

MP/.



- 1 -

283750

Memoria Descriptiva

para

una Patente de Invención
por veinte años en España,

a favor de

D. Rafael PAVON CRUCES

- de nacionalidad española -

residente en

M A D R I D

Ortega Gasset, 70-32 dcha.

por:

" DISPOSITIVO PARA EL MOLDEO POR CENTRIFUGADO "



- 2 -

283750

La presente patente de invención se refiere a un dispositivo para el moldeo por centrifugado, que permite obtener los objetos moldeados, sin los defectos que usualmente presentan por los procedimientos conocidos, con mucha mayor facilidad y sin necesidad de las precauciones y requisitos que son necesarios, en esos otros sistemas usuales.

Aplicando el dispositivo mejorado a que nos referimos, se utilizan dos moldes dispuestos en el extremo de un tubo, cuyo centro presenta, perpendicularmente, una tobera u orificio para la entrada del metal fundido que se vierte en él; sometiendo el conjunto así formado a un giro a la velocidad conveniente, alrededor de un eje vertical, que prolonga hacia abajo la parte de la tobera o conducto de entrada del metal.

Con tal disposición, la fuerza centrífuga hace que el metal fundido, entre a presión en los moldes, aplicándose contra el relieve interior de los mismos, de una manera uniforme en espesor y presentación, sin ninguno de los defectos tan difíciles de eliminar empleando otros procedimientos.

Los moldes empleados en cada extremo del indicado tubo giratorio, serán en cada caso los que correspondan al objeto a moldear, y se dispondrán en bastidores o cajas que son los que realmente irán unidos a los extremos de dicho tubo.

Cada molde constará de una o varias piezas, acopladas de modo que fácilmente pueda ser abierto, para extraer el objeto obtenido con la fundición. Los moldes serán en cada caso del metal o material que se juzgue adecuado.



- 3 -

283750

Para mayor claridad concretaremos las características de los dispositivos que se reivindican, con referencia a las adjuntas figuras, que corresponden unicamente a una forma de ejecución, sin carácter alguno limitativo, que se presenta a título de ejemplo de realización en el fin indicado ya que la forma, dimensiones y materiales con los cuales se fabriquen sus piezas, serán en cada caso los que se estimen pertinentes, para la aplicación concreta de que se trate, sin que tales variaciones, así como las que se hagan en detalles de presentación u organización, afecten a la esencialidad reivindicada, por lo que los dispositivos para el moldeo por centrifugado, que se fabriquen dentro de la idea general reseñada, con cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes, igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

La fig. 1 ilustra la vista de conjunto en perspectiva de un dispositivo para moldeo por fundición centrifugada, establecido de acuerdo con lo que se reivindica.

La fig. 2 muestra la sección transversal de una de las partes del dispositivo, por el plano que se indica en A-B sobre la fig. 1.

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre ellas designan las partes y detalles del dispositivo representado, que interesan a los fines de esta memoria, la descripción del mismo es como sigue:

Está constituido por las cajas o bastidores 1, solida-



- 4 -

283750

rios, en costados paralelos, del tubo horizontal 10, unido perpendicularmente al eje 12, que presenta en su extremo superior la boca 11 de entrada de la fundición los canales 9, para pasar a los moldes 8 (fig. 2).

5 El eje 12 es solidario de la polea 15 que, mediante la correa 14, recibe movimiento de giro para el funcionamiento centrífugo del dispositivo.

10 Las cajas o bastidores 1 alojan los moldes 8, que reciben la fundición. El fondo de la caja presenta en cada caso el molde de uno de los lados del objeto a obtener, mientras que el contramolde irá dispuesto debajo de la placa 5, que cubre el hueco de la caja por su parte superior. Sobre las placas 5 actúan los pisones 13, de los husillos 6, que se manejan mediante las mariposas 7.

15 Esos husillos 6 atraviesan alojamientos roscados de los puentes 4 de apriete, que se alojan por sus extremos en los cajetines 3, que prolongan los refuerzos 2 de la caja.

20 Con tal disposición, el metal entra por la tobera dispuesta al efecto en la parte superior 11 del eje 12, y por fuerza centrífuga penetra en los moldes 8, montados en las cajas o bastidores 1, y sujetos por las placas 5, que se presionan manejando las mariposas 7 de los husillos 6, que apoyan, por intermedio de los platillos 13, en las placas 5, después de roscar en los puentes 4, que les sirven de apoyo.

- - - - -

270



N O T A.-

283750

La presente Patente de Invención, comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Dispositivo para el moldeo por centrifugado, caracterizado porque consta de dos bastidores o cajas, unidos, por costados paralelos, a un tubo horizontal, que presenta en su centro la tobera destinada a recibir la fundición, y, debajo de ella es solidario de un eje vertical, provisto de la polea o mecanismo mediante el cual recibe movimiento de rotación, que transmite a los bastidores, montados en posiciones diametralmente opuestas.

2.- Dispositivo según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizado porque cada uno de los bastidores aloja el molde y contramolde correspondiente al objeto a obtener de fundición; cuyos moldes constan de piezas acopladas entre sí de modo que permitan la fácil y rápida extracción de la pieza moldeada, y estén contruidos en el material apropiado para la operación a realizar.

