

# **SISTEMA DE COLADAS**

## Sistema de colada

Es un conjunto de ductos cuya función es conducir al metal líquido desde el exterior hasta la impresión del molde (pieza), bajo condiciones controladas de velocidad, presión y gasto.

El metal líquido recorre primero la bajada, después el corredor y por último se conduce a través de las entradas para desembocar en la pieza o impresión del molde

### Objetivo:

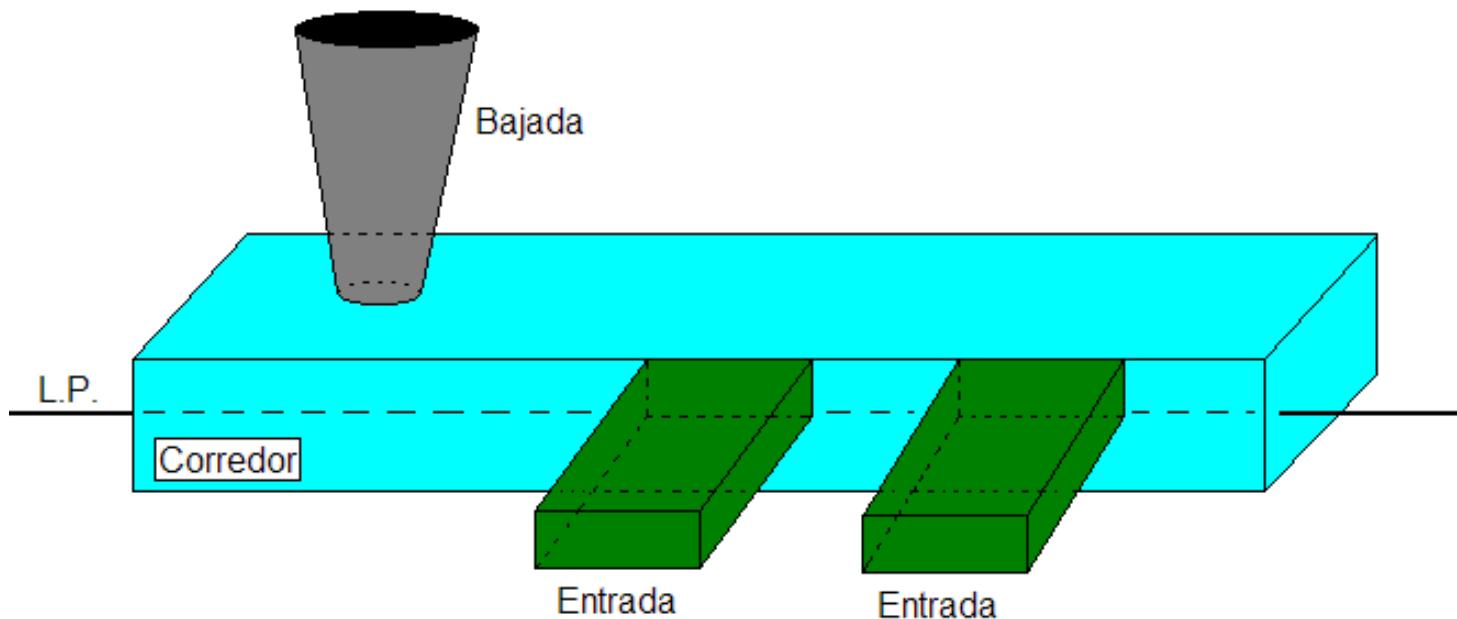
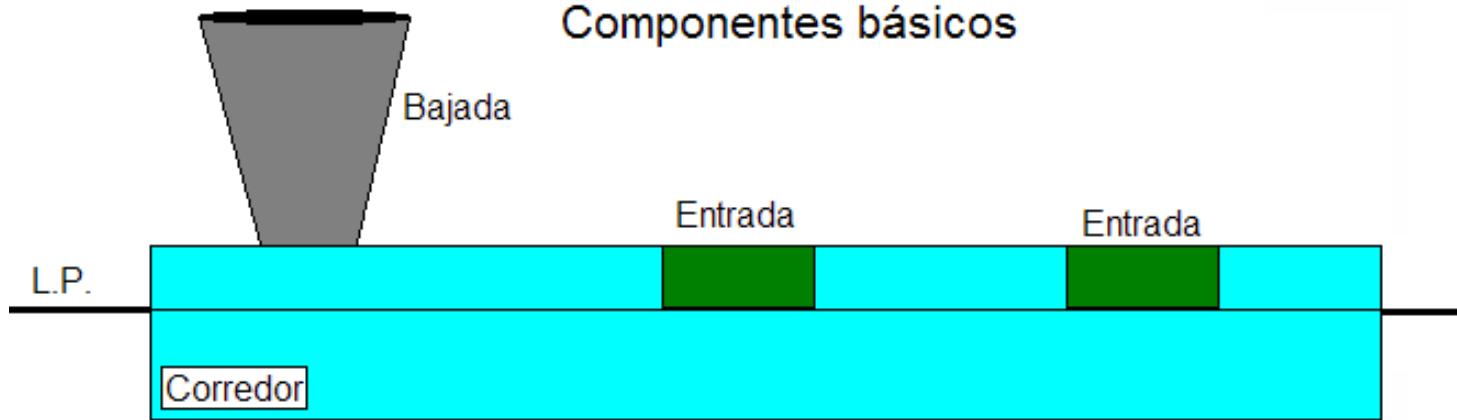
Obtener una pieza sana, libre de defectos asociados a flujo de fluidos (formación de escoria, erosión de arena de moldeo y atrapamiento de gases ).

Y si se requiere sin desarrollo de gradientes térmicos en la pieza

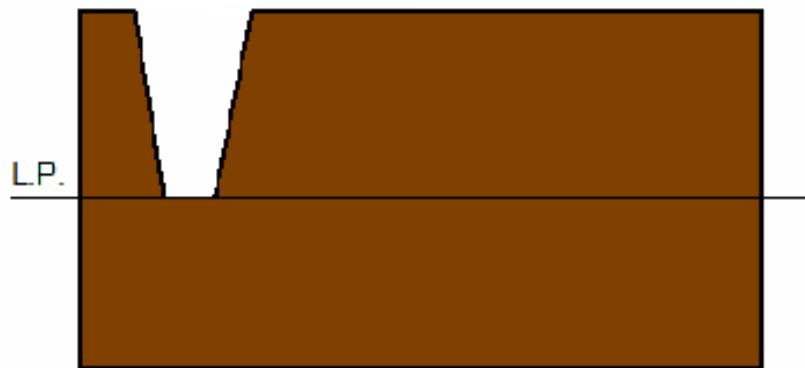
Bajada = sprue  
Corredor = runner  
Entrada = gate

## SISTEMA DE COLADAS

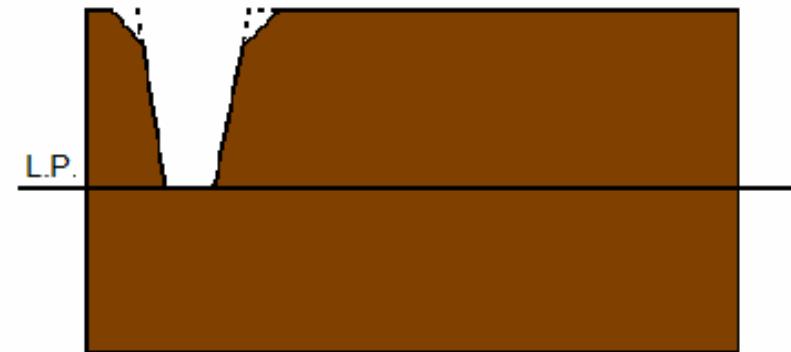
### Componentes básicos



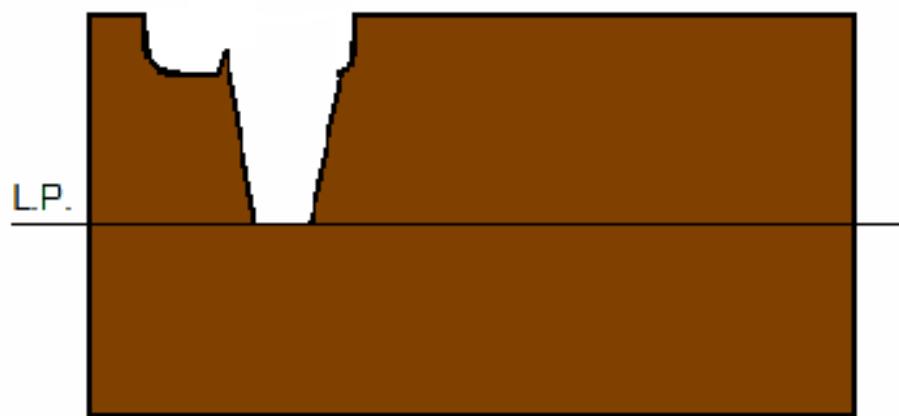
Bajada normal



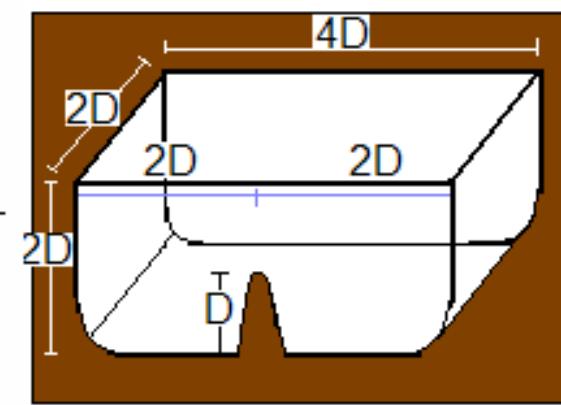
Bajada con copa de colada



Tina de colada

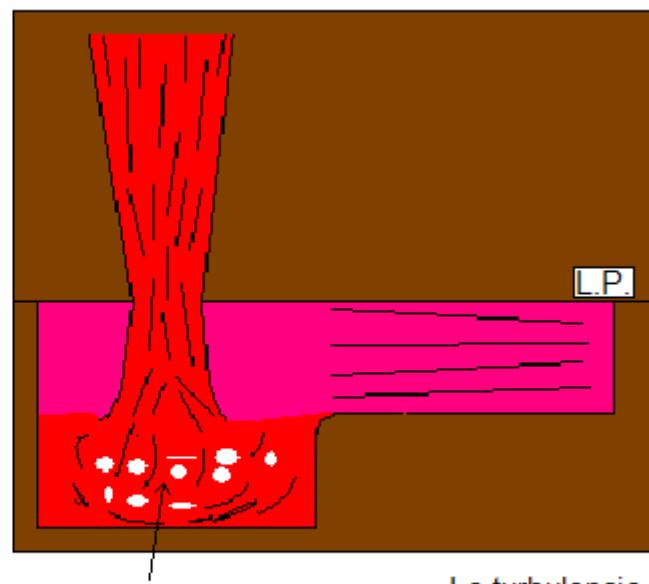
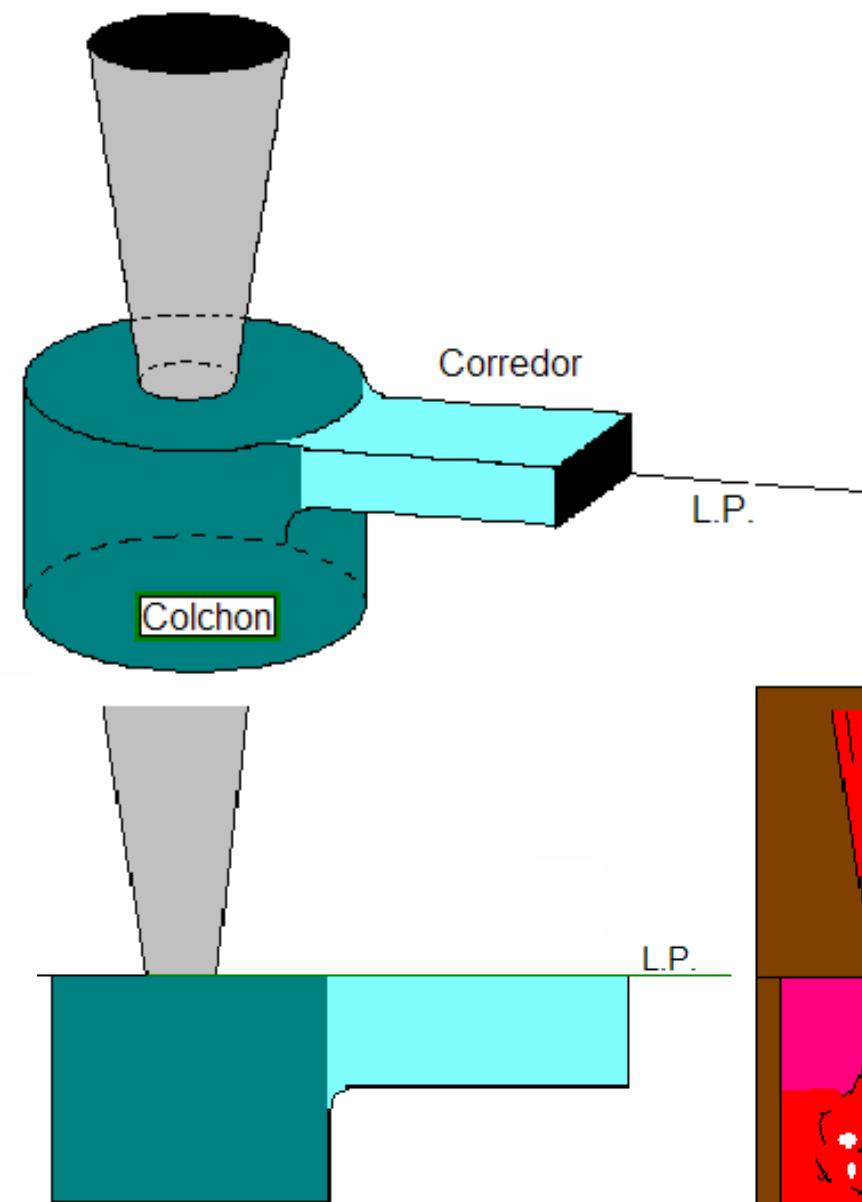


