

22 FEB 1964



AD/Cs
"Type casting
machines"

25553

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud
de

CERTIFICADO DE ADICION
formulada el 21 de Enero de 1964 con el nº 295.553

en
ESPAÑA

por VEINTE años

a nombre de H. H. WHITTAKER & SON LIMITED, entidad británica
establecida en School Close Hills, Neville Street, Leeds,
Yorkshire, Inglaterra, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL
nº 282.566 expedida el 21 de febrero de 1963, por: UNA MAQUINA
PARA LA COLADA DE TIPOS"

=====

Este invento se refiere a máquinas de fundir tipos
de la clase que se adapta para producir piezas y en la que
las matrices seleccionadas se montan en una palanca de ali-
neación y se presentan frente a un lado abierto de un molde
en cuyo molde se fuerza metal fundido de un crisol desde el
otro lado de él, siendo la pieza fundida resultante sacada
después (en algunas máquinas) girando una rueda de moldes
que lleva el molde o moldes.

A una máquina de esta clase se refiere la especifica-

ción de nuestra Patente número 282.555 que describe y reivindica una máquina tal en que un conjunto de crisol de metal y un conjunto de bloque de sujeción para sostener las matrices son movibles cada uno sobre los lados opuestos y moviéndose hacia y desde, un portamoldes que está adaptado para presentar bien sea un molde de pieza o un molde de línea entre la salida del crisol y el bloque, y medios para controlar el movimiento de estos dos conjuntos de forma que las piezas puedan fundirse cuando las matrices estén sostenidas en el bloque de sujeción y en forma alternativa las líneas continuas puedan fundirse y puedan retirarse del molde de línea por el bloque de sujeción.

En la materialización del invento que se representa en dicha patente el conjunto de crisol, bloque de sujeción y portamolde giratorio estaban dispuestos para ser accionados por presión de fluido (hidráulico) por medios que incluían un conjunto común de pistón y cilindro montado entre y conectado al conjunto de crisol y al bloque de sujeción y medios elásticos para forzar normalmente el bloque de sujeción hacia el portamoldes, estando gobernada la sucesión de operaciones automáticamente por un sistema de control (por ejemplo eléctrico).

Se ha visto que estos medios, incluyendo el conjunto común de pistón y cilindro actuando como una unidad flotante, tiene ventajas importantes para máquinas de fundir piezas completamente independiente de la producción alternativa de líneas continuas, y el objeto de la presente solicitud es reivindicar el uso de tales medios para fundir piezas solamente y el control automático de la sucesión de operaciones por un sistema de control hidráulico en vez del eléctrico utilizado

22 FEB 

como ejemplo en dicha patente.

5 Por lo tanto, para la finalidad de esta solicitud, se-
rán omitidas las siguientes piezas de la máquina previamen-
te descrita; el dispositivo de agarre de línea sobre el blo-
que de sujeción y sus medios de accionamiento (piezas 11 y
10 D de la Figura 2, piezas 62 a 67 y D de las fig. 5 y 6); los
medios de bloqueo mecánico para bloquear el conjunto de crisol
contra la rueda de moldes o portamolde (piezas 40 a 44 de las
fig. 3 y 4); y el interruptor de presión PS2 que controla el
cilindro D.

15 Cuando se utiliza un sistema de control hidráulico,
los interruptores de límite y los interruptores de presión
deben reemplazarse por válvulas piloto en el circuito del sis-
tema de control accionadas directamente por las piezas móvi-
les. Como estos dispositivos son bien conocidos por sí mis-
mos, y como el circuito hidráulico para sistema de control
está dispuesto para accionar en una manera similar a la del
circuito eléctrico a que se refiere la citada Patente y pue-
de producirse fácilmente por una persona experimentada en es-
ta técnica, no es necesaria más descripción o representación.

20 Una ventaja de este invento para fundir piezas sola-
mente es que el accionamiento de las piezas por la presión
del fluido da una elasticidad o efecto de acomodación que
facilita que sean usadas matrices de diferentes alturas de
25 tipo que son usadas por diferentes impresores en una máqui-
na sin alteraciones estructurales. Estos también simplifica
y abarata la producción de la máquina mientras que, cuando
el accionamiento es mecánico, la provisión para tales varia-
ciones requeriría un mecanismo más complicado.

30 Esta solicitud, que corresponde a la presentada en

Gran Bretaña el 19 de Diciembre de 1953, bajo el número 50122/53, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

5

NOTA

10

Los puntos de invención propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Certificado de Adición en España, son los siguientes:

15

1.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente Principal nº 282.556, o sea en una máquina para colada de tipos, caracterizadas por que el conjunto común de pistón y cilindro y los medios de muelle asociados que interconectan el conjunto de crisol y el conjunto de bloque de sujeción están dispuestos para mover el conjunto de crisol y el conjunto de bloque de sujeción hacia y desde el portamolde intermedio para realizar operaciones de colada de líneas solamente.

20

2.- Mejoras de acuerdo con el punto 1 caracterizadas por que, en vez del sistema de control eléctrico, se usa un sistema de control hidráulico para controlar automáticamente la sucesión de las operaciones.

25

3.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente Principal nº 282.556.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede y para los fines que se han especificado.

30

Esta Memoria consta de cinco hojas escritas a máqui-



na por una sola cara.

Madrid,

22 FEB. 1964

P. A.

Alberto de Elizabeta
For Poder
Arth

295553

13. *Am. ch.*