

255738



255738

MEMORIA DE INVENTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una patente de invención por el Sr. D. D. García

a saber de

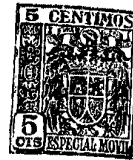
Don D. D. García, de nombre en esta obra (la  
varra), calle García Castañón nº 10,

por

"para el método de clasificación de  
datos de carácter técnico y de carácter  
de carácter técnico y de carácter técnico"

Inventor: El solicitante, de nacionalidad española.

255738



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 proscipciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial, de 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

10.- La presente invención, se refiere como su enunciado indica, a un procedimiento para fabricar en moldes metálicos abiertos y con ayuda de machos también metálicos, barras cilíndricas, triangulares, cuadradas y rectangulares huecas y macizas, de metales no férricos fundidos al crisol.

15.- Con la utilización de estos moldes, se pueden obtener barras de bronce, aluminio, cobre, plomo y además metales no férricos fundidos al crisol, teniendo la ventaja de que no hace falta moldear por estar el molde siempre listo para el uso, es decir, de carácter permanente, y la extracción de las barras del molde se hace rápidamente abriendo éste, por medio de las bisagras y mangos metálicos que se utilizan también para el cierre. En la parte inferior lleva un tapón que sirve de base y encaje del molde para su centrado y de cierre para contener el material líquido. Este tapón inferior, tiene en su punto central un alojamiento cónico que sirve para el centrado de los machos metálicos.

20.- El molde metálico está construido en dos mitades, las cuales se unen mediante bisagras y cierre de tenaza; las dos mitades del molde, en toda su longitud, para su encaje perfecto y para que el material líquido no se fugue, se han provisto de cajeados "machihembra" o "tubillones". Estos moldes se utilizan en todos los diámetros y longitudes, con dos tapones desmontables, uno inferior y otro superior. El inferior sirve, como ya hemos dicho antes, para evitar que el líquido se salga y para el centrado y apoyo del macho; y el superior para el centrado del macho metálico, teniendo, además, una abertura, por la

255738



cual se vierte el material líquido.

Se llaman machos a unas barras cilíndricas de distintos diámetros, según sea el diámetro del agujero que se desea obtener en la barra a fundir, y más largo que ésta.

5.- Una vez vertido el caldo en el molde con el macho colocado para obtener una barra hueca, ésta se saca inmediatamente, o sea en cuanto el material líquido comienza a solidificarse, junto con el macho metálico, pasando a una prensa hidráulica para extraer el macho, quedando ya hecha la barra hueca. Si se desea obtener una barra maciza, o sea sin agujero, se vierte el material en el molde, pero entonces no es necesario colocar macho metálico.

10.- Se caracteriza esta invención porque con un mismo molde, por ser metálico, pueden conseguirse cientos y cientos de barras, lo mismo huecas que macizas, por ser el molde metálico las barras salen completamente lisas, sin arrugas ni hendiduras, o sea listas para su uso; y de diámetro y largo que se desee, ahorrando mucha mano de obra y abaratando la producción, ya que inmediatamente se saca la barra del molde queda éste listo para fundir otra. En cuanto a las ventajas de ser el macho metálico diremos que precisamente por ser metálico el agujero de la barra sale completamente redondo limpio y concéntrico, sin ser necesario recurrir a ninguna otra operación mecánica posterior para su acabado y presentación y pudiendo ser el agujero de las medidas exactas que se deseen. Asimismo, este macho, por ser metálico, puede emplearse inmediatamente y para hacer tantas barras como se deseen.

15.- En los dibujos que del invento se ilustran se han representado los distintos elementos que componen el dispositivo descrito, correspondiéndoles referencias que en los mismos se detallan, a las partes siguientes:

20.- N° 1.- Tapón-base inferior de forma cilíndrica, con un resalte para centrado de molde y evitar la fuga de material. Con agujero no

255738



pasarte cónico donde se apoya y se centra el macho.