Tina de colada  
Dimensiones



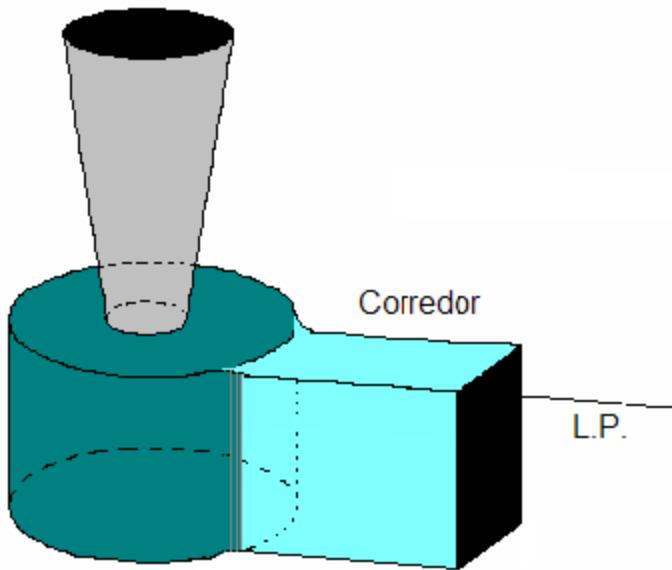
Accesorios para la bajada

# Colchón Accesorio

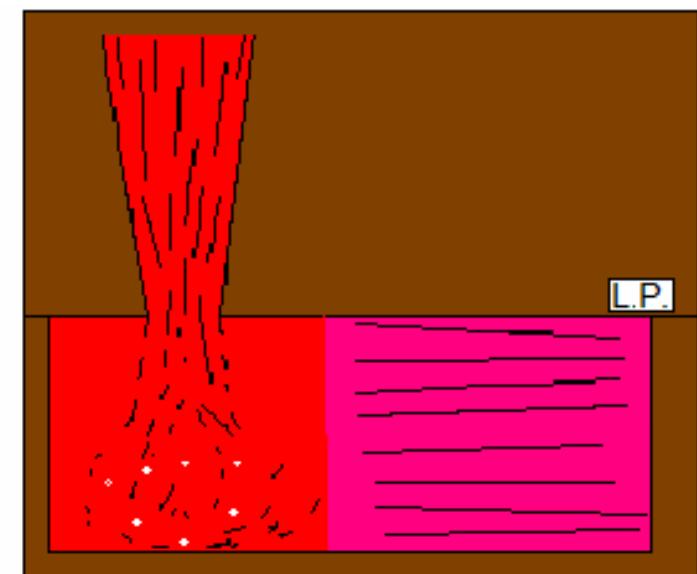
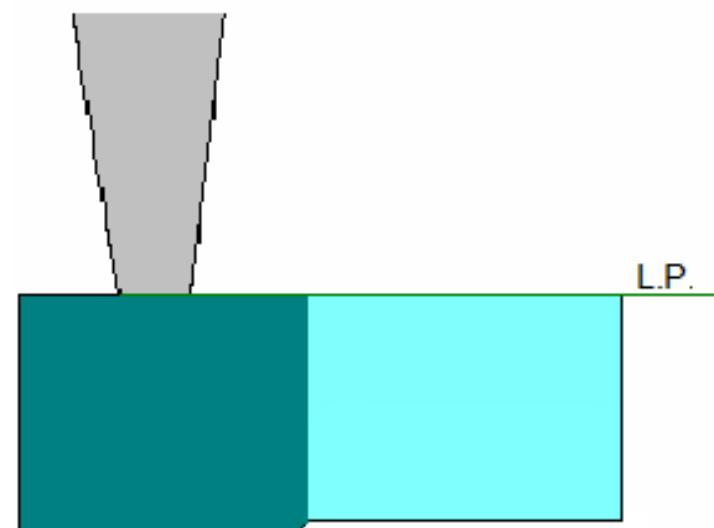


Turbulencia y erosión  
de la arena de moldeo

La turbulencia  
origina  
atrapamiento de  
gases



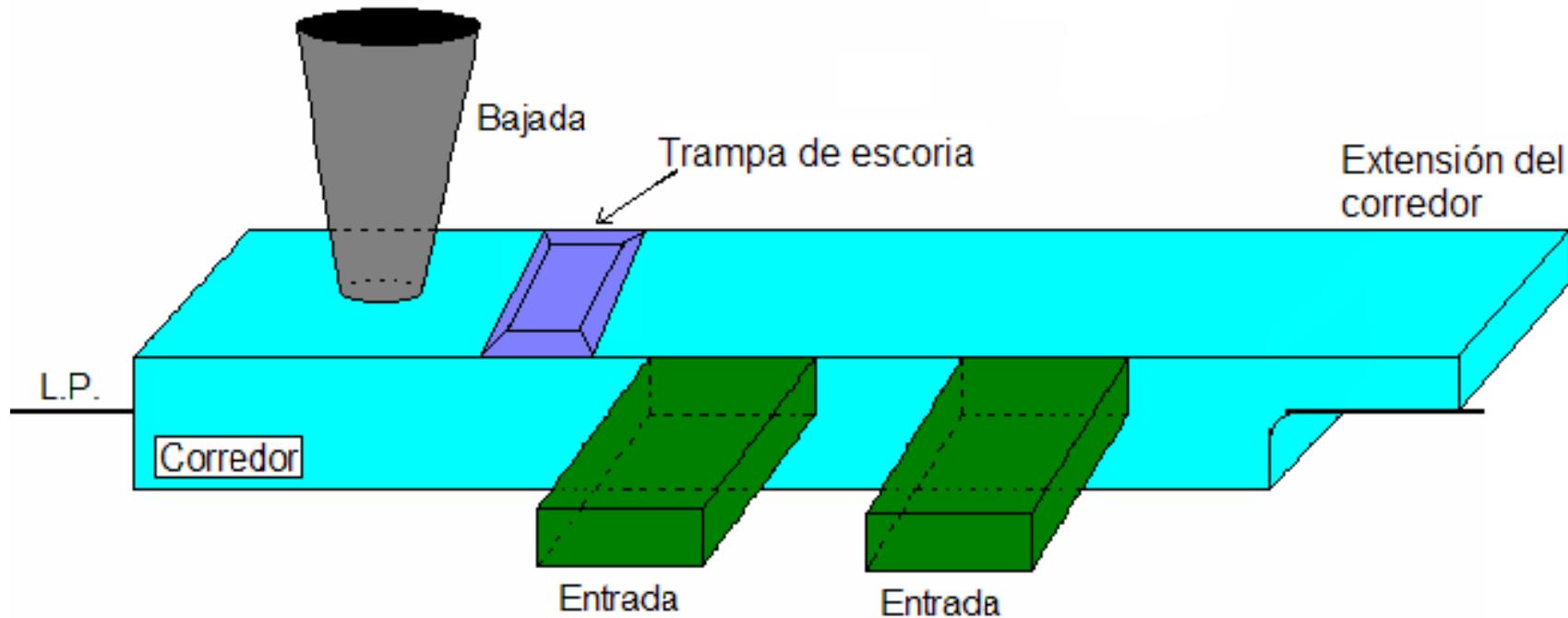
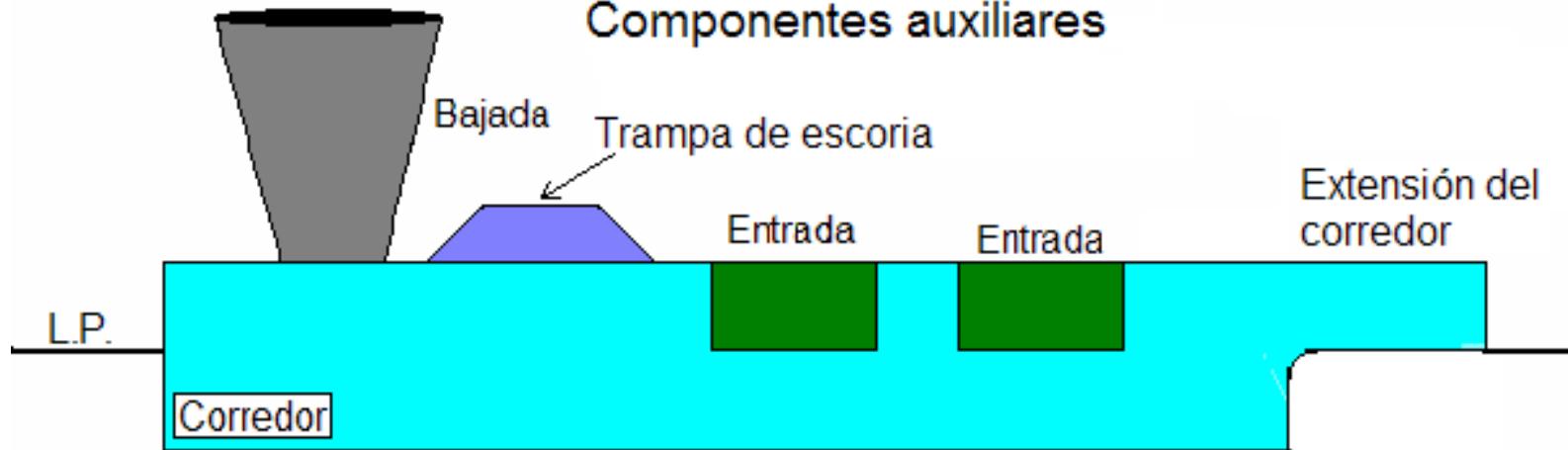
Expansión



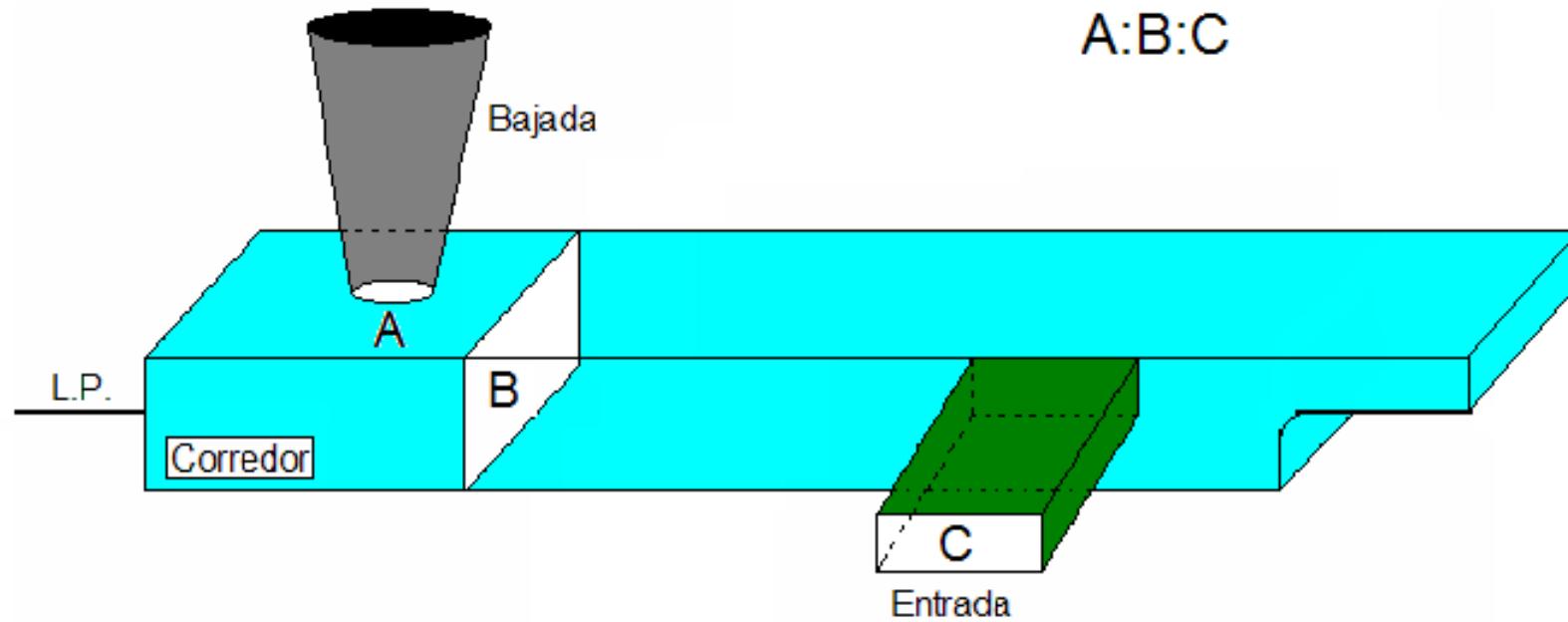
Al salir el metal líquido de la parte inferior de la bajada, se encuentra con un aumento de área lo que hace que disminuya la turbulencia decreciendo la velocidad y el atrapamiento de gases

# SISTEMA DE COLADAS

## Componentes auxiliares



# RELACIÓN DE COLADAS



A = área transversal total de la(s) bajada(s)

B = área transversal total del (os) corredore(s)

C = área transversal total de la(s) entradas(s)

A:B:C

1:2:3

1:2:4      Sistemas No presurizados

1:3:4

A:B:C

1.0:0.95:0.90

1.0:0.90:0.85      Sistemas Presurizados

En la mayoría de las ocasiones el método de cálculo determina primero el área transversal total de la(s) bajada(s) y de aquí se dimensiona el área transversal del(os) corredor(es) y después el área transversal total de la(s) entrada(s).

