

272415



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

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE MOLDEAR EN CASCARA"
a favor de D. JUAN FERRER MIRAVET; de nacionalidad española
residente en BADALONA (Barcelona), calle de Jesús, 10 y 12.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de invención se refiere a perfeccionamientos en las máquinas de moldear en cáscara.

Más concretamente se refiere a las máquinas en cuya organización se ha previsto un plato porta modelos, abatible sobre un depósito de arena-resina, volviéndose el conjunto a la primera posición y quedando las piezas cubiertas por el material para constituir las cáscaras, al retirarse de nuevo el depósito.

El plato porta modelos es caldeado por su parte inferior y superior por un sistema independiente entre sí. Para



- 2 -

272415

- la calefacción de la cara inferior se ha previsto una pluralidad de mecheros de gas combustible, preferentemente gas butano, los cuales están constituidos por tubos paralelos, con llegada de gas por regulación individual mediante surtidor,
5. estando formados los mecheros por orificios laterales de los citados tubos y que envían su llama paralelamente al fondo del plato, recogiendo los gases en un colector apropiado o bien saliendo libremente a la atmósfera. Esta disposición presenta la ventaja de que aunque se le de un giro de 180°
10. al plato porta modelos, los mecheros siguen calentando con normalidad, ya que la salida de la llama se realiza igual.
- La toma del gas, en lugar de realizarse por el centro de la placa, puede hacerse también cuando los tubos tengan que ser más cortos, atacando por el extremo del tubo, el cual
15. lleva una boquilla de toma de aire para la mezcla del carburante.
- Para el caldeamiento de la parte superior del plato y de la tostación curado de la arena-resina, se ha previsto un soplete de uno o varios dardos, de accionamiento manual, operativamente dispuesto para ser colocado a voluntad en el extremo de un brazo soporte, situado en el extremo superior de
20. la cabecera de la bancada, extensible, giratorio o similar, que permita recorrer con el soplete toda la superficie del plato, hasta obtener la solidificación de la mezcla arena-resina.
25. La desconexión del plato abatido sobre la cuba de arena-resina es lograda mediante una palanca que acciona al gancho de retención del plato. Dicha palanca está vinculada a un vástago vertical, operativamente dispuesto para que coincida axialmente con otro vástago vertical, dispuesto en la
30. pared interior de la bancada, mandado por un pedal exterior



272415

que le obliga a desplazarse axialmente, empujado el extremo del anterior y provocando el desprendimiento del plato con respecto a la cuba.

5. Con el fin de facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En los dibujos:

10. La figura 1, representa un elemento calefactor, y en detalle las posibles secciones de dicho elemento.

La figura 2, es una variante de la toma de gas.

15. La figura 3, es una vista en perspectiva del plato porta-modelos desprovisto de la bandeja superior, en la que se aprecia la disposición de los tubos constitutivos de los mecheros.

La figura 4, es una vista exterior de la máquina, dotada de los perfeccionamientos a que hace referencia la presente memoria.

20. La figura 5, es una perspectiva que muestra en detalle al aparato soplete dispuesto en el extremo de su brazo soporte.

25. Haciendo referencia a los dibujos se aprecia en su realización un plato porta modelos -1- abatible sobre un deposito de arena-resina -2-. El plato -1- es caldeado por su cara inferior por una disposición de tubos -3- paralelos, dotados de orificios -4- que constituyen los mecheros de gas, pudiendo ser alimentados según dos sistemas, tal como indican las figuras 1 y 2.

30. En la figura 2, la toma se realiza directamente por el extremo de tubo -5-, mientras que en la figura 1, se ha apli-

- 4 - 272415



cado la boquilla -6- al centro del plato -1-. En ambos casos se ha dispuesto de un orificio de entrada -7- de aire para mezcla del carburante.

5. Para la calefacción de la parte superior del plato -1-, se ha previsto un aparato soplete -8- dotado de uno o varios dardos -9- que se aplica al extremo -10- de un brazo tijerilla -11- extensible, que permite recorrer toda la superficie del plato -1-, hasta obtener la solidificación de la mezcla arena-resina.

10. La desconexión del plato -1- abatido sobre el depósito de arena -2- se logra mediante una palanca -12- dispuesta coaxialmente con otra vinculada a un pedal -13- que acciona el gancho -14- originando el desprendimiento del plato -1- respecto a la cuba -2-.

15. La patente, dentro de su esencialidad puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales mas adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

20.



