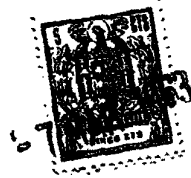


- 7 MAR. 1963

P - 23.994

7932
li



284551

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

de

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

formulada el 26 de Enero de 1963, con el Nº 284.551

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de ROBERT WEHINGER, de nacionalidad austriaca,
residente en Landstrasse 41, Hard/Vorarlberg, Austria,
por:

" MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS CAJAS DE COLADA EN MAQUINAS
DE MOLDEO DE ESCAYOLA "

5 El presente invento se refiere a una pared de cámara,
provista con un revestimiento de cromo destinada a cajas
de moldeo en máquinas para la fabricación de placas de es-
cayola de medida exacta y gran calidad de superficie, que
se cuelan verticalmente en la máquina moldeadora y son ex-
pulsadas de ella bajo presión.

Estas máquinas se componen sustancialmente de una

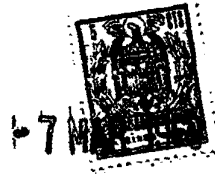


5 serie de cámaras de moldeo verticales, yuxtapuestas directamente una al lado de otra, y en las que dos lados estrechos opuestos entre sí están abiertos. Uno de los lados estrechos da acogida a un pistón movible por vía hidráulica, que es desplazable por todo lo alto de la cámara, mientras que el otro lado estrecho sirve como abertura de carga para la papilla de escayola. Una vez que la papilla de escayola introducida en la cámara de moldeo se ha endurecido, se expulsa la placa todavía húmeda del molde, con ayuda del pistón. Como la escayola "crece" al fraguar, es decir, que aumenta de volumen, y ello en una medida nada despreciable, resulta que durante el fraguado y durante la expulsión de la placa se presentan fuerzas enormes, que tienen que ser absorbidas por el molde.

15 Como las placas de escayola fabricadas de este modo deben poseer la máxima exactitud posible en sus medidas y una calidad óptima de superficie, es necesario que las paredes de las cámaras de moldeo se encuentren paralelas de manera idónea y ofrezcan una superficie totalmente lisa. La fabricación de estas máquinas requiere, por lo tanto, un trabajo de la más alta calidad, lo que repercute en el elevado precio que hay que pagar por estas máquinas.

25 Por lo tanto, si las paredes de las cámaras se croman exclusivamente, tal como ya ha sido propuesto, entonces pueden ponerse de manifiesto fenómenos desagradables, que pongan a la máquina fuera de servicio. Tal, por ejemplo, cuando el revestimiento de cromo de una pared se daña, aunque sea tan sólo insignificadamente. Debido a la rudeza del trabajo en la colada, ello resulta posible

30



sin más ni más. El azufre, que siempre contiene la esca-
yola, produce al cabo de poco tiempo una capa de óxido
en la placa de soporte, capa que sigue proliferando por
debajo del revestimiento de cromo. El revestimiento se
desmorona y en la placa de soporte se produce un agujero.
Con ello se daña la superficie de la placa al ser ésta ex-
pulsada. La máquina, por consiguiente tiene que ser desmon-
tada y hay que arreglar el defecto con los gastos consi-
guientes.

10 Este inconveniente es orillado por la pared de cámara
de acuerdo con el invento, debido a consistir en una
placa de hierro que satisface las necesidades en cuanto a
resistencia mecánica y sobre la que se pega una placa de
acero inoxidable, que es la que soporta la capa de cromo
15 generada por galvanización.

20 Cuando se emplea una pared de cámara de la estructu-
ra de acuerdo con el invento, se puede proseguir la produc-
ción de placas sin estorbos, incluso cuando se daña el re-
vestimiento de cromo. Ello se debe a que la placa de acero
inoxidable se opone a la acción mordiente del azufre. Tam-
poco perjudican las lesiones insignificantes del revesti-
miento de cromo, a la calidad de superficie de las placas,
así como tampoco aumenta el rozamiento de manera inadmi-
sible, al ser expulsada la placa. La proposición del inven-
to ofrece, por lo tanto, una ventaja sustancial, que ahorra
25 muchos gastos.

30 La estructura de una pared limitadora de acuerdo con
el invento, será explicada a base de los dibujos adjuntos,
sin que con ello se limite el invento a este ejemplo. La
fig. 1 muestra una parte de la pared en perspectiva y cor-



tadas las diversas capas, mientras que la fig. 2 ilustra una parte marginal de la pared.

De acuerdo con el invento, la pared está constituida por una placa plana de hierro 1, cuyo grueso es tal, que
5 satisface las necesidades en cuanto a resistencia mecánica.

Sobre esta placa 1 se halla pegada una placa 2 de acero inoxidable, la cual, por su parte, soporta una capa 3 de cromo, generada por vía galvánica.