Relación de coladas **No presurizado** para aleaciones líquidas con alta reactividad con el oxígeno del aire.

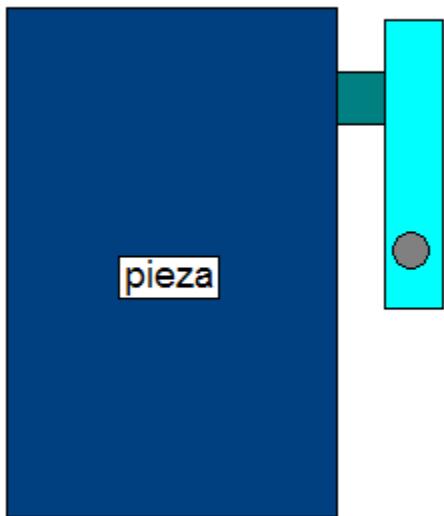
Por ejemplo: aleaciones líquidas base cobre, aleaciones líquidas base aluminio, aleaciones líquidas base magnesio

Relación de coladas **Presurizado** para aleaciones líquidas con baja reactividad con el oxígeno del aire.

Por ejemplo: aceros líquidos

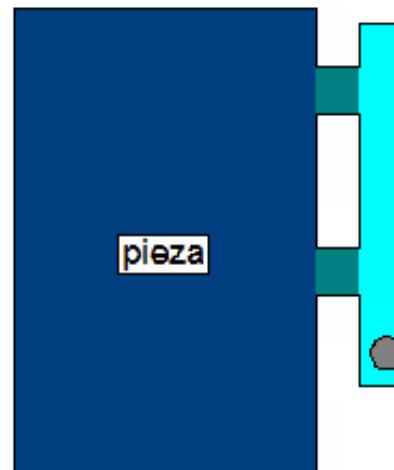
## 4 sistemas de colada para la misma pieza

Vista superior. Sistema de colada - pieza



1 bajada  
1 corredor  
1 entrada

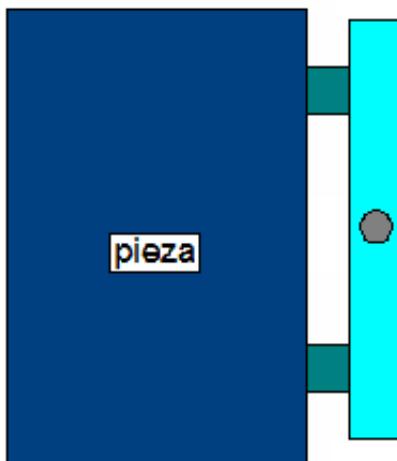
Vista superior. sistema de colada - pieza



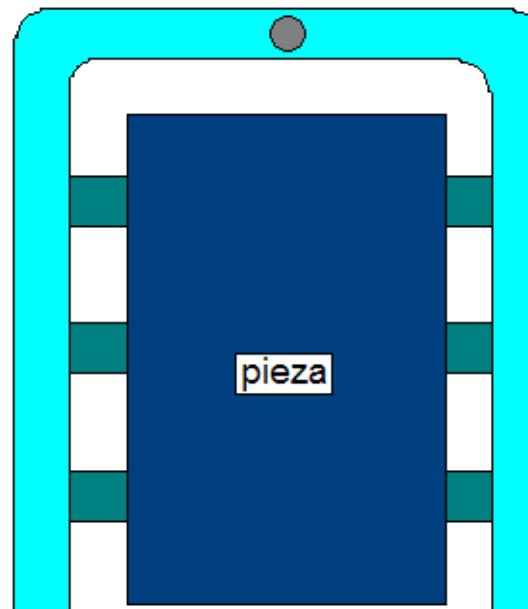
1 bajada  
1 corredor  
2 entradas

Pieza = Placa rectangular

Vista superior. Sistema de colada - pieza



1 bajada  
2 corredores  
2 entradas



1 bajada  
2 corredores  
6 entradas

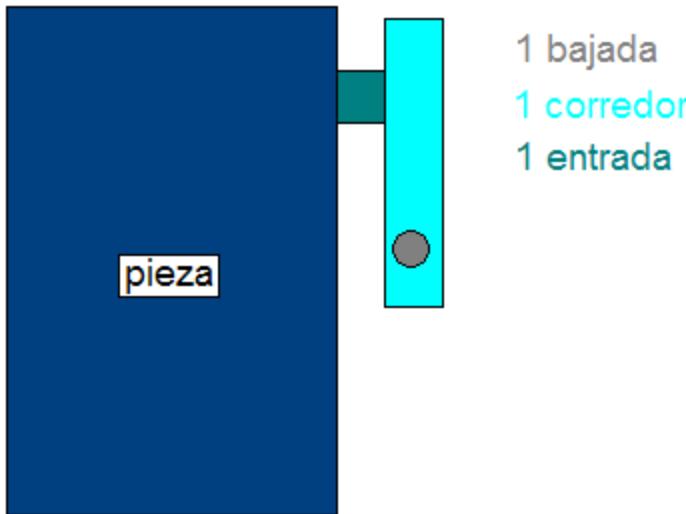
## Cálculo de áreas transversales de componentes básicos del sistema de colada

### Ejemplo

Relación de colada A : B : C  $\longrightarrow$  1 : 2 : 3

Suposición: A través de algún método se calculó el área inferior de la bajada. Esta área resultó de  $1 \text{ cm}^2$ , es decir la parte A =  $1 \text{ cm}^2$

Vista superior. Sistema de colada - pieza



Por tanto:  
Si A =  $1 \text{ cm}^2$   
B =  $2 \text{ cm}^2$   
C =  $3 \text{ cm}^2$

En otras palabras:

El área transversal de la bajada =  $1 \text{ cm}^2$   
El área transversal del corredor =  $2 \text{ cm}^2$   
El área transversal de la entrada =  $3 \text{ cm}^2$

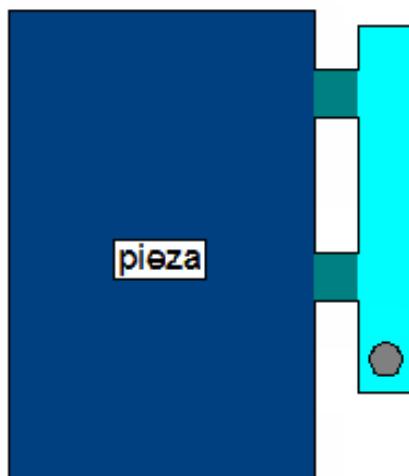
## Cálculo de áreas transversales de componentes básicos del sistema de colada

### Ejemplo

Relación de colada A : B : C  $\longrightarrow$  1 : 2 : 3

Suposición: A través de algún método se calculó el área inferior de la bajada. Ésta área resultó de  $1 \text{ cm}^2$ , es decir la parte A =  $1 \text{ cm}^2$

Vista superior. sistema de colada - pieza



Por tanto:

Si A =  $1 \text{ cm}^2$

B =  $2 \text{ cm}^2$

C =  $3 \text{ cm}^2$

Ahora se tienen;

1 bajada

1 corredor

2 entradas

En otras palabras:

El área transversal de la bajada =  $1 \text{ cm}^2$

El área transversal del corredor =  $2 \text{ cm}^2$

El área transversal de cada entrada =  $1.5 \text{ cm}^2$

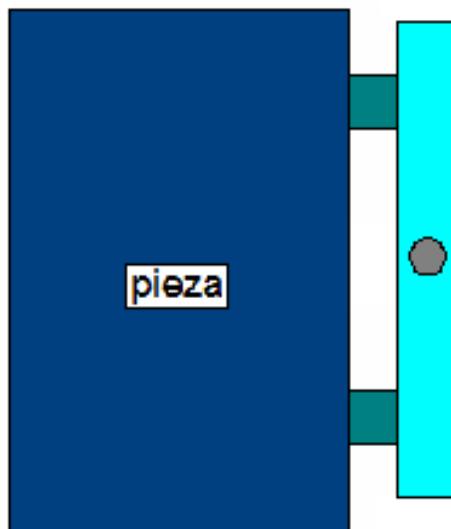
## Cálculo de áreas transversales de componentes básicos del sistema de colada

### Ejemplo

Relación de colada A : B : C → 1 : 2 : 3

Suposición: A través de algún método se calculó el área inferior de la bajada. Ésta área resultó de  $1 \text{ cm}^2$ , es decir la parte A =  $1 \text{ cm}^2$

#### Vista superior. Sistema de colada - pieza



Por tanto:

$$\text{Si } A = 1 \text{ cm}^2$$

$$B = 2 \text{ cm}^2$$

$$C = 3 \text{ cm}^2$$

Ahora se tienen;

1 bajada

2 corredores

2 entradas

En otras palabras:

El área transversal de la bajada =  $1 \text{ cm}^2$

El área transversal de cada corredor =  $1 \text{ cm}^2$

El área transversal de cada entrada =  $1.5 \text{ cm}^2$

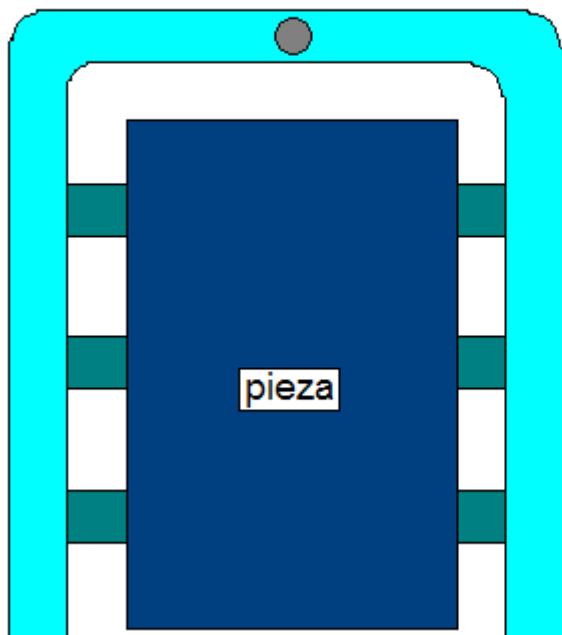
## Cálculo de áreas transversales de componentes básicos del sistema de colada

### Ejemplo

Relación de colada A : B : C  $\longrightarrow$  1 : 2 : 3

Suposición: A través de algún método se calculó el área inferior de la bajada. Ésta área resultó de  $1 \text{ cm}^2$ , es decir la parte A =  $1 \text{ cm}^2$

Vista superior. Sistema de colada - pieza



1 bajada  
2 corredores  
6 entradas

Por tanto:

Si A =  $1 \text{ cm}^2$   
B =  $2 \text{ cm}^2$   
C =  $3 \text{ cm}^2$

Ahora se tienen;  
1 bajada  
2 corredores  
6 entradas

En otras palabras:

El área transversal de la bajada =  $1 \text{ cm}^2$   
El área transversal de cada corredor =  $1 \text{ cm}^2$   
El área transversal de cada entrada =  $0.5 \text{ cm}^2$

¿Cuál de los anteriores sistemas de colada es el mejor?