272415

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, lo que se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

1. Perfeccionamientos en las máquinas de moldear en cáscara, de la clase que comprende un plato porta modelos abatible para su carga, con cilindro neumático extractor caracterizados, esencialmente por el hecho de que el plato abatible porta modelos es caldeado por su cara inferior mediante una pluralidad de mecheros de gas combustible, ventajosamente gas butano, comprendiendo estos mecheros una disposición constituida por tubos paralelos con llegada de gas por regulación individual mediante surtidor, siendo los mecheros formados por orificios laterales de los citados tubos y que envían su llama paralelamente al fondo del plato recogiendo los gases en un colector apropiado o bien saliendo libremente a la atmósfera.
2. Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, caracterizados por el hecho de que la parte superior de cabecera de la bancada se eleva un brazo extensible giratorio o similar con soporte que permita recorrer con su extremo toda la superficie, del plato.
3. Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados por el hecho de que la calefacción de la parte superior del plato y de sus moldes de arena-resina, tiene lugar mediante un aparato soplete de uno o varios dar-

272415



dos, operativamente dispuesto para ser colocado a voluntad en el extremo del brazo soporte para operar térmicamente sobre cualquier punto del mencionado plato hasta obtener la solidificación de la mezcla de arena-resina.

5. 4. Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1 a 3, en los que la desconexión del plato abatido sobre la cuba de arena-resina es lograda mediante una palanca que acciona el gancho de retención del plato se caracteriza porque esta palanca es vinculada a un vástago vertical, operativamente dispuesto para que coincida axialmente con otro vástago vertical, dispuesto en la pared interior de la bancada mandado por un pedal exterior que le obliga a desplazarse axialmente, empujando el extremo del anterior y provocando el desprendimiento del plato con respecto de la cuba.

15. 5. Perfeccionamientos en las máquinas de moldear en cáscara.

20. Según se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de seis páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de dos láminas de dibujos.

Barcelona para Madrid, a 3 de Noviembre de 1961.

JUAN FERRER MIRAVET

p. a.

JAIMÉ ISERN MIRALLES

R. P.



Fig. 1

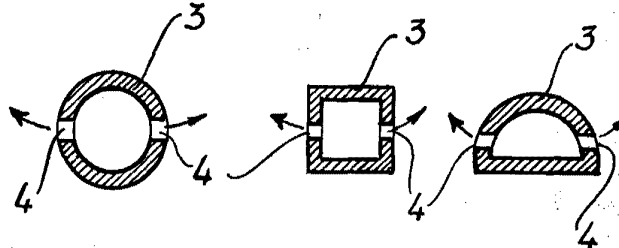
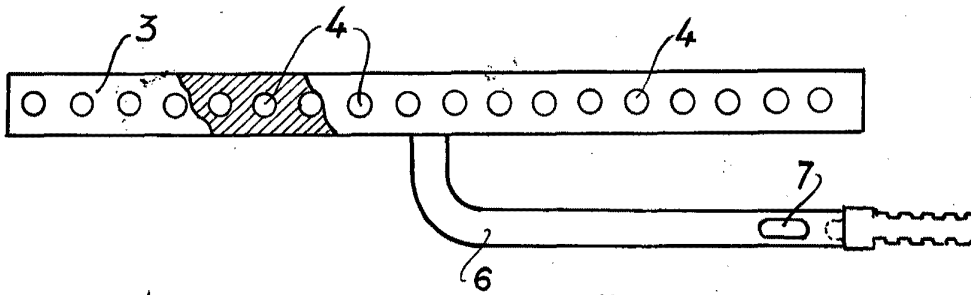


Fig. 2

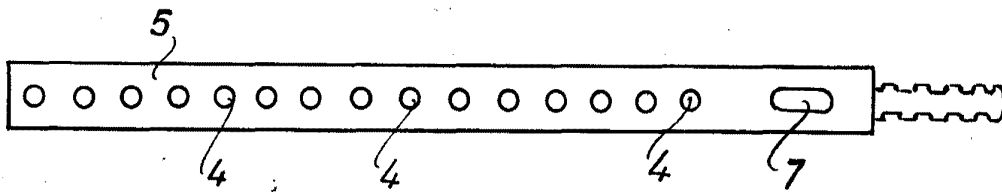
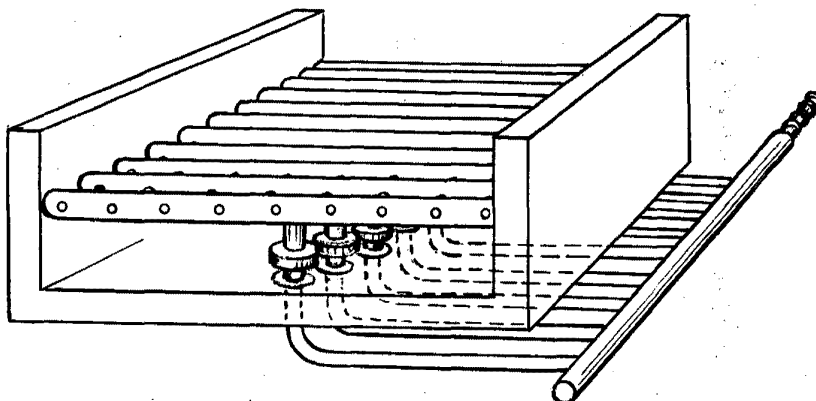


