquilla móvil (C), sobre la cual son montados los punzones (c y d), para que queden perfectamente hechos los
40 agujeros para tornillos de fijación ú otros; los expulsores (b) con muelles de llamada; un impulsor de coquilla móvil (D) y una excéntrica (E) con su palanca (E').

Al medio de la excéntrica (E), se acerca la coquilla móvil (C) de la coquilla fija (B), hasta un tope reglado de distancia adecuada, quedando el margen de compresión deseada.

45 En este momento se introduce el caldo en el bebedero (e).

Quando se considera que hay bastante caldo se adelanta la coquilla móvil hasta el tope último que asegura la regularidad del espesor que deben tener las piezas.

50 Unos segundos despues cuando se ha coagulado el caldo, se atrasa la coquilla móvil hasta que el empujador de los expulsores toca al tope (f) y saltan las piezas.

55 Según la importancia de las piezas que hay que fabricar y para evitar una coagulación prematura del caldo, lo que supondría la compresión imperfecta, se puede guardar una temperatura constante de las coquillas mediante resistencias eléctricas u otros medios de calentamiento.

60 La máquina según se ha descrito y representado, está equipada para la fabricación simultánea de un par de escudos redondos para puertas, pero también puede utilizarse para fundir otros objetos de tamaño análogo, bastando para ello únicamente



207695

cambiar las coquillas.

65 La presión de molde se puede hacer en cualquier dirección según los artículos a fabricar, así como darse sobre uno, dos o varios puntos conforme a la forma y el número de caras del objeto que haya de fundirse.

70 Hecha la descripción precedente es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen: LA PATENTE DE INVENCION, que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

75 1ª.- Procedimiento y máquina para la fundición en coquillas por moldes a presión mecánica del caldo para artículos de metal no ferroso y aleaciones ligeras, caracterizado porque la máquina citada se compone esencialmente de un bastidor y una coquilla fija con guías de reunión y otra coquilla móvil sobre la que van montados dos punzones, encargados de efectuar los agujeros para tornillos de fijación u otros; unos expulsores con muelles de llamada, un impulsor de coquilla móvil y una excéntrica con su palanca. Al medio de esta excéntrica se acerca la coquilla móvil de la coquilla fija, hasta un tope reglado de distancia adecuada.

85 2ª.- Procedimiento y máquina según la reivindicación 1ª, caracterizado porque una vez dispuesta la máquina según se ha descrito, se introduce el caldo en el bebedero de la misma en cantidad suficiente según la pieza a fabricar, adelantándose a continuación la coquilla móvil hasta el tope último que asegura



1 FEB

207695

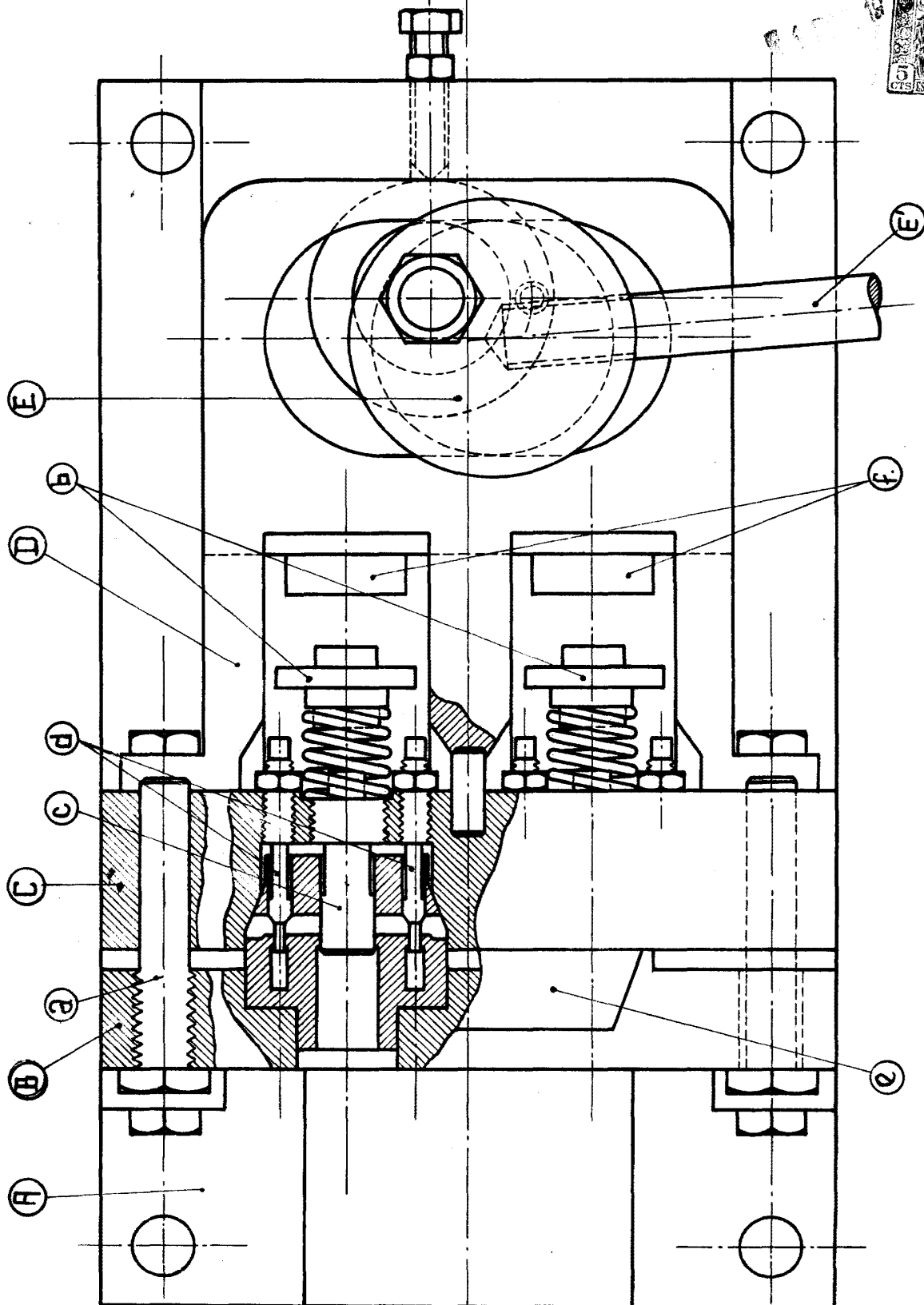
90 la regularidad del espesor que deben tener las piezas. Segun-
dos despues, una vez coagulado el caldo, se atrasa la coquilla
móvil hasta que el empujador de los expulsores toca al tope y
saltan las piezas.

95 3ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha
de recaer la PATENTE DE INVENCION que se solicita, "PRO CEDI-
MIENTO Y MAQUINA PARA LA FUNDICION EN COQUILLAS POR MOLDES A
PRESION MECANICA DEL CALDO PARA ARTICULOS DE METAL NO FERROSO
Y ALEACIONES LIGERAS".-

100 Todo conforme queda descrito en la presente memoria que
consta de cinco páginas escritas a máquina y dibujos que se
acompañan.

Madrid 11 de Febrero de 1953.

ALFONSO UNGRIA,



ESCALA Vertical 1/4
MADRID, 16 DE Febrero de 1938.-