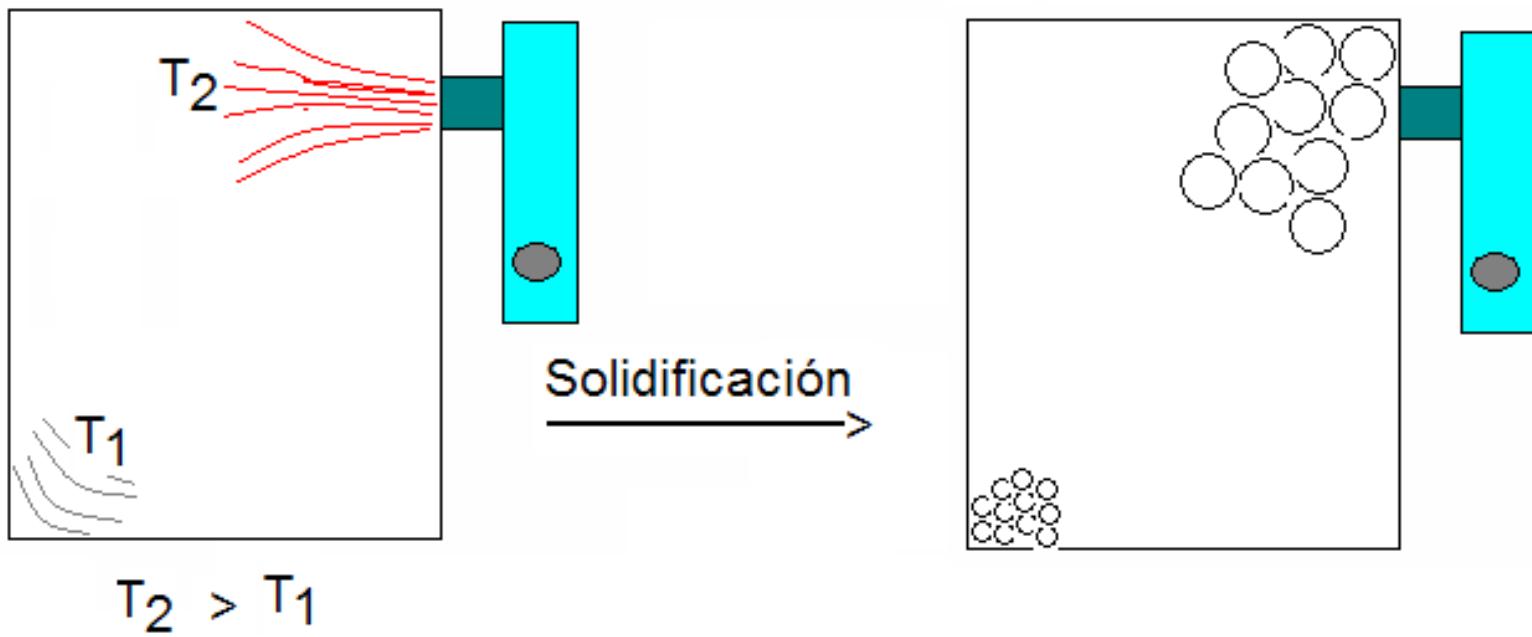
Esto dependerá de la calidad metalúrgica que se requiera

La mejor calidad metalúrgica será aquella que considere microestructura y macroestructura uniformes que garantizan propiedades mecánicas homogéneas

Y esto lo requieren casi todas las piezas de fundición

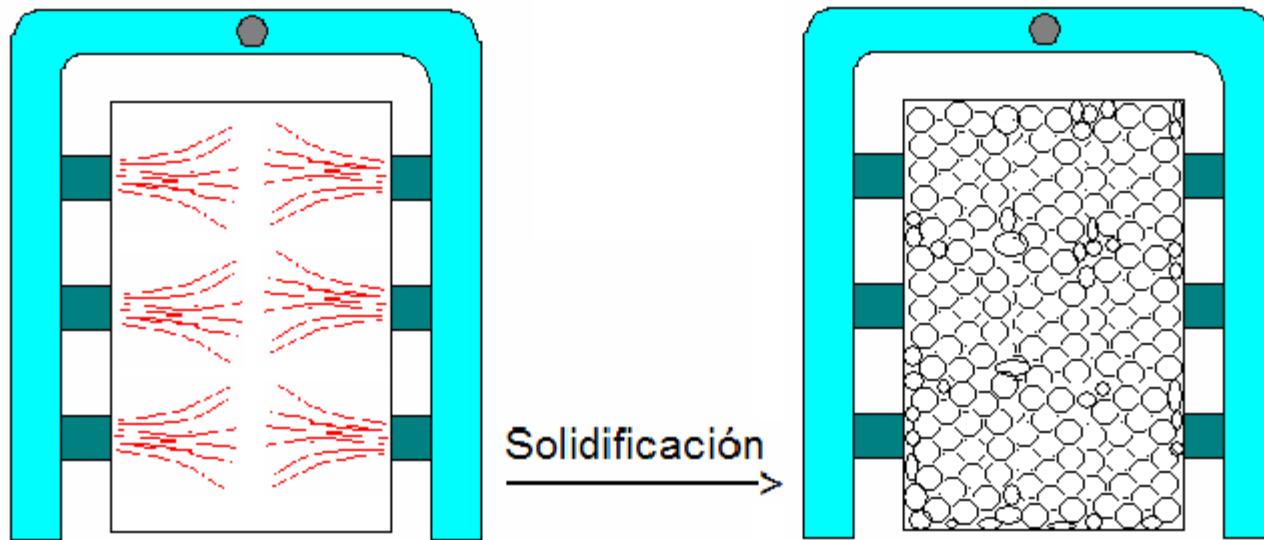
Revisión de 2 casos extremos

## Sistema de colada muy simple

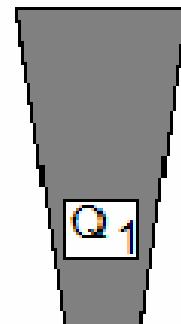


Alto rendimiento de metal  
Baja calidad metalúrgica

## Sistema de colada complejo

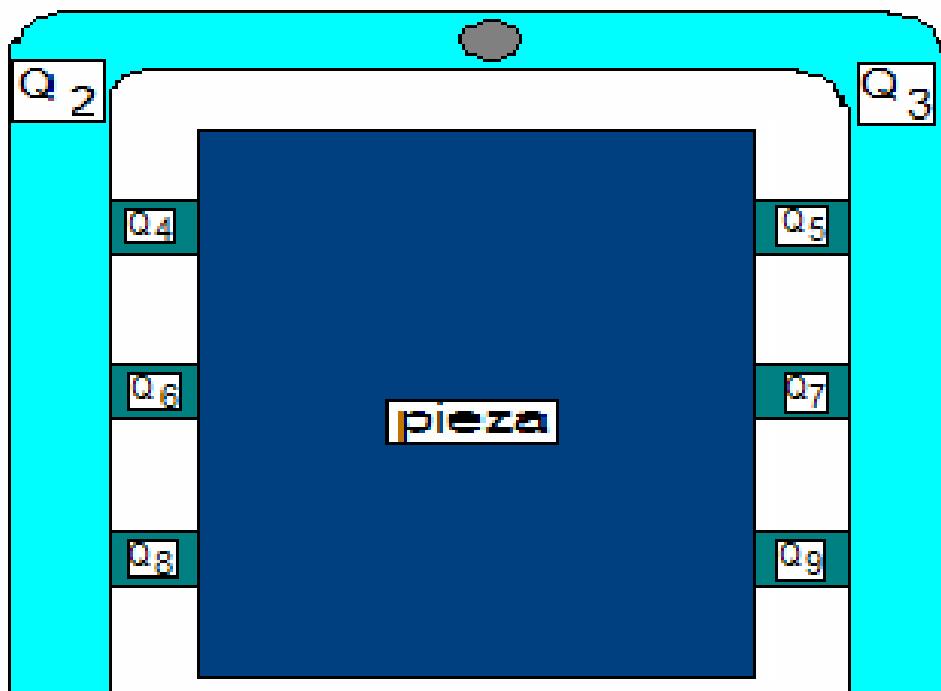


Bajo rendimiento de metal  
Alta calidad metalúrgica



$$Q_1 = Q_2 + Q_3$$

$Q_2$        $Q_3$

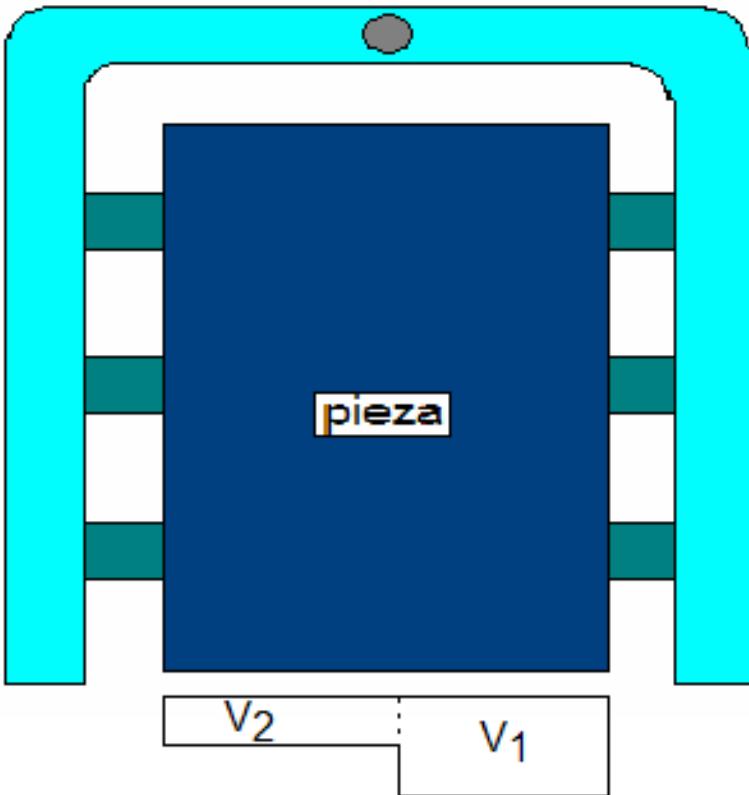


$$Q_2 = Q_4 + Q_6 + Q_8$$

$$Q_3 = Q_5 + Q_7 + Q_9$$

¿Ahora cómo serán las áreas y los flujos para la siguiente pieza?  
La pieza es una “placa” dividida a la mitad con respecto a lo ancho

### Vista superior. Sistema de colada - pieza



1 bajada  
2 corredores  
6 entradas

Se debe considerar que la parte V1 requiere el doble de flujo que V2 al mismo tiempo para que el llenado sea uniforme y obtener una pieza de alta calidad

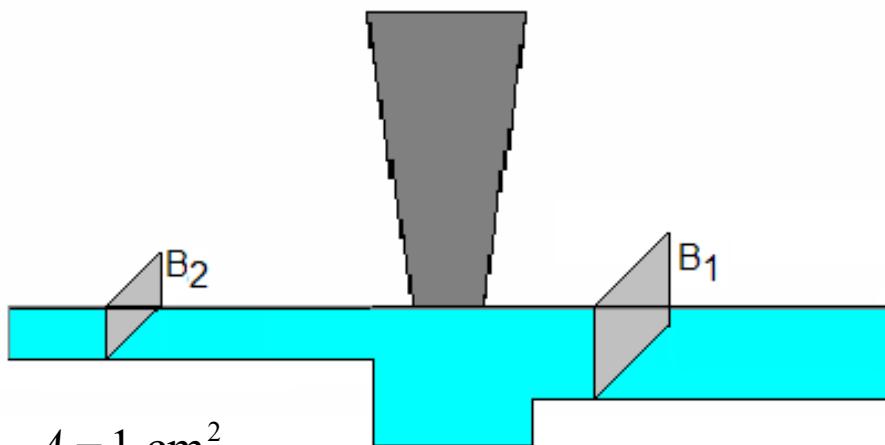
¿Dondé se controla el flujo?  
¿En la base inferior de la bajada,  
en los corredores o en las  
entradas?

$$V1 = 2 V2$$

Relación de colada A : B : C

1 : 2 : 3

Suposición: A través de algún método se calculó el área inferior de la bajada. Ésta área resultó de  $1 \text{ cm}^2$ , es decir la parte A =  $1 \text{ cm}^2$



$$A = 1 \text{ cm}^2$$
$$2A = B \quad \therefore$$

$$B = 2 \text{ cm}^2$$

$$B_1 = 2B_2$$

Para que el flujo sea el doble hacia la derecha

$$B = B_1 + B_2$$

$$B = 2B_2 + B_2$$

$$B = 3B_2$$

$$2 \text{ cm}^2 = 3B_2$$

$$\frac{2}{3} \text{ cm}^2 = B_2$$

Si

$$B_1 = 2B_2$$

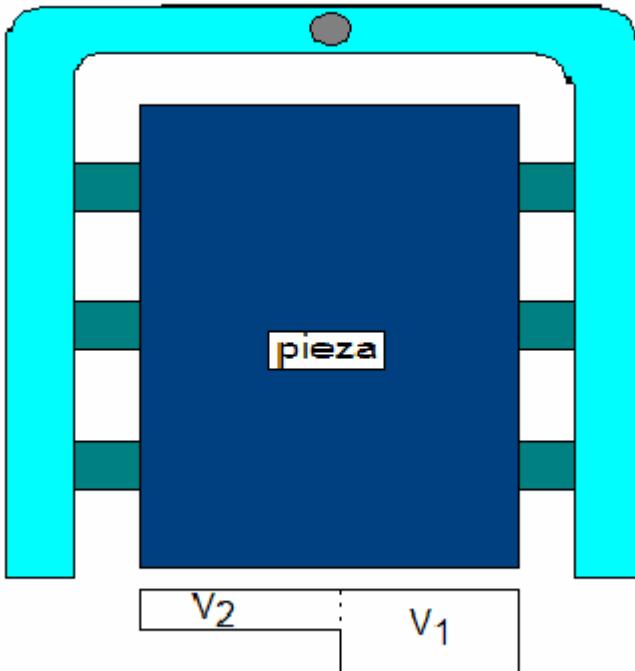
$$B_1 = 2\left(\frac{2}{3}\right) \text{ cm}^2 = \frac{4}{3} \text{ cm}^2$$

$$\frac{2}{3} + \frac{4}{3} = \frac{6}{3} = 2 \text{ cm}^2$$

A = suma total de la(s) área(s) transversal(es) de la(s) bajada(s) =  $1 \text{ cm}^2$   
B = suma total de las áreas transversales de los corredores =  $2 \text{ cm}^2$

Ramal 2

Ramal 1



$$V_1 = 2 V_2$$

$$B_2 = \frac{2}{3} \text{ cm}^2$$

La suma de las entradas ( $C_2$ ) en el ramal 2

$$C_2 = 1.5B_2$$

$$C_2 = 1.5 \left( \frac{2}{3} \right) = \frac{3}{2} \left( \frac{2}{3} \right) = \frac{6}{6} = 1 \text{ cm}^2$$

Como son 3 entradas

$$\text{cada entrada tiene un area} = \frac{C_2}{3} = \frac{1}{3} \text{ cm}^2$$

Para seguir guardando la relación 1:2:3

La suma de las áreas de las entradas en el ramal 1 debe ser igual a  $1.5B_1$

De igual forma la suma de las áreas transversales de las entradas en el ramal 2 debe ser igual a  $1.5B_2$ .

