

P.- 18.248.-

PH 15.186

REHECHA I.

10 NOV. 1959



250980

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

e n

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de N.V. PHILIPS'GLOEILAMPENFABRIEKEN, entidad holandesa, establecida en Emmasingel 29, Eindhoven, Holanda, por:  
"METODO PARA LA FABRICACION DE MOLDES PARA FUNDICION".-

---

Este invento se refiere a procedimientos y dispositivos para la fabricación, con arena y un material sintético, de moldes de colada, empleando placas de modelo o cajas de machos, en los cuales, las placas de modelo o similares, llenas de tal material, son calentadas de modo que la arena y el aglutinante son cocidos para obtener los moldes de colada, que pueden ser sacados de las placas de modelo o análogos. Cuando estos moldes de colada o para fundición son comparativamente delgados, son denominados algunas veces moldes de copa. Están provistos de cavidades que corresponden a la forma de uno o más de los productos que han de ser fabricados colándolos en el molde.



250980

En un proceso eficaz de colada en el cual haya de ser posible el fundir al mismo tiempo un gran número de productos, los moldes son apilados y son llenadas las cavidades de dichas pilas.

5            En un proceso semejante, es muy conveniente que los moldes para la fundición tengan dos superficies opuestas que sean paralelas y planas. De lo contrario, se forman huecos por los que puede escapar el material a colar, dando por resultado una pérdida de material, peligro para el personal y la formación de rebabas en los productos.

10           En muchos casos, la cara superior rugosa del molde para fundición, después de ser retiradas de las placas de modelos, tiene que ser sometida, por lo tanto, a un tratamiento de alisado.

15           El procedimiento normal consiste, también, en calentar el material contenido en las placas de modelo o análogo, en un espacio en el que reina una temperatura comparativamente elevada, por ejemplo, de 400° a 500° C. Esta operación es llamada cocido de los moldes para fundición.

20           Se ha visto, sin embargo, que debido a la diferencia de temperaturas entre la placa de modelo y la estufa, las piezas coladas sacadas de las placas modelo están expuestas a deformarse en un grado relativamente grande, lo que dá por resultado la formación de huecos durante el apilado, con todas las desventajas que esto supone.

25           Operando del modo normal descrito, los productos obtenidos no satisfacen los requisitos exigidos en lo que se refiere a exactitud de las medidas. Los moldes para fundición sacados de las placas modelo, sufren mucho en los tratamientos ulteriores. En especial, sus cantos agudos o vivos se desmoronan

250980



con frecuencia, lo que da lugar a piezas fundidas de baja calidad.

El presente invento proporciona el medio para obviar estas desventajas.

5 De acuerdo con el invento, los moldes para fundición son aplanados mientras aún están en las placas de modelo o análogas y de aquí que no sean sacados de estas placas y sólo lo sean después de aplanados.

10 En este procedimiento, las placas de modelo o similar, una vez llenas, son expuestas, de preferencia, a una temperatura de la estufa no superior a 250<sup>o</sup> C, de preferencia, 200<sup>o</sup> C. aproximadamente.

15 Sin embargo, en este caso es recomendable que las placas de modelo sean previamente calentadas, antes de ser llenadas, hasta una temperatura de 230<sup>o</sup> C., por ejemplo.

Como resultado de las precauciones últimamente mencionadas, es pequeño el riesgo de que los moldes se alabeen dentro de la placa de modelo.

20 Los moldes para fundición aplanados de acuerdo con el invento, son unidos, con ventaja, formando pilas inmediatamente después de ser sacados de las placas de modelo o caja de machos, pilas que pueden ser almacenadas, si se desea, en el caso de que no sean llenados inmediatamente. De esta manera se reduce al mínimo el riesgo de daños y pérdidas.

25 Con el fin de que el invento pueda ser llevado fácilmente a la práctica, va a ser descrita ahora, con detalle, una realización, por vía de ejemplo, con referencia al dibujo esquemático que se acompaña.

30 Las placas de modelo 1, son entregadas en 2 y calentadas previamente en un espacio 3. Después, las placas 1 son con-

250980

10 NO



ducidas a través de una estación de llenado 4 y a través de una estufa de cocer 5, para ser tratadas inmediatamente por una piedra de amolar o desbarbar 6, accionada por un motor eléctrico 7, después de lo cual, los moldes para fundición  
5 aplanados son sacados de la placa modelo en 8.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Holanda, con fecha 25 de Julio de 1958, bajo el número 229.946, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

10

N O T A

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

15 19. - Método para la fabricación de moldes para fundición con arena y un material sintético como aglomerante, empleando placas de modelo o cajas de machos, en el cual las placas de modelo o análogos, llenas de este material, son calentadas y los moldes para fundición son cocidos y los moldes para fundición resultantes son aplanados por desbarbado o amolado caracterizado por el  
20 hecho de que después de calentar los moldes para fundición y mientras siguen colocados en las placas de modelo o análogos, son aplanados.

25 22. - Método según se reivindica en la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que las placas de modelo o similares, una vez llenas, son sometidas a una temperatura en un espacio no mayor de 250º C.

32. - Método según se reivindica en las reivindicaciones 1 ó 2, caracterizado por el hecho de que las placas de modelo o análogos, son calentadas previamente antes de ser llena-

250980



das.

49. - Método según se reivindica en las reivindicaciones 1 o 2, caracterizado por el hecho de que los moldes para fundición aplanados, después de haber sido retirados de la placa de modelo o caja de machos, son inmediatamente unidos formando pilas.

52. - Método para la fabricación de moldes de fundición.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

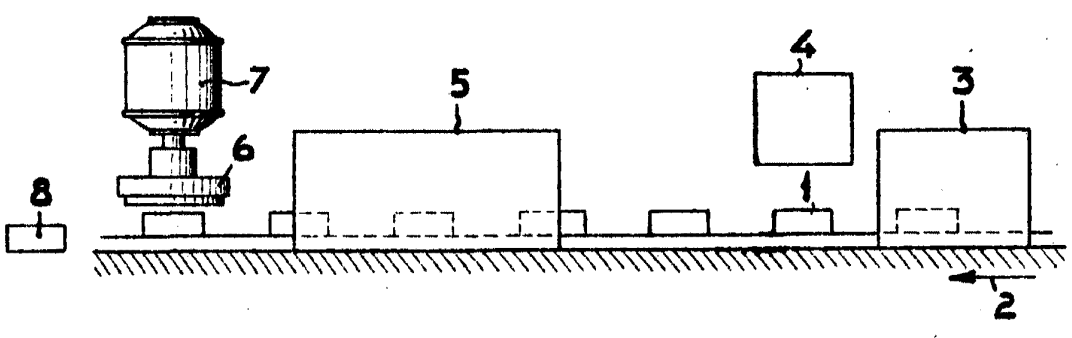
Madrid, 10 NOV. 1959

P.A.

Alberto de Elzaburu  
Por Poder



250980



Alberto de Elizabeta  
Per. Paden