5.- Nº 2.- Tapón superior cilíndrico con pestaña para cerrarse y encajarse en el molde nº 4. Tiene un agujero central mediante el cual se sujeta y se centra superiormente el macho nº 3. Presenta una abertura en sector por donde se vierte el material fundido para llenado del molde.

10.- Nº 3.- Macho de sección cilíndrica con una pequeña conicidad en el extremo inferior tiene un rozón cónico que se apoya en el agujero también cónico de la tapa base para su centrado. Su diámetro es variable permitiendo fundir en un mismo molde barras con diámetros interiores distintos.

15.- Nº 4.- Molde de forma cilíndrica con dos cuerpos que mediante unas bisagras puede cerrarse, formando un cuerpo solidario. Para evitar las fugas de material tiene unas "machihembras" de encaje por las cuales el cierre y centrado del molde es perfecto.

Nº 5.- Varilla roscada a la tapa inferior nº 1 que sirve para transportes de la misma.

Nº 6.- Anillo de enganche de los mangos que sirven para mantener perfectamente cerrado el molde nº 4.

20.- Nº 7.- Mango giratorio fijado al pasador de la bisagra. Permite el transporte del molde cuando éste, está caliente.

Nº 8.- Pasador roscado con tuercas. Realiza la unión de las dos mitades del molde por las bisagras solidarias en ella.

25.- Nº 9.- Mangos acoplados al molde nº 4 que sirven para hacer el cierre en forma de tenaza, sujetándolos en esa posición mediante la anilla nº 6. Asimismo estos mangos permiten la apertura del molde después de verter el material fundido para la extracción de la barra.

30.- Hecha la descripción precedente hemos de añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párra-

255738



los que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

NOTA

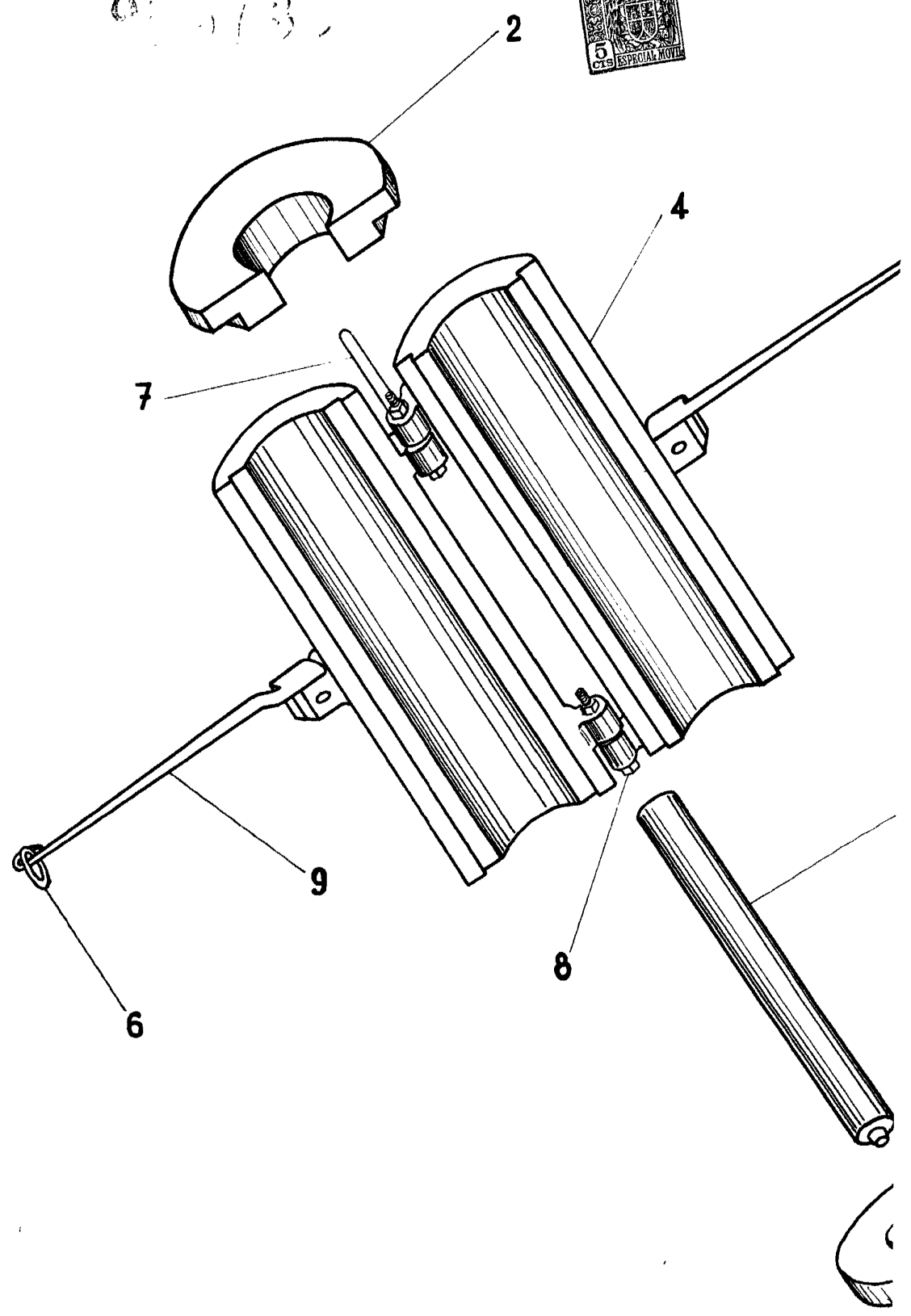
En resumen: La patente de invención que se solicita recaerá sobre las reivindicaciones que siguen:

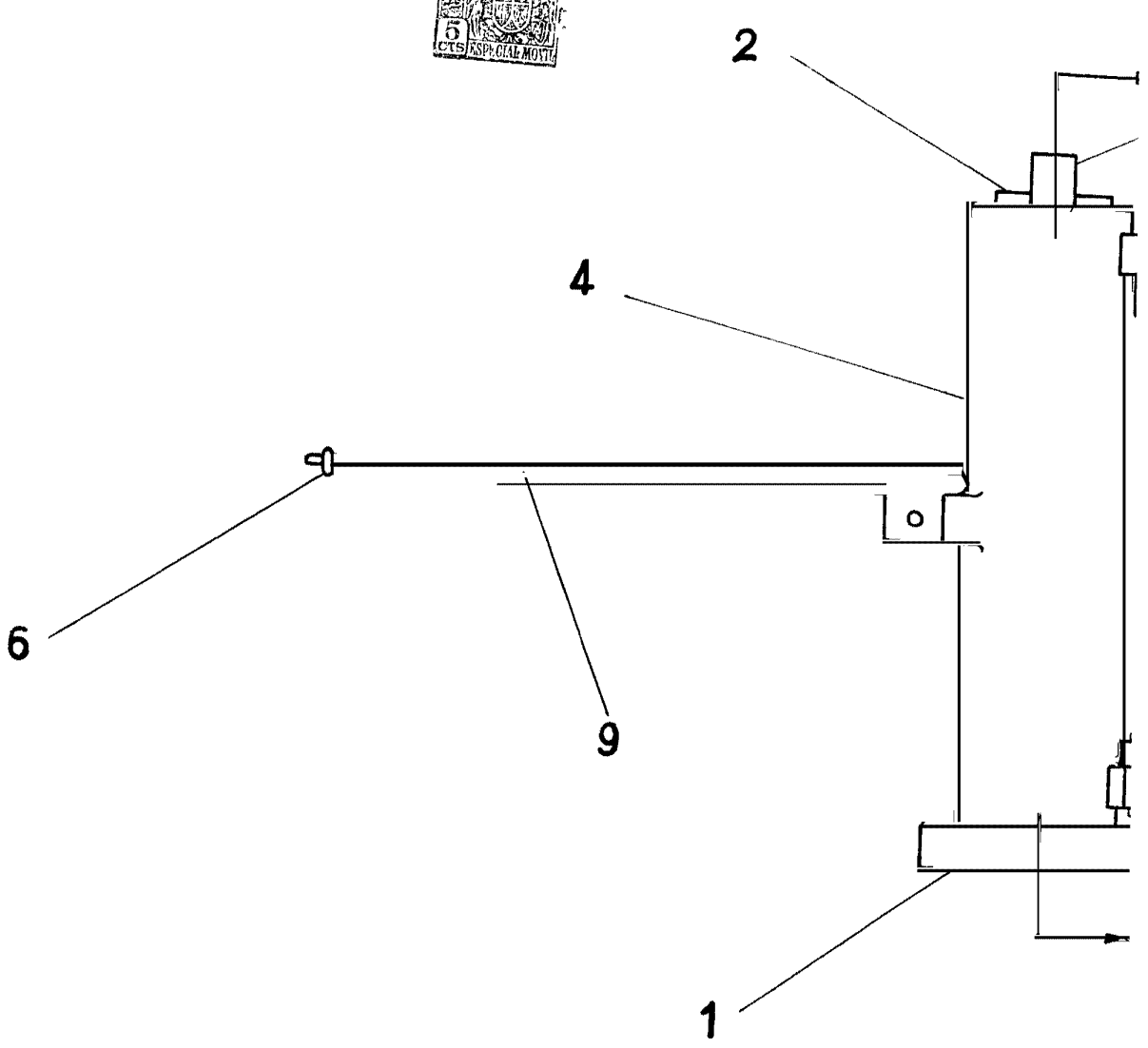
5.- 1ª.- Mejoras en los cortes o palas textiles para la fabricación de calzados, caracterizadas porque comprenden esencialmente un dispositivo constituido por un molde metálico construido en dos mitades, las cuales se unen mediante bisagra y cierre de tenaza, habiéndose previsto en las dos mitades del molde y en toda su longitud, para su encaje perfecto y para que el material líquido no se fugue, unos conjuntos machihembra o tubillones, utilizándose estos moldes en todas las diámetros y longitudes con dos tapones como matablos, uno inferior y otro superior, teniendo el inferior por finalidad el evitar que el líquido se caiga y para el centrado y apoyo del macho; y el superior para el centrado del macho metálico, teniendo además, una abertura, por la cual se vierte el material líquido; de tal manera que el tapón que hay en la parte inferior del molde sirve de base y encaje del molde para su centrado y de cierre para contener el material líquido; teniendo este tapón inferior en su punto central un alojamiento cónico que sirve para el centrado de los machos metálicos.