$C = \text{suma total de las áreas transversales de las entradas} = 3 \text{ cm}^2$

$$B_1 = \frac{4}{3} \text{ cm}^2$$

La suma de las entradas ( $C_1$ ) en el ramal 1

$$C_1 = 1.5B_1$$

$$C_1 = 1.5 \left( \frac{4}{3} \right) = \frac{3}{2} \left( \frac{4}{3} \right) = \frac{12}{6} = 2 \text{ cm}^2$$

Como son 3 entradas

$$\text{cada entrada tiene un area} = \frac{C_1}{3} = \frac{2}{3} \text{ cm}^2$$

$$C = 3 \text{ cm}^2$$

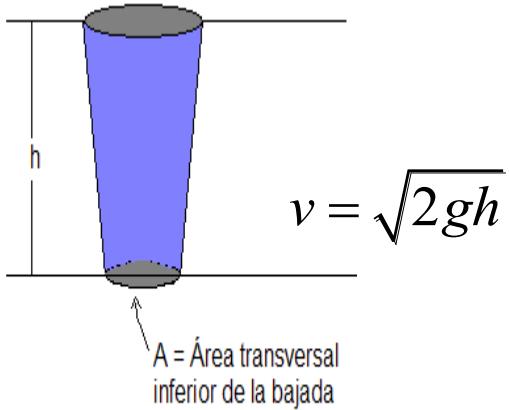
$$C = C_1 + C_2$$

$$C = 3 \text{ entradas} \left( \frac{2}{3} \right) + 3 \text{ entradas} \left( \frac{1}{3} \right)$$

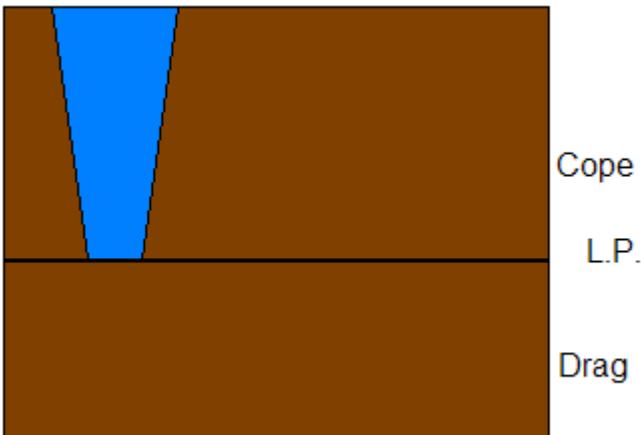
$$C = \frac{6}{3} + \frac{3}{3} = \left( \frac{9}{3} \right) = 3 \text{ cm}^2$$

Métodos de cálculo de sistemas  
de colada para 2 aleaciones:

- Hierros grises
- Aleaciones base cobre

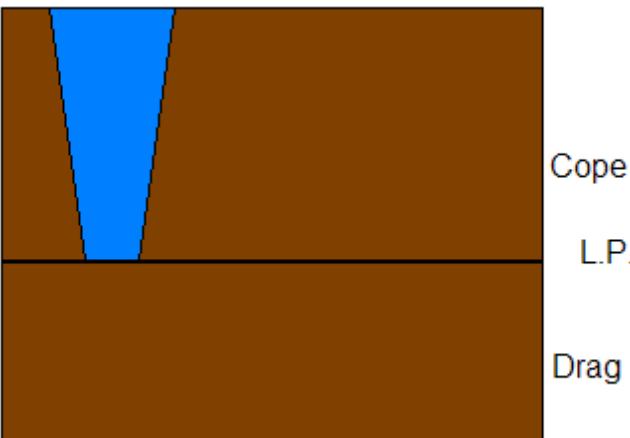
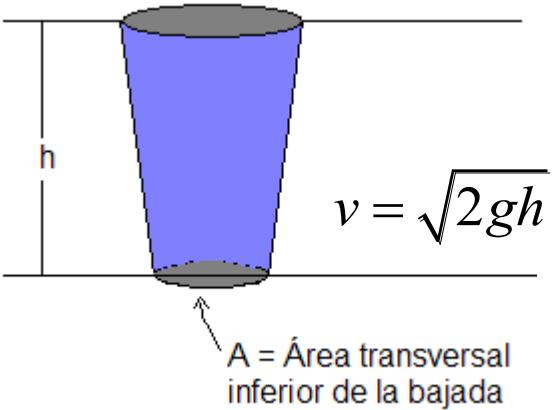


$v$  = velocidad de flujo



Generalmente la altura de la bajada coincide con la altura del cope

Cuando se dan las dimensiones de una caja de moldeo, se refieren a las dimensiones del cope y la tercera cifra se refiere a la altura del cope, por ejemplo 100X80X20



Generalmente la altura de la bajada coincide con la altura del cope

Cuando se dan las dimensiones de una caja de moldeo, se refieren a las dimensiones del cope y la tercera cifra se refiere a la altura del cope, por ejemplo 100X80X20

Gasto voluminico       $G = Av$

De igual forma       $G = \frac{V}{t}$

Entonces       $Av = \frac{V}{t}$       por tanto       $A = \frac{V}{tv}$

Pero si       $\rho = \frac{m}{V}$       entonces       $V = \frac{m}{\rho}$

Ahora       $A = \frac{m}{\rho tv}$

sustituyendo ahora a la velocidad

$$A = \frac{m}{\rho t \sqrt{2gh}}$$

$g$  = aceleración debida a la gravedad

$V$  = volumen

$t$  = tiempo

$m$  = masa de la pieza

$\rho$  = densidad del metal líquido

Ecuación general para calcular el área inferior de la bajada de un sistema ideal

Para que sea un sistema real se debe considerar a el coeficiente de descarga C

Este coeficiente de descarga considera a las pérdidas de energía que ocurren en el sistema:

- Perdidas por energía por fricción entre metal líquido y material de moldeo
- Pérdida de energía (temperatura) del metal líquido hacia el material de moldeo
- Pérdidas de energía por cambio de sección
- Pérdidas de energía por cambio de dirección
- Pérdidas de energía por longitud

C puede tomar valores desde 0 hasta 1, donde 1 sería un sistema ideal donde no habría pérdidas de energía.

$$A = \frac{m}{C \rho t \sqrt{2gh}}$$

C, en un sistema real nunca tendrá un valor de 1, el valor que C toma será menor a 1.

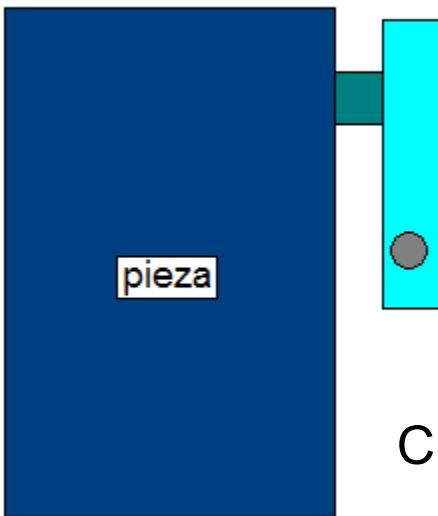
Debido a esto el área transversal inferior de la bajada tendrá una valor mayor a aquella calculada con C = 1. Y por tanto también aumentan los valores de las áreas transversales de los otros 2 componentes básicos

## Calculo del coeficiente de descarga

$$C = \frac{\text{rapidez de flujo real}}{\text{rapidez de flujo teorico}} = \frac{AV_o}{A\sqrt{2gh}}$$

# Ejemplos de algunos valores de C

Vista superior. Sistema de colada - pieza



$C = 0.85$

1 bajada  
1 corredor  
1 entrada

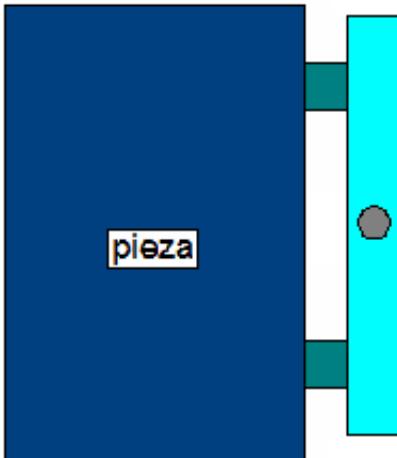
Vista superior. sistema de colada - pieza



$C = 0.75$

1 bajada  
1 corredor  
2 entradas

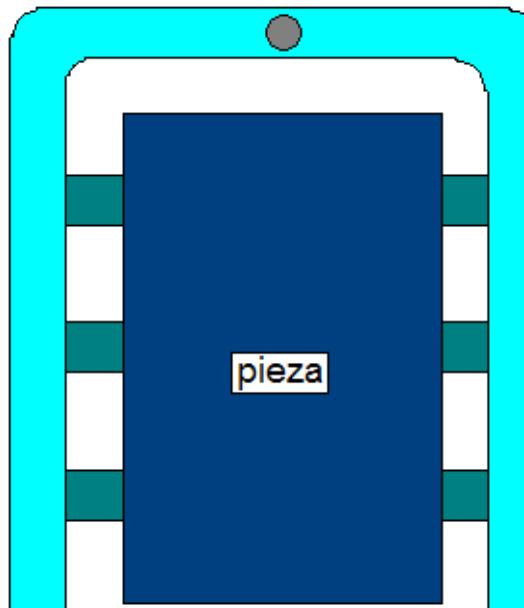
Vista superior. Sistema de colada - pieza



$C = 0.60$

1 bajada  
2 corredores  
2 entradas

Vista superior. Sistema de colada - pieza



$C = 0.45$

1 bajada  
2 corredores  
6 entradas

# Método de cálculo del sistema de colada para cobre

$$A = \frac{2G(h - \sqrt{ah})}{C\rho(h - a)\sqrt{2gh}}$$

A = área transversal inferior de la bajada

G = flujo másico

h = altura de la bajada

a = altura desde la parte superior de la bajada hasta la parte superior de la pieza

$\rho$  = densidad de la aleación líquida

**Todo en unidades consistentes**

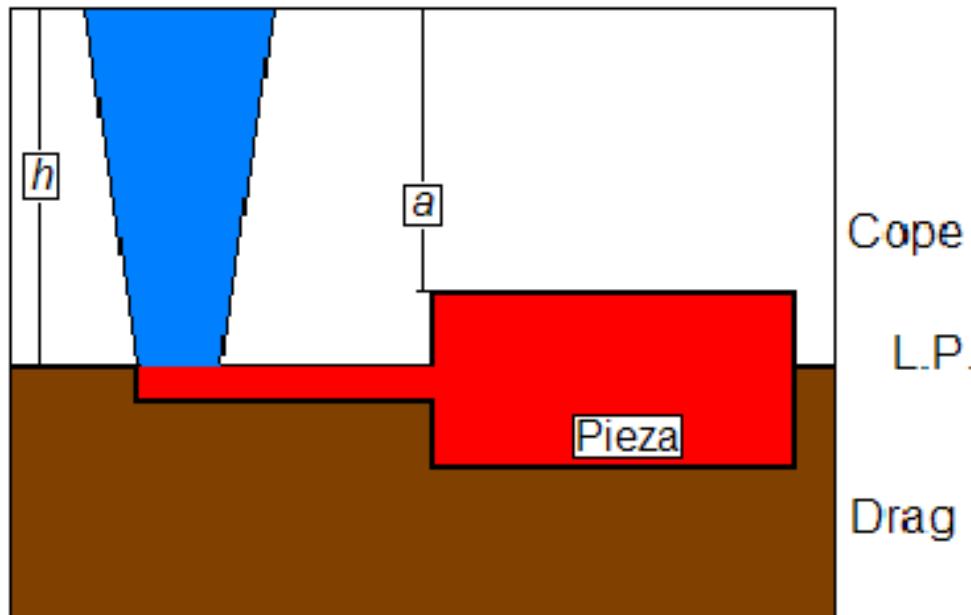
$$G = \frac{\sqrt{Wt}}{0.86 + 1.09T}$$

Wt = peso de la(s) pieza(s) + alimentador(es), **en libras**

T = espesor crítico de la(s) pieza(s), **en pulgadas**

G = flujo másico, en **lb/s**

Ecuación empírica



# Método de cálculo del sistema de colada para hierro gris

$$A_{ENT} = \frac{W}{C\rho t \sqrt{2gH_{CAL}}}$$

$$H_{CAL} = \frac{2hx - P^2}{2x} = h - \frac{P^2}{2x}$$

$A_{ENT}$  = área total transversal de las entradas

W = peso de la(s) pieza(s) + alimentador(es)

