



Otra de sus ventajas es la de su articulación, que permite sea abierta en su cuerpo y base, como consecuencia posibilita el desmoldeo instantáneo al abrirse sus dos -
15 medios cuerpos y ser su fondo impediendo.

Otra, la de su fácil manejo, pues con la caja de moldeo perfeccionada objeto de este registro, puede moldear cualquier persona, aunque no tenga nociones del oficio de moldeador.

20 Para mejor comprensión de los perfeccionamientos que se reivindican, se describirán a continuación haciendo referencia al plano adjunto; en el que a título enunciativo, pero no limitativo, se representa una realización de una caja de moldeo fabricada con arreglo a los mismos,
25 siendo:

Figura 1ª.-Una vista de la caja de moldeo totalmente conformada, por su parte externa, y

Figura 2ª.-Vista de uno de los cuerpos o medias cajas de la misma, por su parte interna.

30 Con arreglo a las figuras, los perfeccionamientos que describimos consisten esencialmente en dotar a cada cuerpo o media caja -1- y -2- de unos resaltes en sus laterales, dispuestos dos a dos en uno de los lados -3-, y un sólo resalte en el otro lado -4-, correspondiente a
35 cada par opuesto, de tal forma que los resaltes -4- de cada media caja, encajarán entre los dos resaltes -3- de la otra media, constituyendo una bisagra en cada una de estas uniones.

40 Como quiera que todos estos resaltes llevan un taladro y orificio vertical, una vez constituida la bisagra, y sus respectivos orificios coincidentes, permitirán la



introducción del pasador -5- que lo mismo actuará de eje de la bisagra, que para la sujeción de la caja en posición de trabajo.

45

Se ha previsto también la disposición de unos orificios repartidos por toda la superficie del cuerpo de la caja, que tienen por objeto servir de sujeción y fijación en sus paredes de la arena de moldeo y evitar que ésta se desprenda, lo que fácilmente podría producirse si las paredes de la expresada caja fueran totalmente lisas. Estos orificios -6-, permiten asimismo la salida de gases, con lo que se evita la porosidad de las piezas moldeadas.

50

55

Igualmente se ha previsto la disposición de un fondo independiente -7-, que sirve para sostener la arena y que forma cuerpo con la caja, unido por los tornillos pasantes -8-, que en su cuerpo ofrecen un taladro apto para la introducción de la cuña -9-, cuya misión es la de presionar entre sí cuerpo y fondo; y favorecer el más rápido cambio en las operaciones de desmoldeo.

60

65

En la caja de moldeo perfeccionada objeto de esta Patente, puede moldearse bien en medios cuerpos como en las cajas de moldeo normales, uniendo después los dos cuerpos o medias cajas -1- y -2-, mediante las respectivas bisagras -3- y -4- y el pasador -5-, formando así la caja o bien, operando como caja cerrada, colocando en su interior los modelos y vertiendo y atacando la arena por la parte superior del tubo o caja en piezas lisas, o por la superior e inferior en piezas irregulares.

70

Para la operación de desmoldeo, se procede a la



75 extracción de las cuñas -9-, separándose el fondo -7-, del cuerpo de caja y procediendo a continuación a abrir éste retirando uno de sus ejes -5-, actuando el otro eje -5-, opuesto, como eje de giro de las bisagras correspondientes. Si se quiere independizar ambos cuerpos o medias cajas -1- y -2-, bastará extraer ambos ejes -5-, y separar dichos cuerpos convenientemente.

80 El fondo -7- servirá para efectuar el cierre, sostener la arena de moldeo y en algunos casos para centrar los machos.

85 La caja de moldeo perfeccionada que se describe en los párrafos precedentes, podrá adoptar diversas formas tales como cilíndricas, cuadrada, ovalada, etc., Será asimismo variable la materia empleada en su fabricación, que podrá ser chapa de hierro, latón, hierro colado u otra cualquiera apta para el fin propuesto, e igualmente podrá variar el número y disposición de todos sus elementos, siempre que todas estas variaciones no afecten a la esencialidad que se desprende de lo expuesto.

90 Descrito cuanto antecede, solo resta añadir que los puntos de invención propia y nueva, cuya explotación exclusiva se solicita al amparo de las prescripciones legales vigentes, son los contenidos en las siguientes:

95 REIVINDICACIONES

100 1ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de moldeo, caracterizado esencialmente por preverse la disposición en los laterales de cada uno de sus cuerpos o medias cajas, de unos resaltes, dos a dos en uno de sus lados y uno por cada par en el lado opuesto, que encajan respectivamente en los resaltes del cuerpo o media



105 caja contraria, formando una bisagra, yendo todos estos resaltes provistos de orificios verticales que coinciden simétricamente y permiten la introducción de los respectivos ejes de giro y fijación de la caja, donde se han repartido por toda su superficie, una serie de taladros u orificios.

110 2ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de moldeo, según la primera reivindicación caracterizada además por la disposición de un fondo independiente que se une a la caja mediante tornillos pasadores con taladro en sus cuerpos; para permitir la introducción de cuñas de fijación al cuerpo principal.