20.- 2ª.- Mejoras en los cortes o palas textiles para la fabricación de barras de metales no férricos y de secciones poligonales distintas huecas y macizas fundidas al crisol, caracterizadas porque comprenden esencialmente un procedimiento en el cual, y una vez vertido el calado en el molde objeto de la reivindicación anterior, se dispone en el mismo un macho constituido por unas barras cilíndricas de diámetros diferentes, según sea el diámetro del agujero que se desea obtener en la barra a fundir, y más largo que esta, en el caso de que se desea obtener una barra hueca, sacándose ésta, inmediatamente, o sea en cuanto el material líquido comienza a solidificarse, junto con el macho metálico, pasando a una prensa hidráulica para extraer dicho macho, quedando de

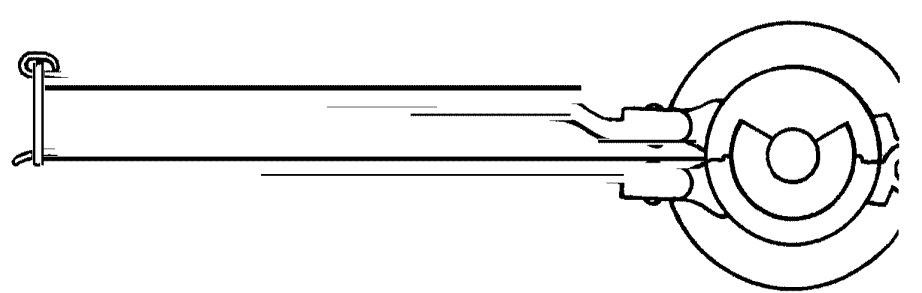
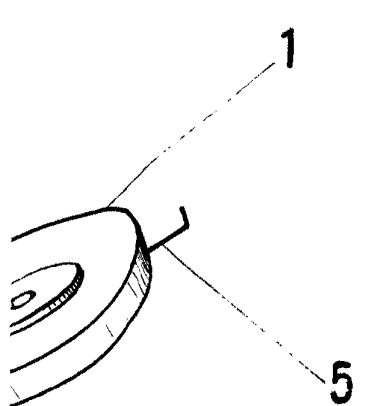