$H_{CAL}$  = Altura estática de cálculo

t = tiempo de colada o vaciado

C = coeficiente de descarga

$\rho$  = densidad del metal o aleación líquida

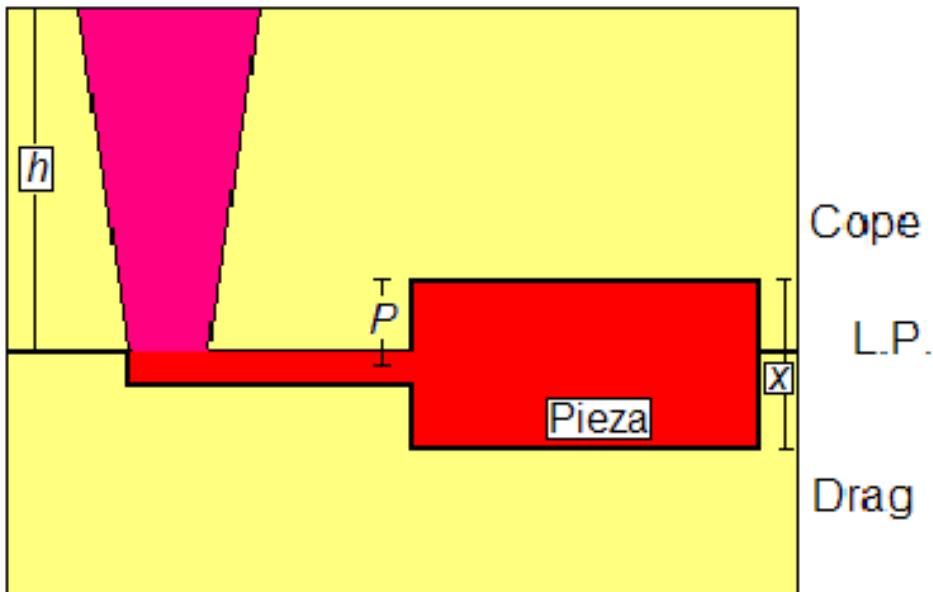
$H_{CAL}$  = Altura estática de cálculo

h = altura de la bajada

x = altura de la pieza

P = Altura de la pieza desde el lugar de suministro de la pieza

Todo en unidades consistentes



Ahora bien para  $t$  = tiempo de colada  $t = s\sqrt{W}$

Expresión para paredes desde 2.5 hasta 15 mm de espesor y pesos de hasta 450 kg (W)

Donde W es el peso de la(s) pieza(s) + alimentador(es) en Kg

s = coeficiente en función del espesor crítico de la pieza

Espesor crítico, mm	s
2.5 – 3.5	1.68
3.5 – 8.0	1.85
8.0 – 15	2.20

Para piezas de hasta 1000 Kg

$$t = s\sqrt[3]{W\delta}$$

$\delta$ , mm	s
Hasta 10	1.0
Hasta 20	1.35
Hasta 40	1.50
Hasta 80 y mas	1.70

Ejemplos de relaciones de coladas de acuerdo a este método

1.11:1.06:1.0      Paredes delgadas

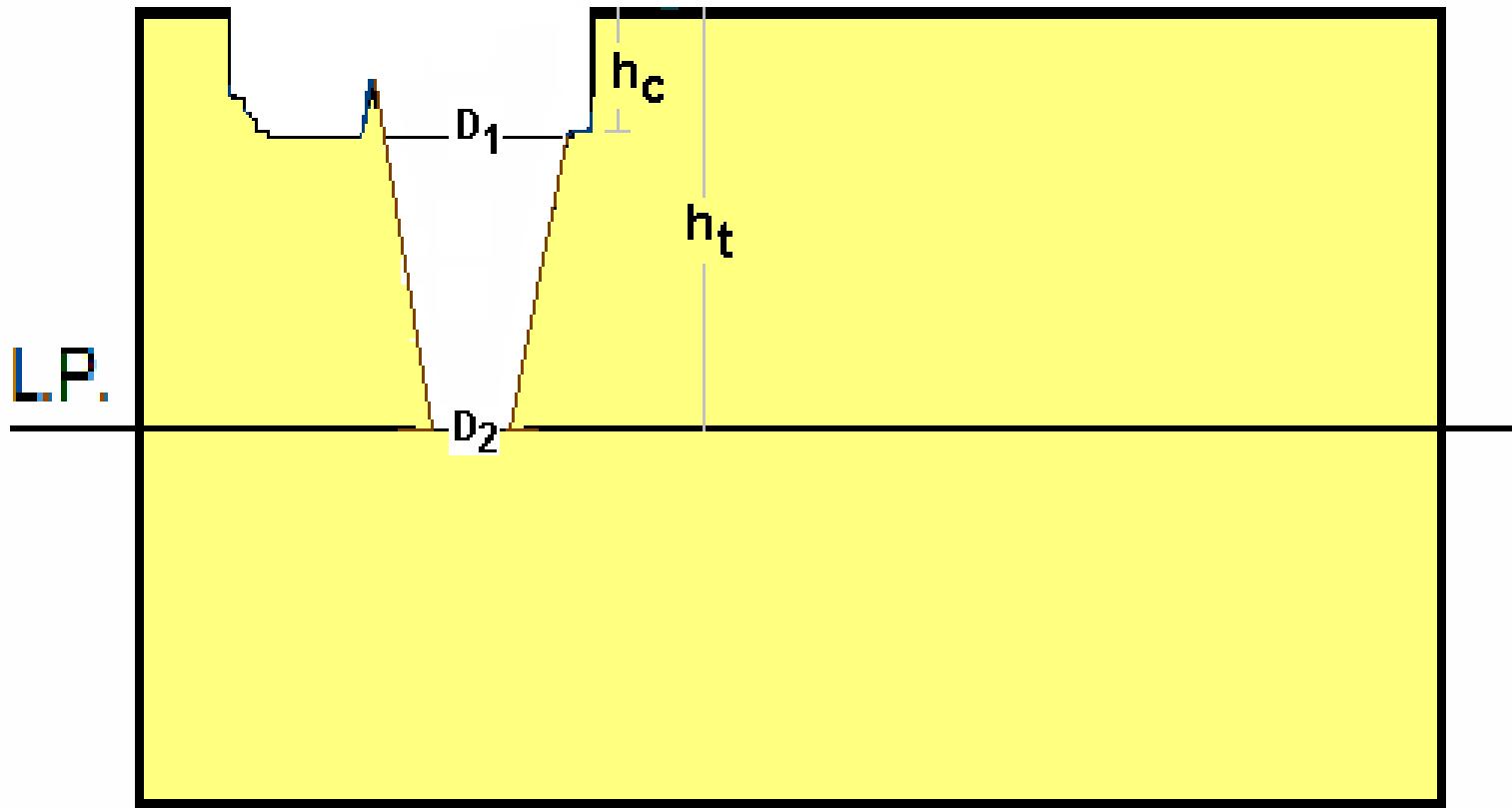
1.15:1.10:1.0

2.00:1.50:1.0

1.40:1.20:1.0      Paredes grandes

# Dimensiones de algunos componentes del sistema de colada

# Dimensiones del área superior de la bajada



$$D_1 = D_2 \left( \frac{h_t}{h_c} \right)^{\frac{1}{4}}$$

$$Q_1 = A_1 \sqrt{2gh_c}$$

$$Q_2 = A_2 \sqrt{2gh_t}$$

$$A_1 \sqrt{2gh_c} = A_2 \sqrt{2gh_t}$$

$$\frac{A_1}{A_2} = \frac{\sqrt{2gh_t}}{\sqrt{2gh_c}} = \sqrt{\frac{2gh_t}{2gh_c}} = \sqrt{\frac{h_t}{h_c}}$$

$$\frac{\pi/4 D_1^2}{\pi/4 D_2^2} = \sqrt{\frac{h_t}{h_c}}$$

$$\frac{D_1^2}{D_2^2} = \sqrt{\frac{h_t}{h_c}}$$

$$D_1^2 = D_2^2 \sqrt{\frac{h_t}{h_c}}$$

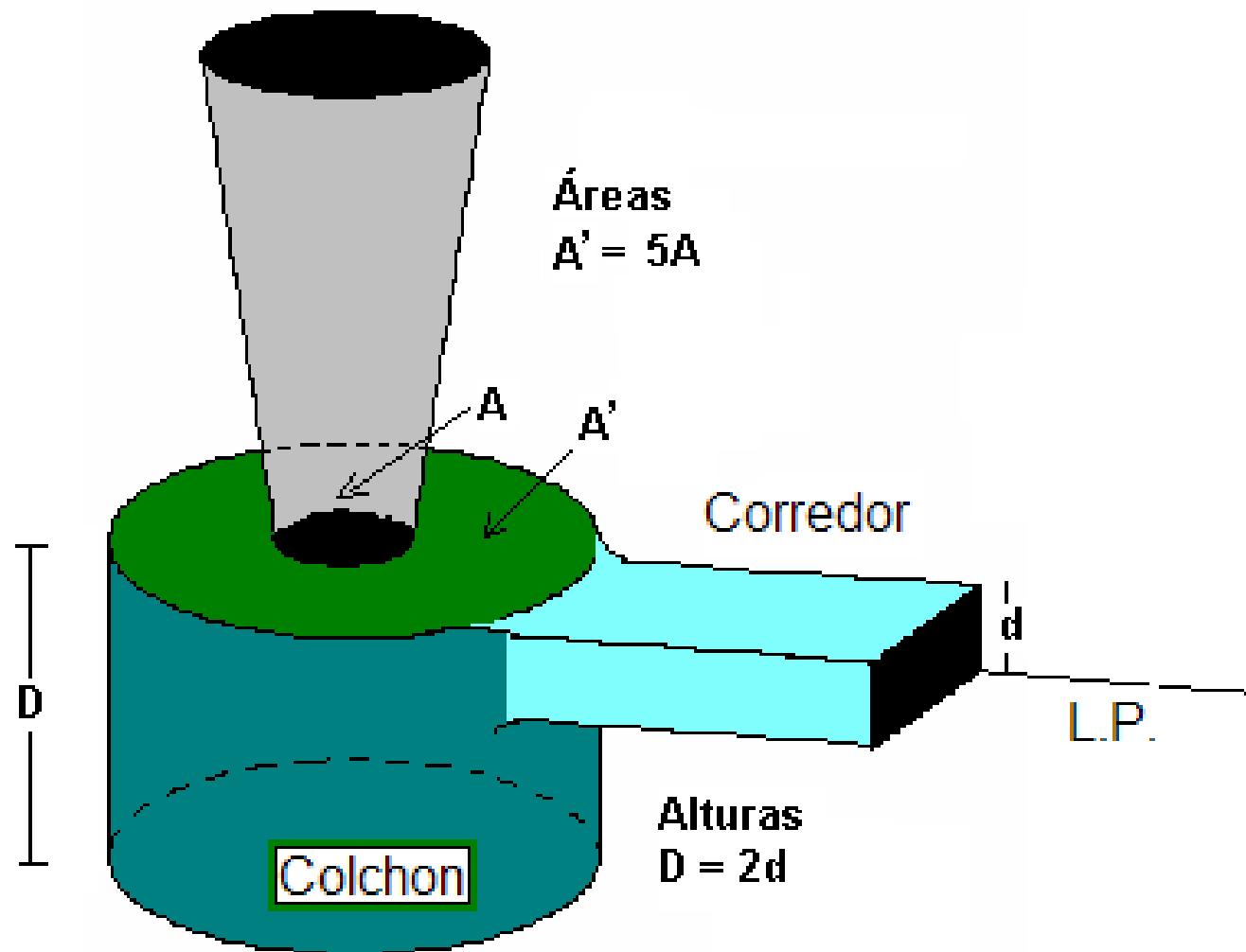
$$D_1 = D_2 \left( \frac{h_t}{h_c} \right)^{1/4}$$

Deducción de la expresión final de la anterior diapositiva.

