



ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	227757	20 Y
	21			
	22	FECHA DE PRESENTACION		

227757

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	39 PAIS
31 NUMERO		
P 26 24 205.7	29 mayo 1976	Alemania

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B01J

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
RECIPIENTE PARA FUNDICION INYECTADA FUNCIONANDO EN CALIENTE

71 SOLICITANTE (S)
L. & C. Steinmüller GmbH

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Fabrikstrasse 1, D-5270 Gummersbach 1, (Alemania)

72 INVENTOR (ES)
Hans Hemschemeier y Efat Chafik

73 TITULAR (ES)
La misma solicitante

74 REPRESENTANTE
D. Carlos Fernández Candelas

El invento se refiere a un recipiente para fundición inyectada funcionando en caliente, con sección transversal circular, el cual está equipado con elementos de estabilización situados hacia el interior que transcurren longitudinal- y/o transversalmente y que en la pared interior del recipiente para fundición inyectada se apoyan directamente o con ajuste geométrico a través de una masa de relleno con buena conductibilidad térmica, mientras el recipiente para fundición inyectada está provisto en su perímetro exterior de un aislamiento térmico y estando previstos dentro del recipiente paralelamente al eje longitudinal escotaduras con elementos tensores así como en el exterior elementos tensores que actúan en dirección periférica.

Los recipientes para fundición inyectada que hasta ahora se encuentran en desarrollo están concebidos a base de su forma constructiva para un procedimiento funcionando en frío. En estos recipientes los elementos tensores axiales y periféricos lógicamente se apoyan en frío.

En la transición de un procedimiento frío a otro en caliente se presentan problemas considerables, de modo que las construcciones concebidas hasta ahora para recipientes de fundición inyectada funcionando en frío pueden utilizarse solamente con salvedades.

Esencial para el funcionamiento en caliente de un recipiente para fundición inyectada es su forma cons-

tructiva. Por este motivo ya ha sido propuesto un recipiente para fundición inyectada con sección transversal circular y con un revestimiento de acero situado en el interior, en el que el revestimiento de acero está equipado con elementos de estabilización situados hacia el interior, que transcurren longitudinal- y/o transversalmente y que se apoya en la pared interior del recipiente directamente o a través de una masa de relleno con o sin dilatación térmica indirectamente con ajuste geométrico y que en el espacio libre entre los elementos de estabilización está relleno electivamente con una masa con o sin dilatación térmica. Este recipiente para fundición inyectada propuesto puede funcionar por cierto en caliente, pero todavía no satisface las condiciones óptimas de funcionamiento que se desean para construcciones de este tipo.

Por esto el presente invento tiene el objeto de mejorar la forma constructiva arriba descrita de un recipiente para fundición inyectada funcionando en caliente en lo referente a sus elementos tensores de tal manera que sea posible un funcionamiento casi óptimo.

Para resolver este problema se propone de acuerdo con el invento que los elementos tensores que actúan paralelamente al eje longitudinal del recipiente y en la dirección periférica de éste funcionen con apoyo en frío frente al cuerpo de fundición caliente.

Para esta solución es esencial que los elemen-

tos tensores que actúan paralelamente al eje longitudinal del recipiente y en la dirección periférica de éste funcionen con apoyo en frío frente al cuerpo de fundición caliente.

5 Con ayuda de las figuras representadas en los dibujos se describe a continuación el invento a base de varios ejemplos de realización.

Los dibujos muestran lo siguiente:

10 Fig. 1 una primera forma de realización posible del invento, en la que el revestimiento de acero se ajusta con contacto geométrico al recipiente para fundición inyectada,

15 Fig. 2 otra forma de realización del invento en la que el contacto geométrico entre el revestimiento de acero y el recipiente para fundición inyectada se consigue a través de una masa de relleno que transmite el calor.

20 El recipiente para fundición inyectada está señalado en las figuras con 1 y el revestimiento de acero con 2. El revestimiento de acero lleva elementos de estabilización 3 dirigidos hacia el interior y que en las Figs. 1 y 2 transcurren todos longitudinalmente. El conjunto - revestimiento de acero, masa de relleno y cuerpo de fundición - es sostenido en el lado periférico por los elementos tensores 6. El aislamiento y la refrigeración del recipiente 7 se realiza en su perímetro exterior. El aislamiento y la refrigeración 9 de los elementos tensores axiales 8 están dibujados también.

25

- REIVINDICACIONES -

1. Recipiente para fundición inyectada funcionando en caliente, con sección transversal circular, el cual está equipado con elementos de estabilización situados hacia el interior que transcurren longitudinal- y/o transversalmente y que en la pared interior del recipiente para fundición inyectada se ajustan directamente o con contacto geométrico a través de una masa de relleno con buena conductibilidad térmica, mientras el recipiente para fundición inyectada está provisto en su perímetro exterior de un aislamiento térmico y estando previstos dentro del recipiente paralelamente al eje longitudinal escotaduras con elementos tensores así como en el exterior elementos tensores que actúan en dirección periférica, caracterizado porque los elementos tensores que actúan paralelamente al eje longitudinal del recipiente para fundición inyectada y en su dirección periférica frente al cuerpo de fundición caliente funcionan apoyados en frío.