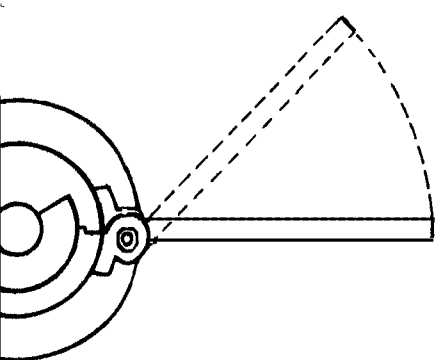
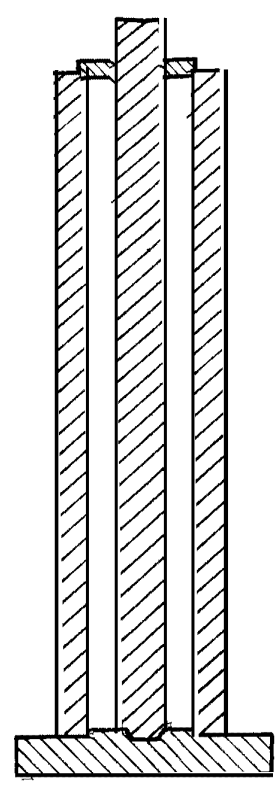
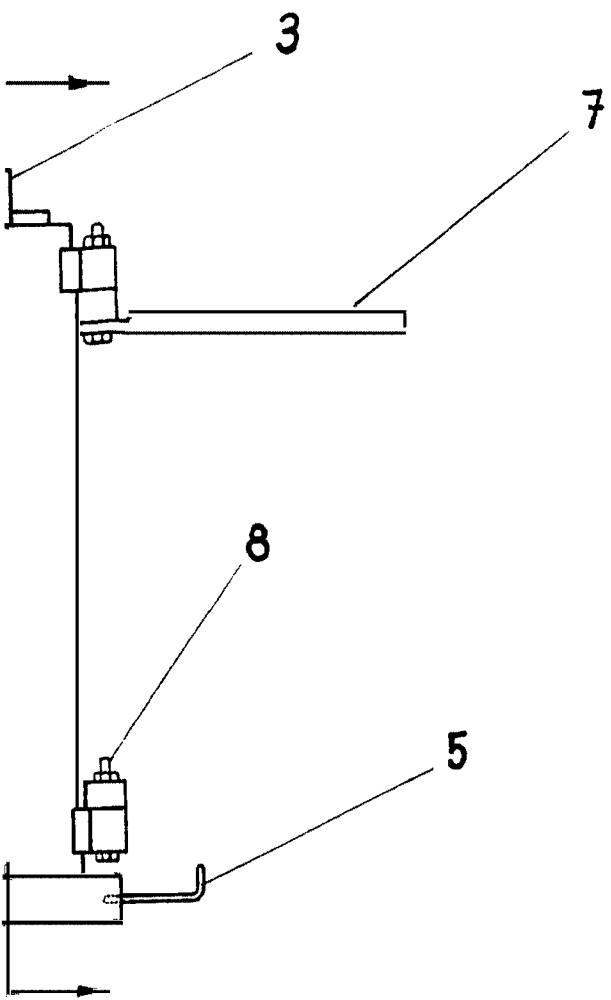
01-173.





3





FORMA VARIABLE  
DISEÑO DE F. UNGRIA 1922  
F. UNGRIA

*[Handwritten signature]*