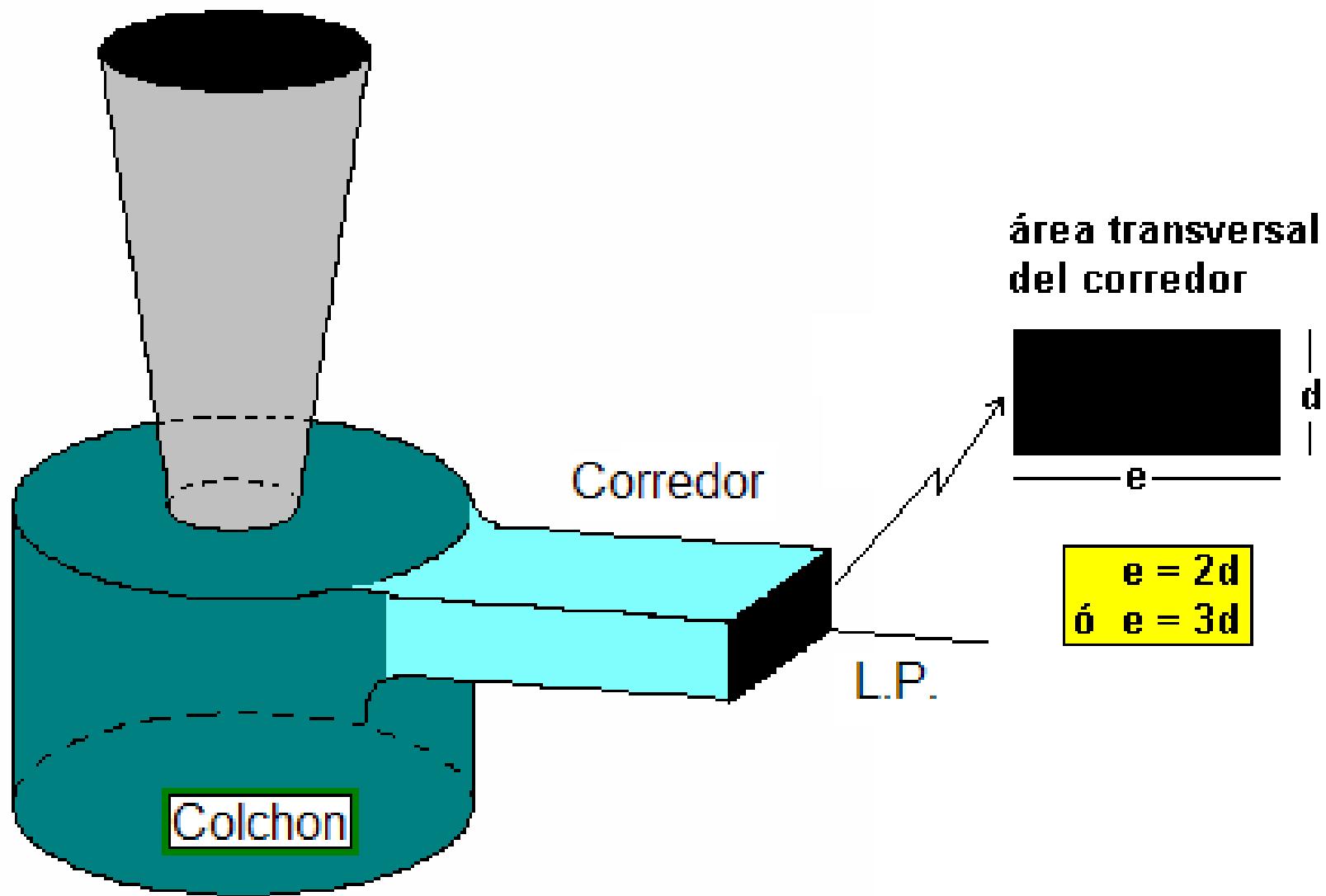
$D_2$  , Diámetro superior de la bajada

Para sistemas de colada no presurizados

# Dimensiones del colchón

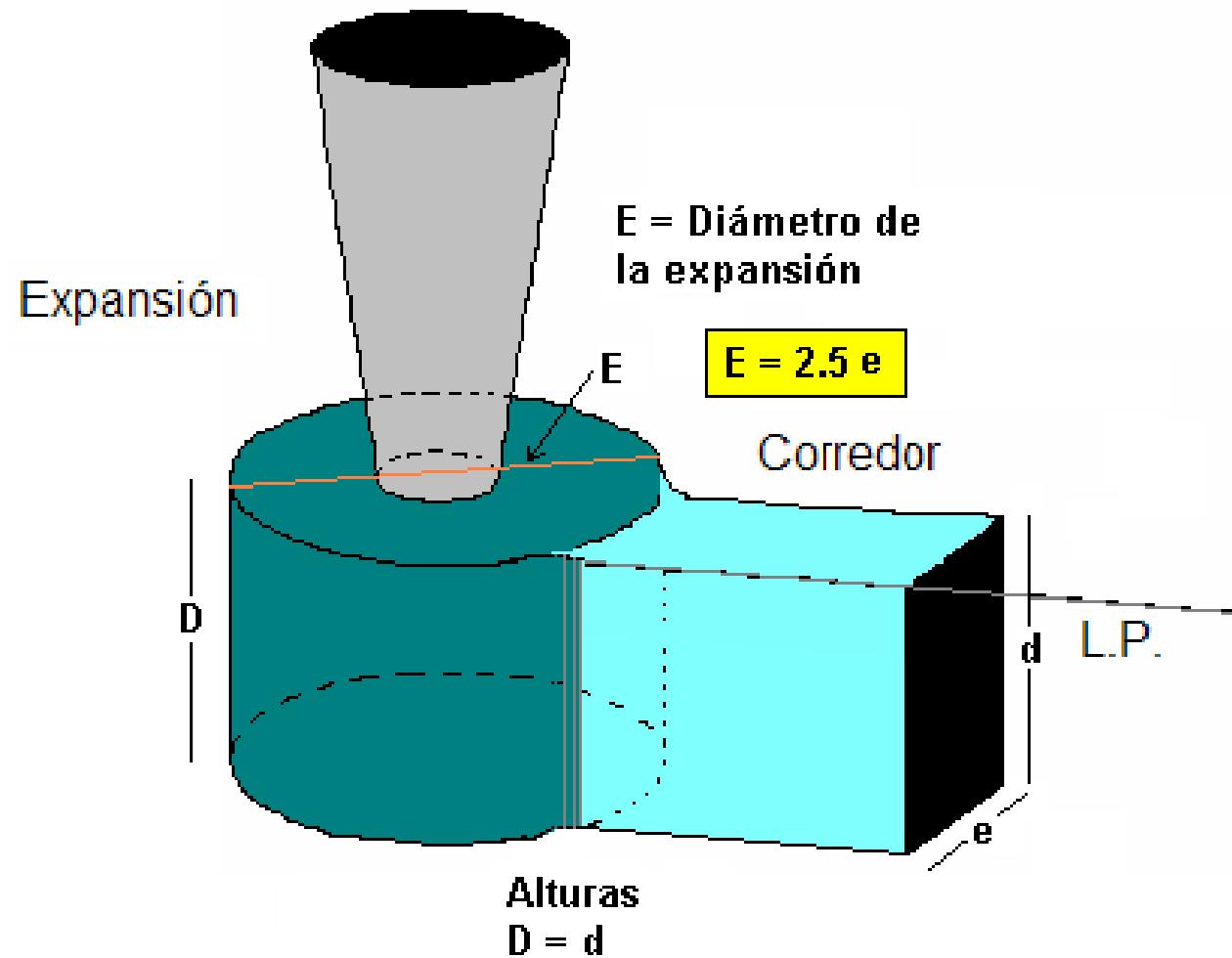


# Dimensiones y forma del área transversal del corredor cuando se usa un colchón

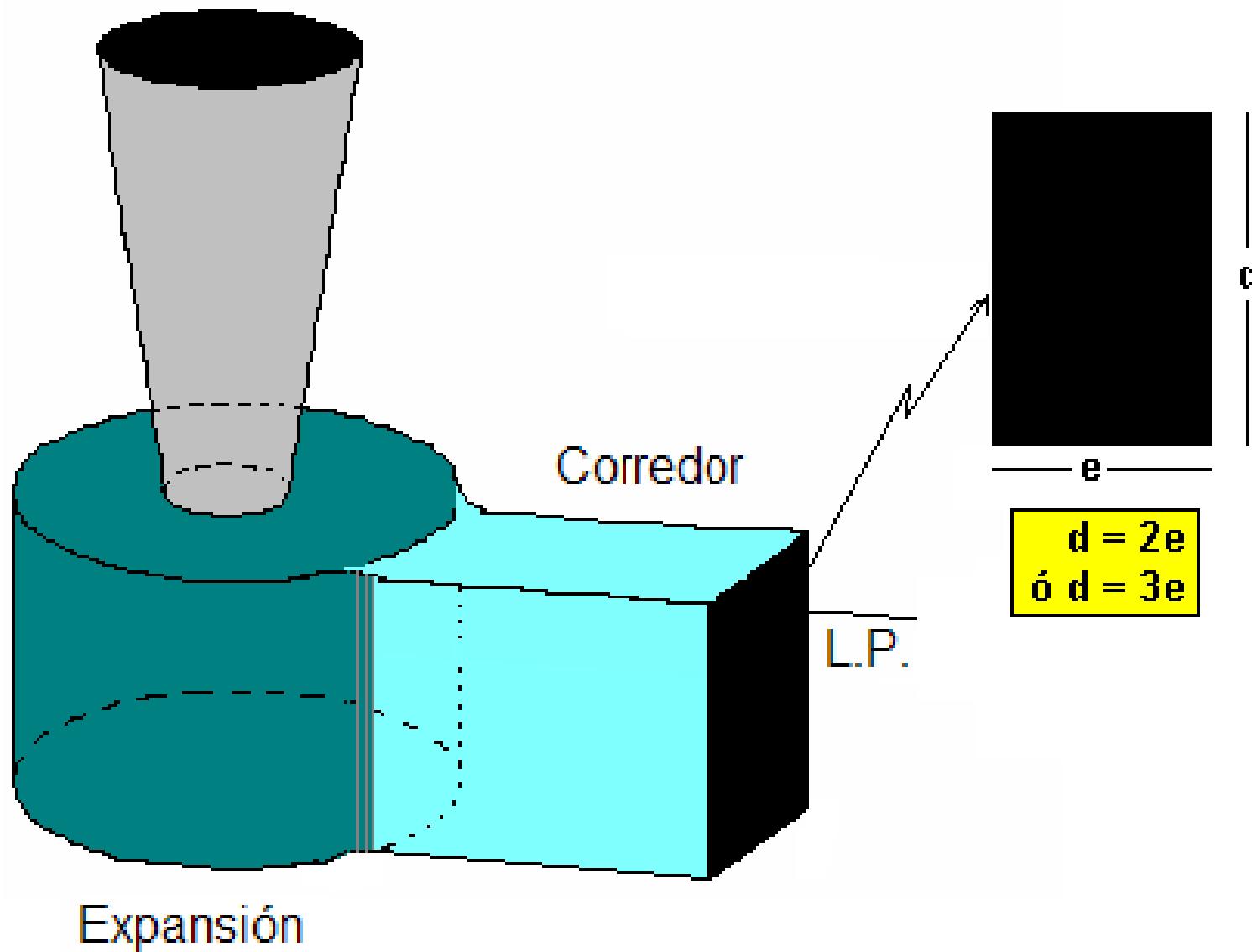


Para sistemas de colada presurizados

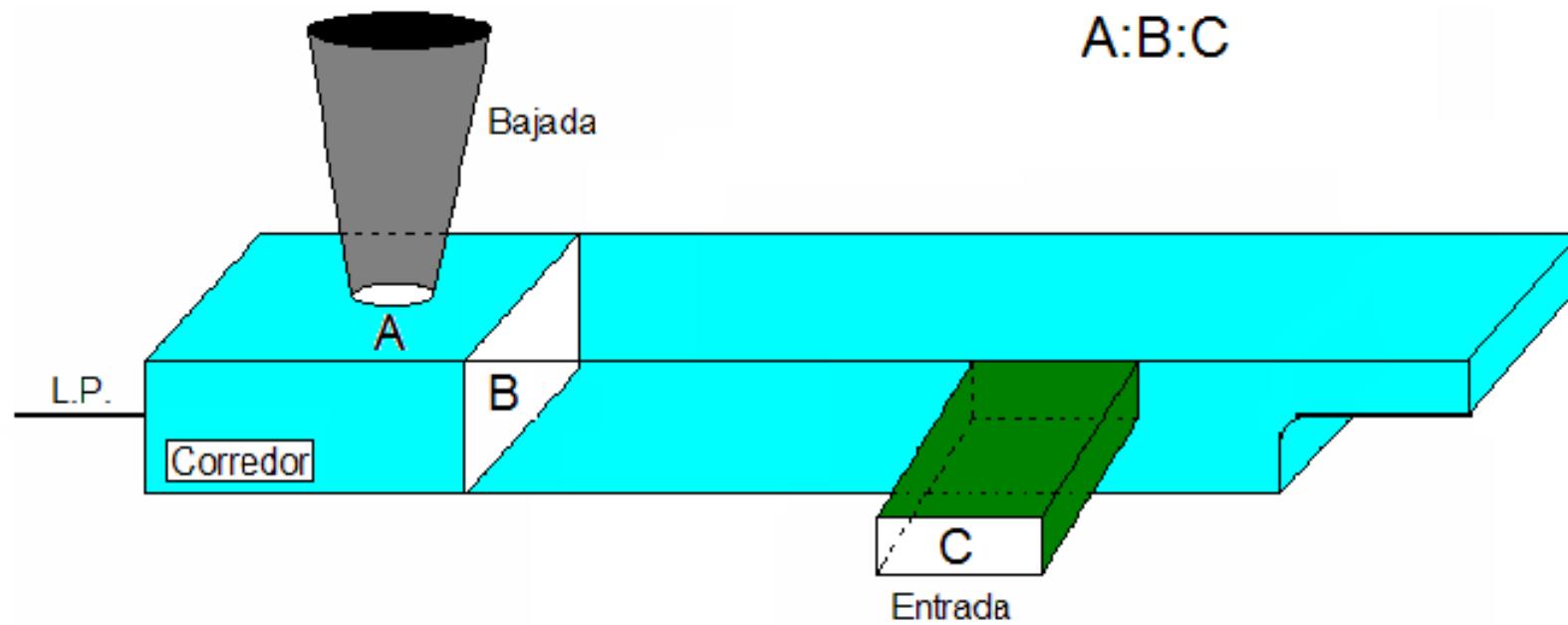
# Dimensiones de la expansión



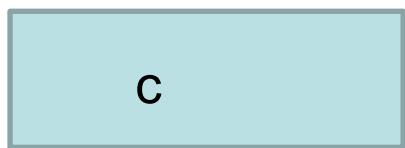
# Dimensiones y forma del área transversal del corredor cuando se utiliza una expansión