3.- Dispositivo según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque cada bastidor, en dirección de su plano diametral perpendicular al tubo horizontal, lleva un refuerzo, que en la parte superior presenta, a uno y otro lado, cajetines para los extremos de un puente de apoyo, en cuyo centro rosca un tornillo, que aprieta una placa dispuesta sobre el contramolde; presionandole; estando abiertos los cajetines al lado contrario de la dirección en que tienden a moverse por fuerza centrifuga,



- 6 -

283750

los respectivos puentes.

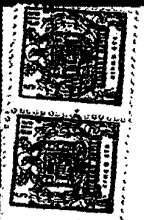
4.- Dispositivo para el moldeo por centrifugado.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta dicha memoria de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 27 DIC. 1962

CARLOS ROEB
P. P.



283750

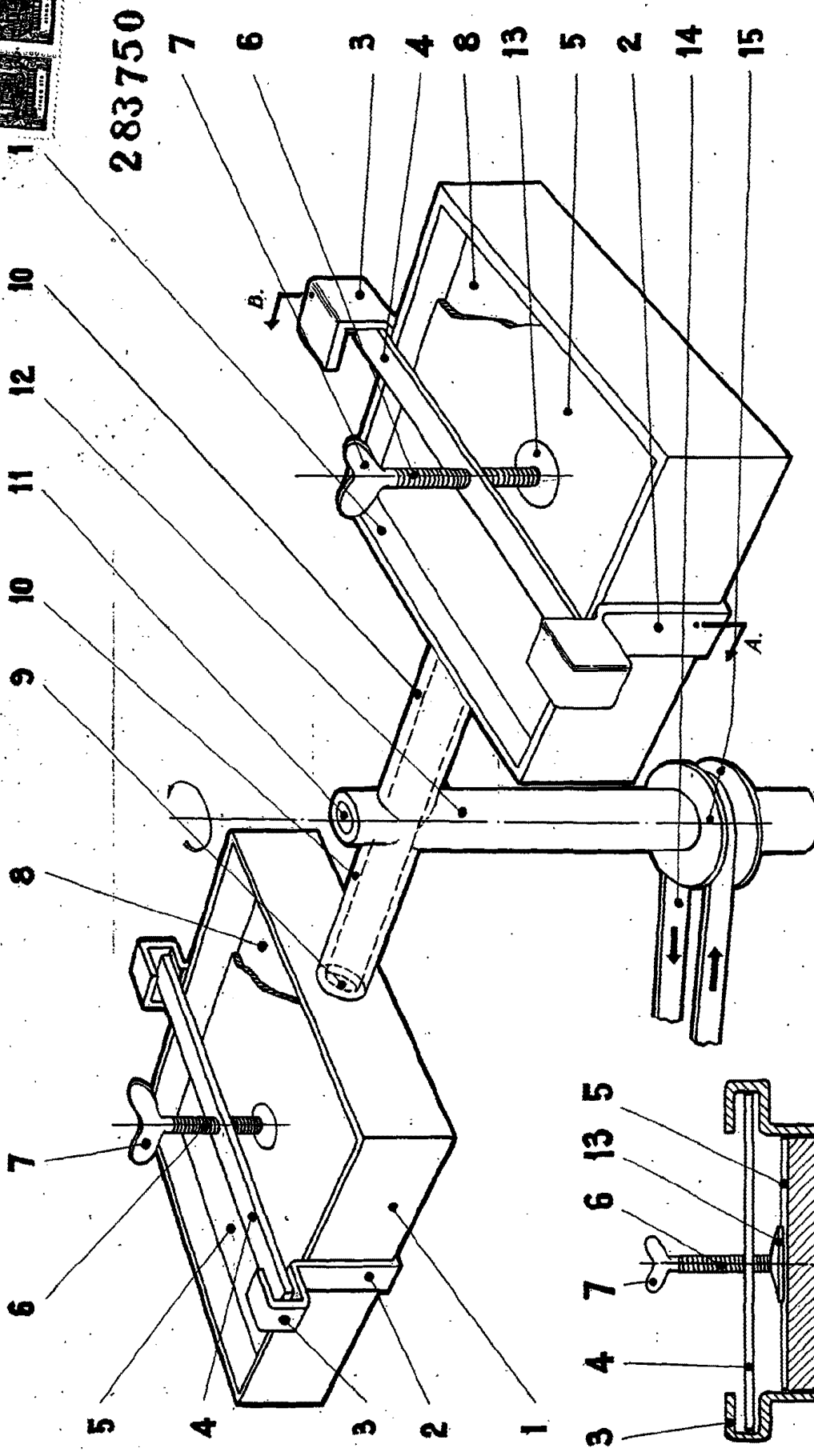
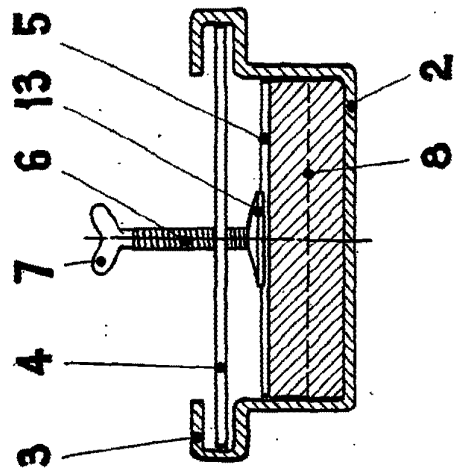


Fig. 1.

Fig. 2.



ESCALA VARIABLE

CARLOS ROBE

