

353036



MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un....

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

SOLICITANTE: D. JOSE ANTONIO IRIONDO GASTAÑAGA Y D. JOSE RAMON

CENGOTITABENGOA ELCOROBERECEBAR

RESIDENCIA: Miravalles, 21 VITORIA

ENUNCIADO: "PROCEDIMIENTO DE FUNDICIÓN DE ALUMINIO A

PRESIÓN"

Prioridad: Patente n.º del



1

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial exclusivo en el territorio nacional, de una Patente de Introducción, de acuerdo con la vigente Legislación que como el enunciado indica, se trata de "PROCEDIMIENTO DE FUNDICIÓN DE ALUMINIO A PRESIÓN".

5

La fundición por gravedad es de todos sabido los inconvenientes que origina: Posibles sopladuras, rechupes, y sobre todo grandes deformaciones.

10

Con el presente invento eliminamos estos grandes inconvenientes al efectuar la inyección del caldo a presión en el molde, haciendo que penetre este por todos los recovecos del molde.

15

No solamente se introduce el caldo a presión sino que se mantiene durante el periodo de solidificación, consiguiendo de esta forma que las sopladuras alcancen la mazarota y no se produzcan rechupes ni grietas en el interior de la pieza fundida.

20

Para mejor comprensión de la naturaleza del presente invento en el plano adjunto, mostramos una forma preferente de realización industrial, a la que remitimos nuestra descripción con caracter esencialmente explicativo.

En la Fig. 1 vemos como se superponen las cajas homólogas de modelos intercalando el bastidor, aunque en gran número de casos no se utilicen estos bastidores.

25

La Fig. 2 es una sección del molde y el cilindro donde se vierte el aluminio fundido.

La Fig. 3 es una sección donde se aprecia como ejerce su efecto al aire comprimido y se rompe la membrana (3)

La Fig. 4 nos muestra como queda lleno de aluminio fundido toda la cavidad del molde a la vez que continúa ejerciendo su fuerza el aire a presión.

30

En estas figuras apreciamos los siguientes elementos:



1

Nº 1 Cajas de moldeo

Nº 2 Bastidor

Nº 3 Membrana

Nº 4 Campana

5

Nº 5 Tapa de la campana (4)

Nº 6 Metal fundido

Nº 7 Conducto del aire a presión

Nº 8 Cavidad del molde

Nº 9 Mazarota

10

Después de hacer coincidir las dos medias cajas de moldeo (1) se apoya sobre la mazarota (9) la campana (4) intercalando entre ambas la membrana (3).

Habiendo posicionado la campana (4) se retira la tapa (5) para verter el Metal fundido (6).

15

Una vez cerrada la tapa (5) se inyecta aire a presión por el conducto (7); de esta forma el metal fundido (6) perfora la membrana (3) y penetra a través de la mazarota (9) a la cavidad (8) llenándola en toda su totalidad.

20

Descrita suficientemente la naturaleza del presente invento así como su realización industrial, solo cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas del mismo es posible introducir cambios de forma, materia y disposición en cuanto tales alteraciones no desvirtuen su fundamento.

25

La Patente de Introducción que se solicita, no se ha dado a conocer en España, pero si en USA, desde la última Feria de Chicago.

NOTA

30

La Patente de introducción que se solicita por diez años en España, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "PROCEDIMIENTO DE FUNDICIÓN DE ALUMINIO A PRESIÓN", en todo de acuerdo con las siguientes



1

REIVINDICACIONES :

5

1º.- Procedimiento de fundición de aluminio a presión, caracterizado porque partiendo de moldes formados a base de escayola puede acoplarse un bastidor intermedio o no ; sobre la base de la mazarota de dicho molde se coloca una campana intercalando una membrana ; quitando la parte superior se vierte el caldo y una vez ermetizada dicha campana se inyecta aire a presión; esta presión empuja al caldo y este a su vez perfora la membrana consiguiéndose que el caldo ocupe la cavidad moldeada; al ser la escayola impermeable es necesario permanecer cierto tiempo la presión para que las posibles sopladuras alcancen la mazarota y quede homogénea la pieza fundida.

10

2º.- "PROCEDIMIENTO DE FUNDICIÓN DE ALUMINIO A PRESIÓN"

15

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva que consta de cuatro hojas mecanografiadas por una sola cara acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid, - 23 - Abril 1968

20

25

30

353.036



Fig. 1

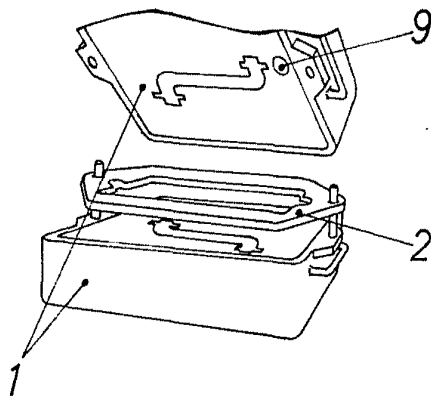


Fig. 2

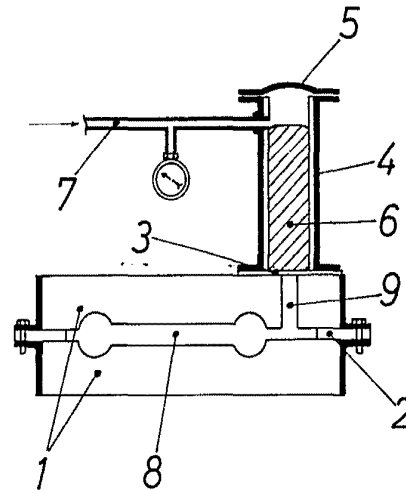


Fig. 3

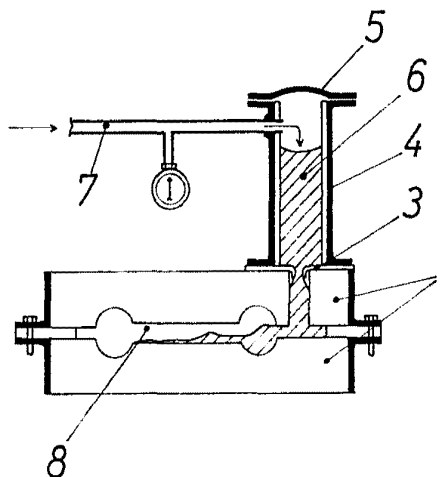
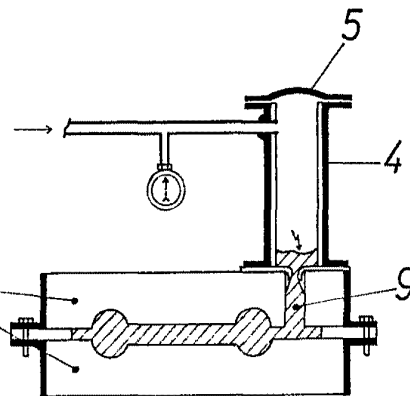


Fig. 4



Escala variable

Madrid - 22 - Abril 1968

El Agente Oficial

Fdo. M. Fernandez - Loaysa