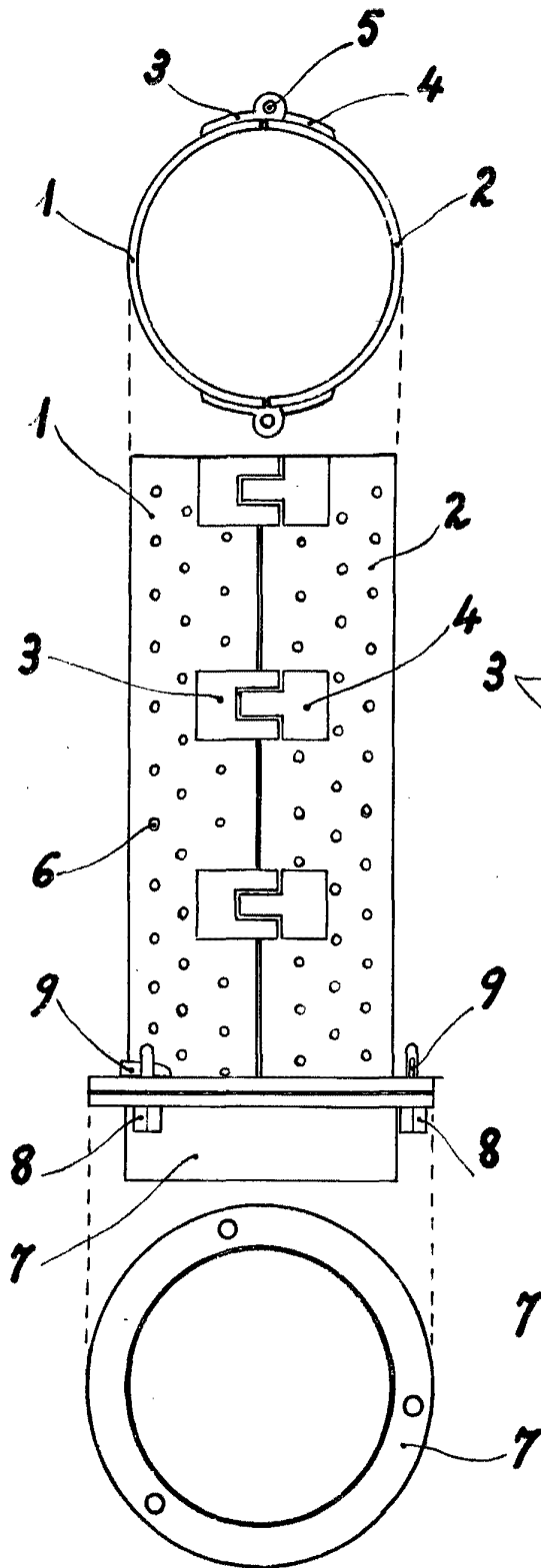
115 3ª.-PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CAJAS DE MOLDEO, de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria, y gráficamente representado en las figuras del adjunto plano, para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de CINCO hojas, escritas o mecanografiadas por una sola cara, a doble espacio en 125 líneas.

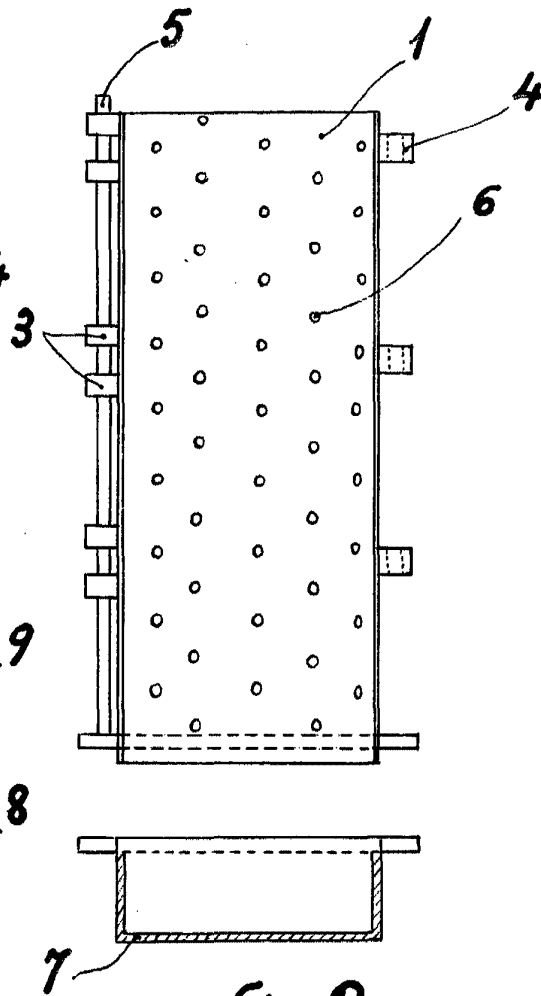
Madrid, 8 de Abril de 1.960

Por autorización del interesado.

José L...



257243



Escala variable