

(19) ES (11) (21) (22)	NUMERO 281548	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION 21 SET. 1984	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD 1 MAR. 1985

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO		

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(61) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B22D 29/08

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN
PARRILLA PARA DESMOLDEO DE PIEZAS DE FUNDICION EN MOLDES DE ARENA

(71) SOLICITANTE (S)
D. MANUEL NAVARRO MINGOT

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
HOSPITALET DEL LLOBREGAT (BARCELONA) Fortuny, 5

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE
FRANCISCO JAVIER PLAZA 281 X

1 El presente Modelo de Utilidad hace referencia a una parrilla para desmoldeo de piezas de fundición en moldes de arena.

5 De acuerdo con la técnica conocida, las parrillas de desmoldeo utilizadas suelen construirse en un solo cuerpo general que es de gran tamaño. Tales parrillas son de constitución complicada, lo cual hace que su coste sea elevado. La construcción en forma de unidad muy voluminosa impone considerables dificultades de transporte que requieren vehículos especiales, lo que coadyuva a encarecer dichas parrillas.

10 | Los referidos problemas se han solucionado ahora en forma plenamente satisfactoria con la parrilla para desmoldeo de piezas de fundición objeto del presente Modelo de Utilidad que se fundamenta en una construcción modular que comprende módulos simples fácilmente transportables y que se pueden acoplar en el lugar de la instalación sencillamente y con la ventaja con relación a las disposiciones convencionales de que la parrilla se puede formar con la longitud variable que convenga de acuerdo con las necesidades de cada caso.

25 Para facilitar una explicación más detallada y su comprensión se acompañan unos dibujos en los que se ha representado un caso práctico de realización de la parrilla en cuestión que se cita solo a título de ejemplo no limita-

1 tivo del alcance de este Modelo de Utilidad.

En dichos dibujos:

La figura 1 ilustra la parrilla en alzado lateral.

La figura 2 la muestra en planta.

5 Como se desprende de la observación de los diseños,
la parrilla para desmoldeo de piezas de fundición en moldes
de arena de que se trata consta de varios módulos 1 que
comportan una rejilla 2 formada por una pluralidad de plati
nas paralelas, dispuestas de canto sobre travesaños 3 a...
10 cuyos extremos están fijadas dos paredes laterales 4 refor-
zadas por cartelas 5.

Los módulos 1 se apoyan sobre pies de soporte elás-
ticos antivibratorios 6 encima de un marco soporte 7 acopla
do en la boca de una tolva (no ilustrada). Dichos módulos
15 1 van acoplados uno a continuación de otro en la sentido
de la longitud en disposición escalonada y de forma que
el extremo de uno de ellos encaja libremente en el extremo
de un módulo contiguo, a cuyo fin su anchura decrece a par-
tir del módulo situado en un extremo de la parrilla a nivel
20 superior. En las paredes laterales 4 de los referidos módu-
los 1 están montados respectivos vibradores 8 en disposición
inclinada

En el funcionamiento de la parrilla de desmoldeo,
sobre la rejilla de fondo 2 del módulo 1 dispuesto a nivel
25 superior en la sucesión de todos ellos, situado, como se

1 aprecia claramente en la figura 1 a la derecha de la misma,
se deposita cada molde de arena con la pieza fundida y la
arena adherida a ella. Los vibradores laterales de los mó-
dulos 1 actúan sobre estos últimos independientemente, de
5 modo que les confieren un movimiento de avance a saltos
alternativos que determina la translación del mencionado
molde desde el módulo de entrada a lo largo de todos ellos
y durante el recorrido la arena se va desprendiendo de la
pieza y va cayendo a través de la rejilla 2 de los módulos
10 a la tolva prevista debajo como se ha indicado hasta que
el molde llega al módulo terminao de la parrilla donde la
arena se ha separado por completo de la pieza.

El desmoldeao realizado en la forma expuesta es
continuo, es decir, se utiliza ventajosamente en industrias
15 donde es posible así un desmoldeo en cadena de manera rápi-
da y sencilla con mínimas intervenciones manuales.

Por lo demás, debe hacerse constar que la parrilla
de referencia podrá ser fabricada con sus componentes en
cualquier material apropiado y en las formas y dimensiones
20 más convenientes, no existiendo sobre el particular limita-
ción alguna.

Por otro parte, cualquier modificación de detalle
que se introduzca en la realización del objeto del modelo
se considerará incluida dentro de la protección que propor-
25 ciona el presente registro, siempre que no se altere sus-

1 tancialmente su esencialidad característica.

NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las
siguientes:

5

10

15

20

25



REIVINDICACIONES

1
5
10
15

1.- Parrilla para desmoldeo de piezas de fundición en moldes de arena, caracterizada esencialmente porque está compuesta por varios módulos dispuestos uno a continuación de otro en el sentido de su longitud, escalonadamente y apoyados sobre pies de soporte elásticos antivibratorios fijados sobre un marco soporte acoplado a la boca de una tolva, cuyos módulos son accionados independientemente por unos vibradores laterales inclinados que determinan el avance a saltos alternativos del molde de arena con la pieza fundida depositado en un módulo de entrada situado a nivel superior en un extremo de la sucesión de módulos a lo largo de los cuales y durante el recorrido de traslación del molde se va desprendiendo la arena que va cayendo en la tolva a través de la parrilla hasta un colector.

20

2.- Parrilla para desmoldeo de piezas de fundición en moldes de arena, según la reivindicación primera, caracterizada porque los módulos comprenden una rejilla de fondo fijada encima de unos travesaños de apoyo sobre los extremos de los cuales están a su vez unidas dos paredes laterales reforzadas a las que van sujetos los vibradores de accionamiento.

25

3.- PARRILLA PARA DESMOLDEO DE PIEZAS DE FUNDICION EN MOLDES DE ARENA.

1

Según se describe en la presente mamoria que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y dibujos.

5

Madrid, 21 SET. 1984

Francisco Javier Plaza
P. P.