Si ahora la capa de cromo 3 sufre un desperfecto debido a una influencia mecánica, por ejemplo, por un golpe o caída, entonces el azufre que contiene la escayola no puede atacar a la placa fija de soporte 1, ya que se lo impide la placa de acero 2, que tiene aproximadamente
10 2 mm de grueso. Esta placa es capaz de ofrecer resistencia al azufre, gracias a su estructura. Una pared de cámara, cuya película de cromo esté dañada tan sólo de manera insignificante, no perjudica la calidad de las placas a
15 moldear, ni tampoco aumenta de manera inadmisibile el rozamiento durante la expulsión de la placa.

En la fig. 2 ha sido representado un detalle del borde de la placa. El borde de la placa de acero 2 está achaflanado, a saber, de tal modo, que la profundidad del achaflanamiento 4 asciende aproximadamente a 0,25 mm, y su ancho, a alrededor de 20 mm.

Es sabido que en los baños galvánicos, la deposición metálica en los bordes marginales del objeto a revestir, es más gruesa que en las zonas restantes. Para tener en cuenta esta circunstancia en los objetos, a los que se exige una máxima exactitud de medidas, se venía hasta ahora estableciendo por sus bordes un campo eléctrico adicio-
25
30



5 nal en los baños galvánicos, campo que tenía por misión el frenar los iones metálicos. Ahora bien, el éxito de este procedimiento no era siempre satisfactorio. De acuerdo con el invento se procede, por lo tanto, a achaflanar el borde marginal, teniendo en cuenta la profundidad y el ancho citados, que pueden ser determinados de acuerdo con la experiencia.

10 A pesar de la deposición metálica más rica en los bordes, se consigue una superficie plana en la zona marginal, lo que es de importancia esencial para el caso presente.

15 Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Austria el 27 de Enero de 1962, bajo el Nº A 693/62, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

NOTA

20 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

25 1º. - Mejoras introducidas en las cajas de colada en máquinas empleadas para la fabricación de placas de escayola de medidas exactas y de gran calidad de superficie, cuyas cajas de colada tienen paredes de cámara provistas de un revestimiento de cromo, colándose en posición vertical en la máquina de moldeo, siendo expulsadas de ella bajo presión, caracterizadas porque las paredes de las cámaras consisten en una placa de hierro que satisface las ne-

30



cesidades de resistencia mecánica, sobre la cual se pega una placa de acero inoxidable, la cual soporta la capa de cromo generada por vía galvánica.

5 2ª. - Mejoras de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizadas porque la placa de acero, pegada sobre la placa de hierro, posee un borde achaflanado en la cara opuesta a la placa de hierro.

10 3ª. - Mejoras de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizadas porque la profundidad del achaflanamiento es de aproximadamente 0,25 mm y su ancho de alrededor de 20 mm.

4ª. - Mejoras introducidas en las cajas de colada en máquinas de moldeo de escayola.

15 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de seis hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

7 MAR. 1963

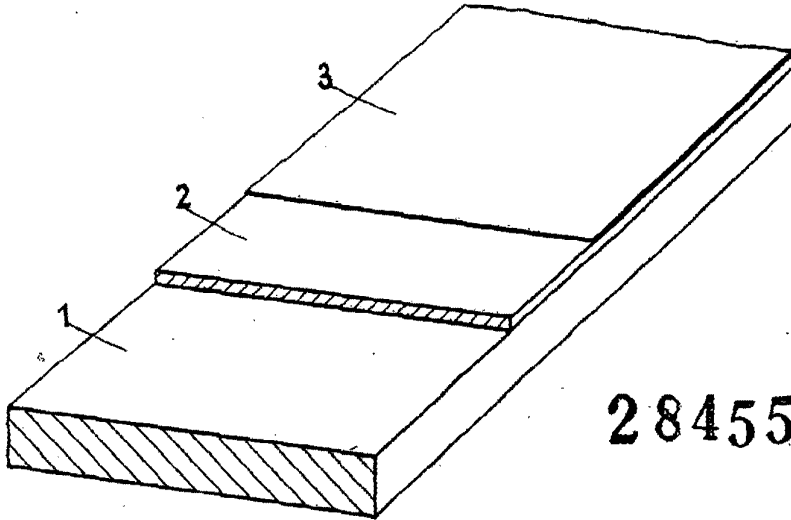
P. A.

Alberto de Lizasoain
D. A. A.

284551

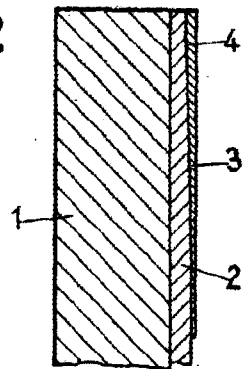


Fig.1



284551

Fig.2



Alberto de Elzabur
Escal variable