

337246



MEMORIA DESCRIPTIVA

para una PATENTE DE INVENCION, por veinte años, por:  
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAJAS PARA FUNDICION"  
que se solicita a favor de MAQUINARIA GUMUZIO, S.A.,  
entidad de nacionalidad española, residente en Bil-  
bao, Alameda de Urquijo nº 98.-

- - - oOo - - -

El objeto del presente invento se refiere  
a un procedimiento para la fabricación de cajas pa-  
ra fundición, especialmente de material plástico rí-  
gido.

24 FEB



337246

5.-

Las cajas para fundición que se utilizan

actualmente están constituidas por dos medias cajas, de forma rectangular o cuadrada, cuyos materiales son fundición de hierro o chapas de acero.

10.-

Estas dos medias cajas están unidas entre sí y alineadas por medio de cuatro o más pasadores que unen unas con otras.

15.-

Las dos medias cajas no tienen cubierta superior ni inferior, de forma que la parte inferior vá apoyada directamente sobre el suelo del taller de fundición y la parte superior al aire descubierta.

20.-

Dentro de esas dos medias cajas vá situado el modelo de fundición, que puede ser de madera, de aluminio, de latón o de cualquier otro material. Este modelo va completamente rodeado de lo que se denomina arena de fundición, que es un compuesto de arena y otros elementos.

Uno de los inconvenientes de las actuales cajas de fundición o de chapa de acero, es que el peso de las dos medias cajas hace difícil su manejo

24 FEB



337246

25.- e implica necesariamente la utilización de grúas, con la consiguiente pérdida de tiempo por tener que esperar, a veces, a que la grúa quede libre.

30.- Si la caja para modelo de fundición, compuesta de dos medias cajas, se fabrica en material plástico reforzado, rígido, con características suficientes para evitar la deformación por calor, se tiene la ventaja importante de poder mover las cajas a mano, dado el peso muy ligero del material plástico.

35.- El procedimiento objeto de esta solicitud propone en primer lugar que la fabricación de las cajas para modelos de fundición de hierro u otros materiales, sea hecha con materiales plásticos que se refuerzan con fibras de material inorgánico, como por ejemplo la fibra de vidrio, utilizándose en la construcción planchas reforzadas de plástico laminado, rígido, soldadas eléctricamente o bien material moldeado en prensa o por inyección.

Este procedimiento, además de proporcionar



337246

- 45.- importantes ventajas de orden práctico y económico por su reducido peso, tiene otras no menos interesantes, como la de que las cajas pueden ser rectangulares, cuadradas, etc. y con distintas alturas, según el volumen de la pieza a fundir. Pueden tener también
- 50.- cualquier otra forma poligonal e incluso circular.

Las cajas pueden ser así de distintos colores, para distribuir en ellas distintos tipos de caldo de fundición, según los colores.

- 55.- El presente procedimiento no es un simple cambio de materia, por cuanto que incluye, por razón de una materia no empleada hasta ahora en esta aplicación, un sistema de fabricación nuevo. En todo caso y en lo que se refiere exclusivamente a la materia, es evidente que su empleo modifica las propiedades del objeto, y proporciona un importantísimo
- 60.- ahorro de tiempo y de mano de obra, aparte de otras ventajas de carácter técnico y práctico, que permiten aumentar la producción. Las modificaciones que no afecten a esta esencialidad se entenderán inclui-



337246

65.- das en esta solicitud sean cualesquiera las circunstancias que concurran.

NOTA

Descrito suficientemente el objeto de esta Patente se declaran de novedad y propiedad las siguientes:

70.-

REIVINDICACIONES

1a.- Procedimiento de fabricación de cajas para fundición, caracterizado por hacer las dos medias cajas o marcos con materiales sintéticos laminados o estratificados, rígidos o semi-rígidos, resistentes al calor y a las deformaciones producidas por éste o por acción mecánica, de preferencia armado con fibras que, ventajosamente, serán de un material inorgánico, como la fibra de vidrio, estando los distintos componente de las medias cajas soldados entre sí por vía eléctrica.

75.-

80.-

2a.- Procedimiento de fabricación de cajas para fundición, según la reivindicación primera, caracterizado porque la construcción de las medias ca-

24 FEB



337246

85.-

jas se realiza mediante moldeado en prensa o por inyección de materiales sintéticos reforzados para darles la forma más adecuada.

90.-

3ª.- Procedimiento de fabricación de cajas para fundición, según las reivindicaciones primera y segunda, caracterizado porque los elementos constitutivos o las cajas se colorean de modo diferente, de acuerdo con los tipos de caldo de fundición en que han de emplearse.

95.-

4ª.- Procedimiento de fabricación de cajas para fundición, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque las cajas así obtenidas resultan de un peso mínimo y gran movilidad, lo que permite su fácil manejo para aumentar la producción y el consiguiente ahorro de tiempo y mano de

100.-

obra.

5ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAJAS PARA FUNDICION.

Todo conforme se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de

24 FEB



337246

siete hojas mecanografiadas por una sola de sus caras.

Madrid, a veinticuatro de Febrero de mil novecientos sesenta y siete.

MAQUINARIA GUMUZIO, S.A.

p. a.