



5 SE

252195

PATENTE DE INVENCION

a favor de D. Fermín Antonio Capella Hernández, de nacionalidad española residente en Barcelona, calle de Muntaner número 185 por: "Perfeccionamientos en los procesos de embutición de plancha metálica".-----

MEMORIA DESCRIPTIVA

1. Para la embutición de plancha metálica, ya sea en caliente o en frío se suele recurrir a los martinets mediante moldes macho y hembra que por efecto de presiones que, muy a menudo son de un orden elevado de toneladas, procuran las formas interesadas en cada caso.

Como es lógico el utillaje y maquinaria requeridas a estos usos son de coste elevado y su manejo laborioso.

- El recurrente ha ideado un método apto para la estampación de plancha metálica en caliente que facilita en gran manera esta labor, y que es como sigue.

- Se parte de un solo molde que es el hembra cuya naturaleza no tiene porque ser metálica, pudiéndose disponer de cemento, yeso o material plástico adecuado. En este molde y distribuidos convenientemente se dispone de un número adecuado de toberas y en los lugares requeridos al uso.

- Apoyando la plancha metálica sobre este molde y a un grado de temperatura suficientemente elevado para facilitar el moldeo, se logra este, conectando las toberas antes citadas a un depósito de vacío, por efecto de la succión y mediante un tiempo regulado que debe determinarse en cada caso según las formas de moldeo, grosor de la plancha, y temperatura de esta.

Una vez conseguido el moldeo se desconectan las toberas del depósito de vacío para conectarlas seguidamente a uno de aire comprimido, el cual procura el fácil desmoldeo.

252195 696



25. El inconveniente de este sistema tal como hemos descrito es la posible entrada de aire por las zonas laterales de la plancha ya que al iniciarse la curva de la plancha por efecto de la succión, esta tenderá a levantar sus bordes dando paso al aire que imposibilita aquel efecto de succión. El recurrente evita este inconveniente disponiendo un marco que sujeta los bordes de la plancha y los inmoviliza contra el molde. De esta forma imposibilita totalmente la fuga de succión y el efecto de esta se dedica unicamente al uso interesado.
- 30.

- Nótese que la presión máxima alcanzada es de 1 Kg. por Cm<sup>2</sup> o sea la atmosférica, que es suficiente para estampaciones de planchas livianas y debidamente precalentadas al rojo malva.
- 35.

N O T A

- 1ª.- Perfeccionamientos en los procesos de embutición de plancha metálica en que se dispone de un molde hembra en el que se han dispuesto toberas de manera conveniente y sobre el que se dispone la plancha metálica en caliente al rojo malva, procediendo seguidamente a la inmovilización de sus bordes laterales mediante marco que los sujeta sobre el anteriormente citado molde.
- 40.

- 2ª.- Perfeccionamientos en los procesos de embutición de plancha metálica según la anterior reivindicación en que las toberas descritas en la primera reivindicación conectan a un depósito de vacío acusado, con lo que se consigue la deformación requerida en la plancha.
- 45.

- 3ª.- Perfeccionamientos en los procesos de embutición de plancha metálica según anteriores reivindicaciones en que una vez liberalizada la plancha del marco sujetador se pueden conectar las toberas a un segundo depósito de aire comprimido, provocando el desmoldeo de la pieza mecánica conseguida.
- 50.

- 3ª.- Perfeccionamientos en los procesos de embutición de plancha metálica.

Consta la presente memoria de dos hojas foliadas y numeradas del uno al dos, escritas a máquina por una sola cara.-----

Barcelona, 5 septiembre 1959.

Firmado: Ant.º Doñaque Front

P. P.