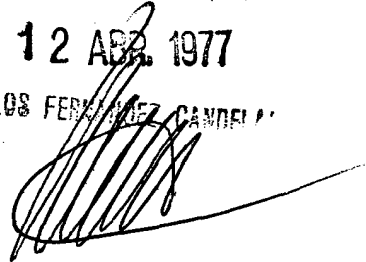
2. RECIPIENTE PARA FUNDICION INYECTADA FUNCIONANDO EN CALIENTE.

20 Tal como se describe y reivindica en la pre-

sente Memoria Descriptiva, que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 12 ABR. 1977

CARLOS FERNÁNDEZ CÁNDIA
P.P.



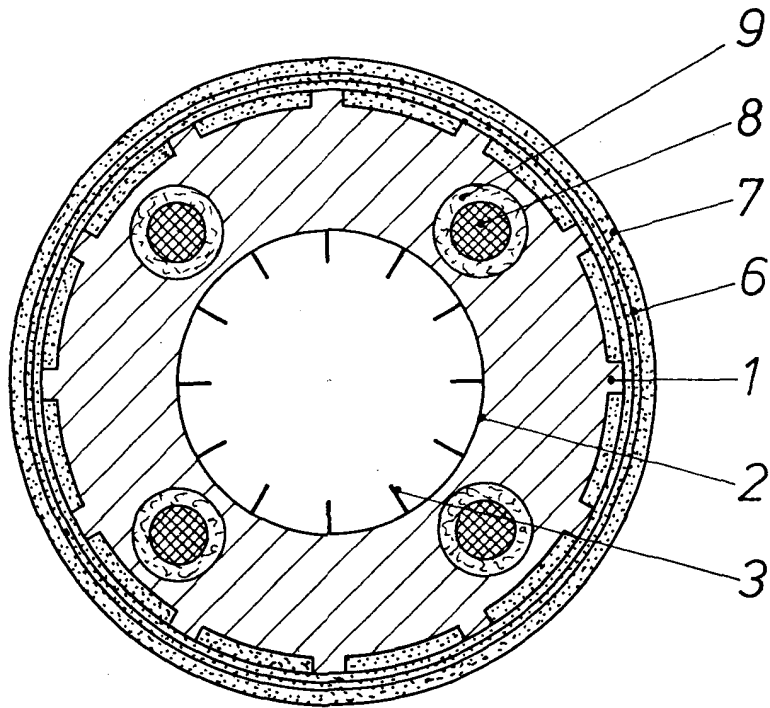


Fig. 1

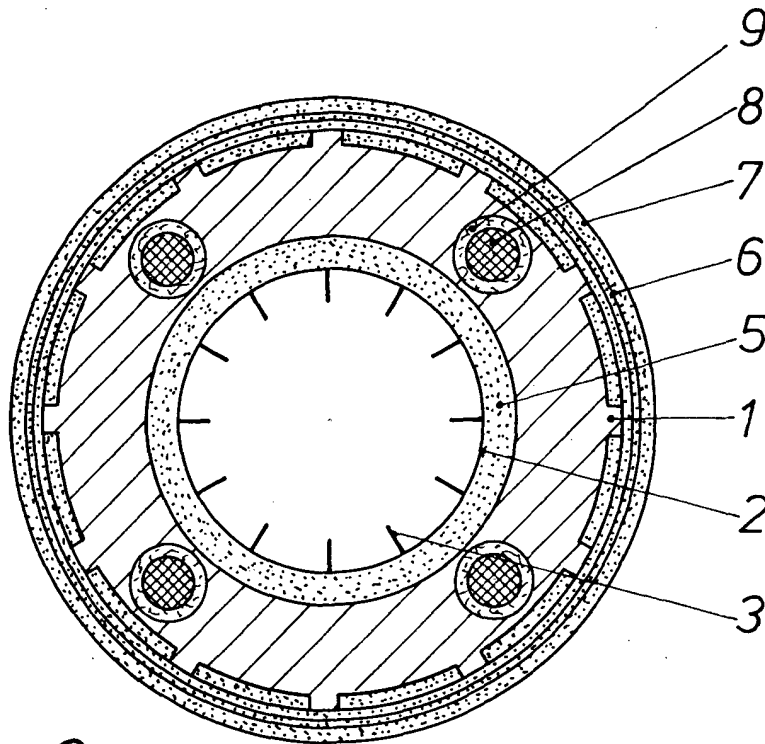


Fig. 2

Escala variable

Madrid, 12 Abril 1977

CARLOS FERRAZ CANDEIAS
c.p.