Fig. 3



Madrid, - 3 NOV. 1961
Jaime Isern

p.p.

Fig. 4

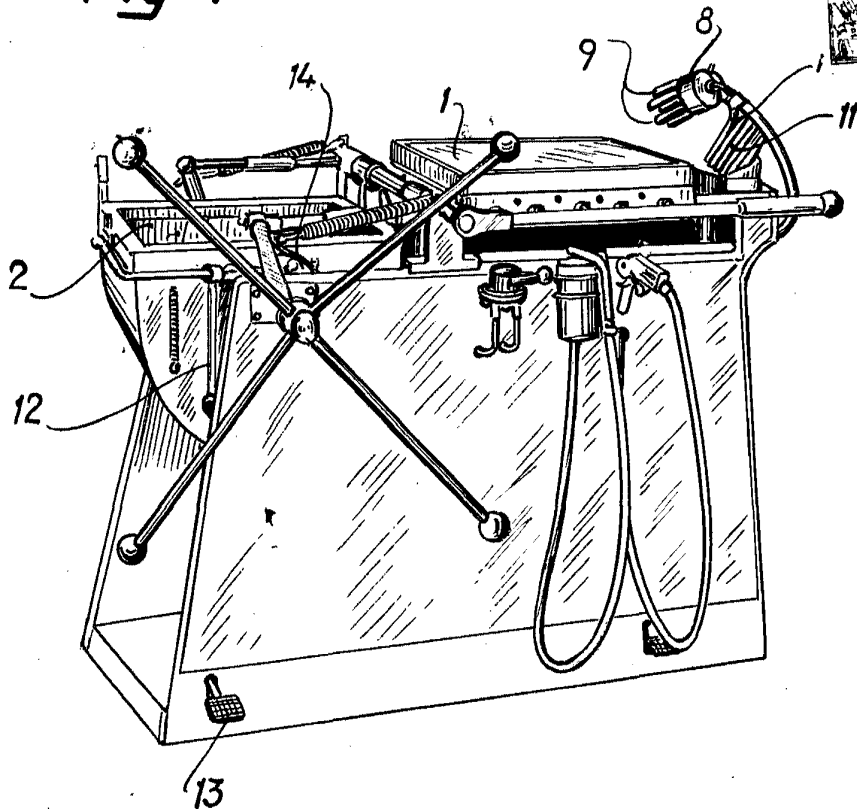
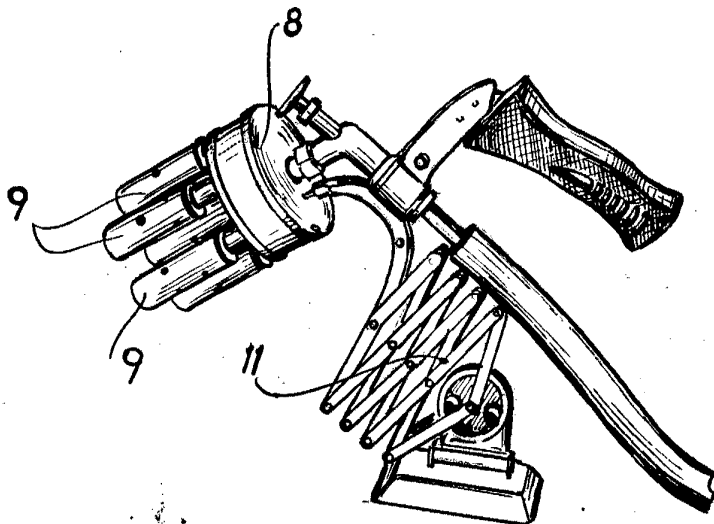


Fig. 5



Madrid, - 3 1962
Jaime Isern

p.p.