10

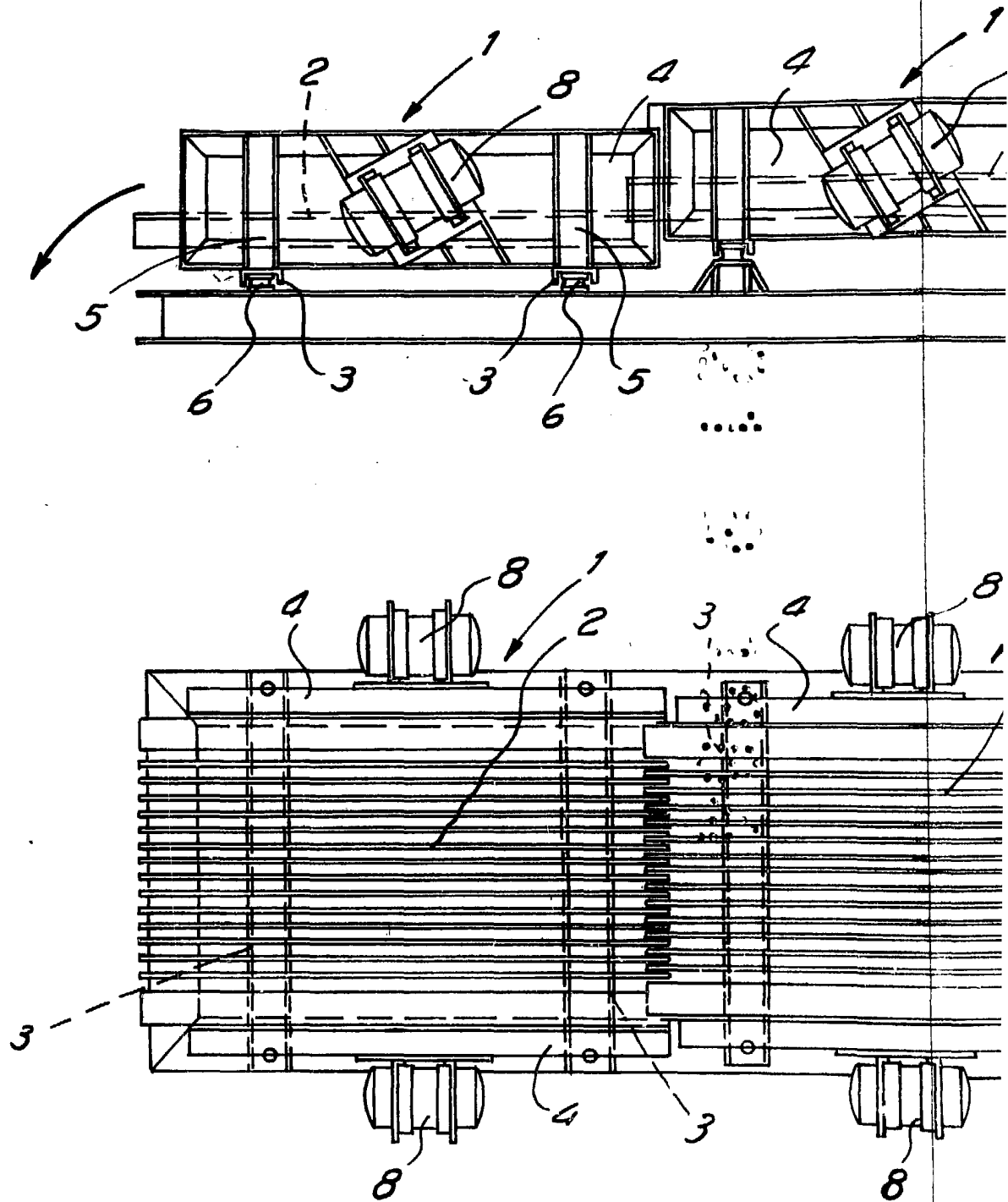


15

20

25

D. Manuel Navarro Mingot



Escalera variable

Fig. 1

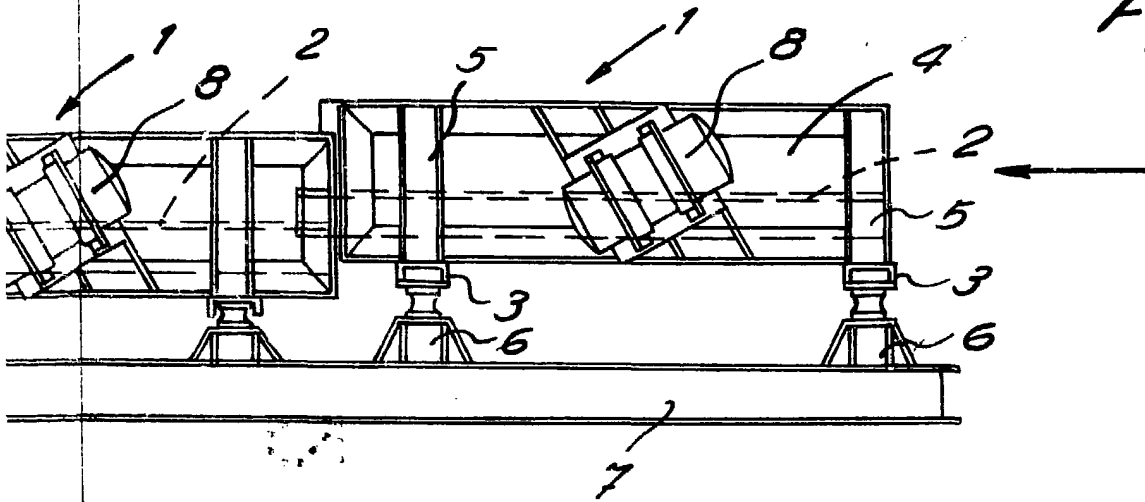
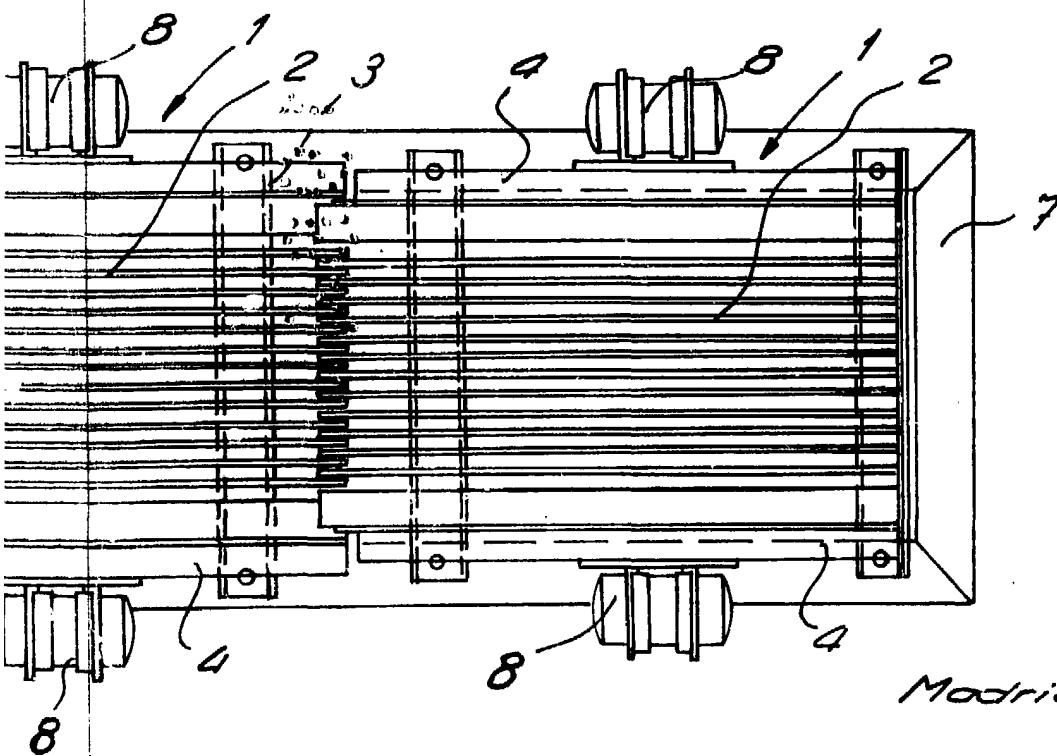


Fig. 2



Madrid, 21 SET. 1984

Francisco Javier Plaza
P. R.