# RELACIÓN DE COLADAS



$t=3X$





wxyaozhen.en.made-in-china.com

15~81

# MODELOS

**Modelos**: Es la representación física de la pieza a producir por un proceso de fundición.

## **Materiales para la construcción de modelos**

El número de piezas a realizarse con un modelo determinará el criterio de selección del material del mismo, que puede ser madera, metal, poli estireno,

Sin duda que la vida útil del modelo y su precisión son factores que influyen también para la selección del material.

Para moldear 10 veces o más, con un mismo modelo conviene hacerlo metálico (de aluminio o aleaciones de aluminio) que resisten mas el desgaste. Puede fabricarse también de bronce o de hierro gris ya que a veces el desgaste es excesivo cuando se tienen que calentar, como en el caso del modelo en cáscara.

## **Maderas:**

Se tienen dos tipos de maderas:

- Duras: Maple, Encino y Ébano
- Blandas: Pino blanco, cedro, caoba y abeto

La utilización de cada uno de estos tipos de maderas esta en función de la cantidad de piezas que se fabricarán con el modelo. Las maderas duras tienen una magnífica resistencia a la abrasión, sin embargo como inconvenientes se tienen su fragilidad y la dificultad para ser trabajadas.

Es extremadamente importante mantener la humedad en la madera, es un valor bajo y constante para impedir el alabeo, el hinchamiento y las costosas reparaciones que tengan que hacerse a los modelos, durante su uso y aún antes, en lo que toca a corrección dimensional. Los modelos sueltos son generalmente de construcción de madera. Las placas modelo se construyen en ocasiones de modelos de madera, montados en una placa metálica o en otras completamente de madera, aun cuando lo mas recomendable es hacerlas completamente de metal. Los modelos maestros si son hechos generalmente de madera.

## Metales

Los metales más usuales en la fabricación de modelos son: Hierro colado, bronce, aluminio y magnesio

Considerándose el sistema de moldeo en verde, a máquina y dependiendo del tipo de aleación en el metal, se tienen las siguientes cantidades prácticas del número de moldes que pueden hacerse a partir de modelos de diferentes metales, sin que estos sufran deformaciones que excedan del 0.010 pulg.

Hierro colado	90,000 a 140,000 moldes
Bronce	70,000 a 120,000 moldes
Aluminio	40,000 a 110,000 moldes
Magnesio	50,000 a 70,000 moldes
Compuestos	más de 110,000 moldes

Considerando las cifras antes mencionadas, se recomienda la utilización del hierro colado por su resistencia a la abrasión, a la deformación y alojamiento. Por lo que respecta al aluminio, existe una variedad grande de aleaciones de este metal que puedan utilizarse para fabricar modelos que son el duraluminio, alto silicio, etc.

## **Plásticos**

Los más usuales en la fabricación de modelos son las resinas epóxicas y la resina poliéster reforzada con fibra de vidrio. Otros son los plásticos acrílicos, el polietileno, el estireno, el acetato. La resistencia a los agentes químicos, su moldeabilidad y propiedades a la abrasión hacen de la fibra de vidrio y de las resinas epóxicas un material muy adecuado para la fabricación de modelos. Algunos modelos hechos con estas resinas resisten hasta 40,000 moldeadas sin presentar alteraciones dimensionales.

## **Otros**

Se tienen materiales como la cera, el yeso, el concreto refractario, el barro y el más moderno la espuma plástica. El uso de cada uno de estos materiales es bastante específicos y depende del tipo, tamaño y de la cantidad de piezas por hacerse.

## **Tipos de modelos**

Existen varios tipos de modelos los cuales se utilizan, dependiendo de los requerimientos en cuanto al tipo, tamaño y peso de la pieza a fabricar, el volumen de producción, la fundición y las facilidades de fabricación:

- Modelos sueltos.
- Modelos sueltos con sistema de colada incorporada.
- Modelos placa modelo.
- Modelos especiales
- Modelo con caja de corazones.

## **MODELOS SUELTOS.**

Pueden considerarse a este tipo de modelos con acoplamiento simple de las piezas a fabricarse en las cuales se han incorporado las tolerancias y las plantillas de los corazones. Cuando se utilizan este tipo de modelos la línea de partición del molde debe hacerse a mano. El sistema de coladas y alimentación también se hace a mano y finalmente la separación de modelo y molde se efectúa también manualmente teniendo necesidad de aflojar previamente el modelo para poder separarlo del molde, consecuentemente en ese momento se tiene una variación dimensional. Aún cuando la utilización de este tipo de modelo es cosa común en nuestro medio, en la mayoría de los casos podría eliminarse su utilización, ya que la producción de moldes que se obtiene es baja y costosa.

## **MODELOS SUELTOS CON SISTEMA DE COLADA INCORPORADO.**

Son una mejora de los modelos simples, ya que siendo el sistema de colada parte del modelo, elimina la necesidad del trabajo a mano para hacer dicho sistema. Con este tipo de modelos se obtiene una más rápida elaboración de moldes para pequeñas cantidades de piezas.

## **MODELOS PLACA MODELO**

La producción de cantidades grandes de piezas pequeñas, requiere el uso de este tipo de modelos. En estos la parte superior y la parte inferior del modelo están montadas en los lados opuestos de una placa de metal o de madera que siguen la línea de partición. Las placas modelo también se hacen de una sola pieza, caso en el cual tanto la placa como los modelos se hacen colados en moldes de arena o de yeso, en este caso se llaman placas modelo integrales. El sistema de colada generalmente va incorporado en la misma placa. Placa modelo generalmente se utilizan en máquinas de moldeo para obtener máxima velocidad de fabricación aún cuando en ocasiones son susceptibles de ser utilizados en bancos de moldeo con pizonetas manuales.

El costo de fabricación de estas placas modelo de justifica por el aumento en la producción y la obtención de mayor exactitud dimensionalmente en las piezas coladas. Una importante limitación en la utilización de este sistema es el peso del molde que puede ser manejado por el moldeador, que oscila entre 40 a 50 kg,

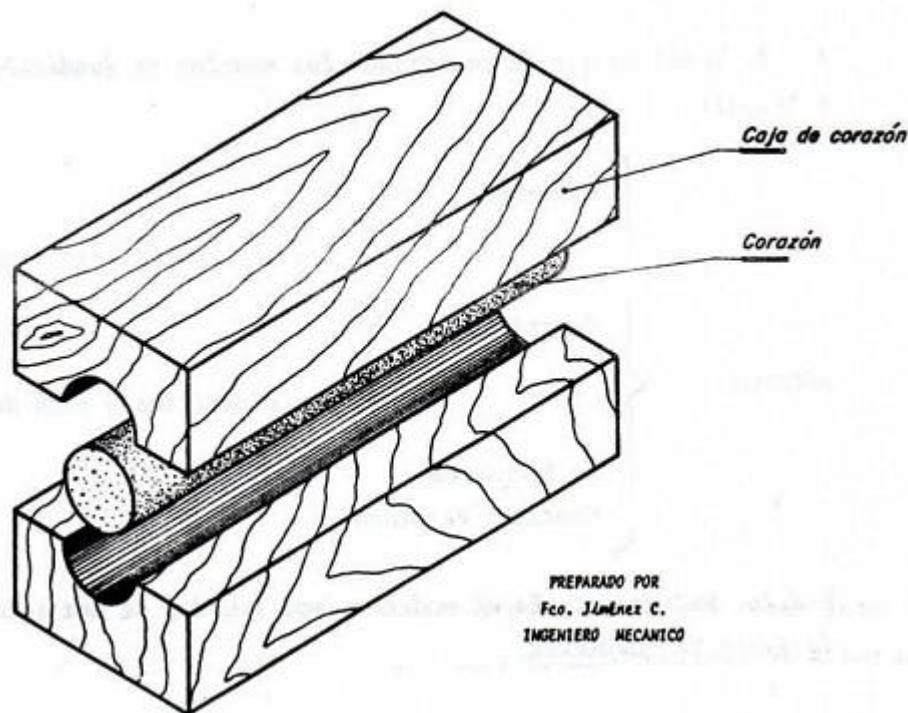
## PLACAS SUPERIOR E INFERIOR

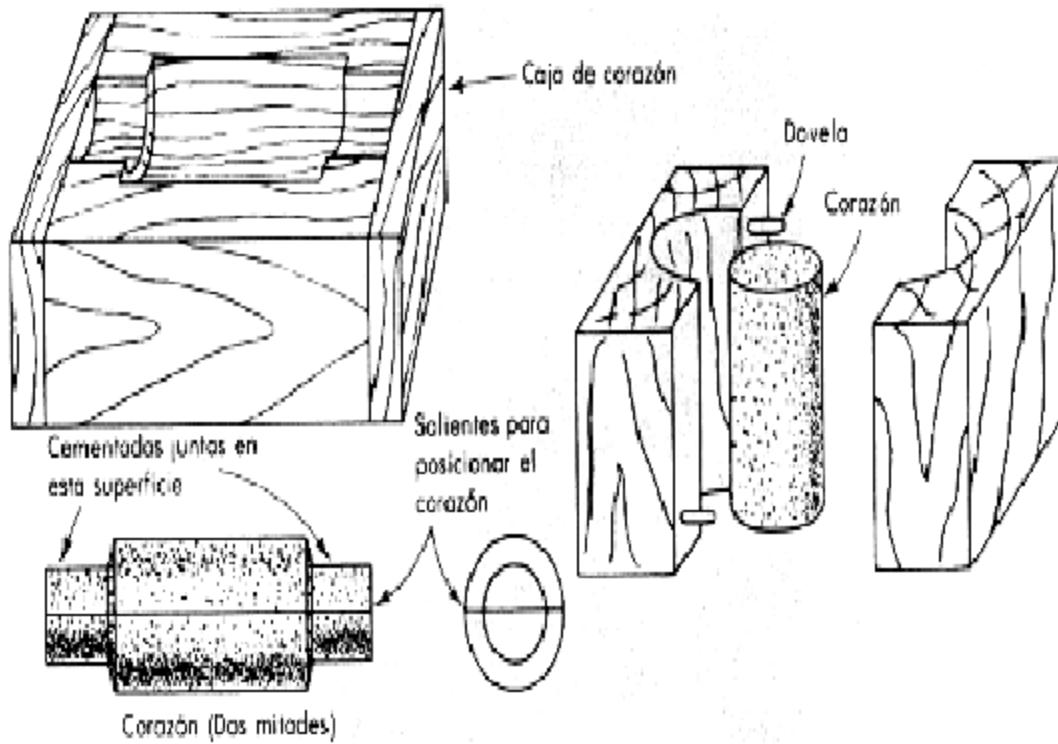
Consisten en modelos de la parte superior e inferior de la pieza montados en diferentes piezas. Así las mitades inferior y superior de los moldes pueden ser elaboradas al mismo tiempo por diferentes trabajadores y/o en diferentes máquinas. El moldeo de piezas coladas medianas o grandes con la utilización de máquinas de moldeo se facilita bastante con este tipo de equipo de modelos.

La fabricación de placas modelo separadas superior e inferior es la más costosa, pero usualmente se justifica por el aumento considerable de producción y la facilidad de fabricación de piezas grandes que no pueden manejarse con el equipo de placas modelo.

## CAJAS DE CORAZONES

Aún cuando en ocasiones no se les clasifique como modelos, las cajas de corazón son una parte esencial del equipo de modelos para elaborar una pieza que requiera corazones. Las cajas de corazones se construyen de madera y de metal (hierro gris).





## **Fabricación de Corazones**

El corazón o macho es toda aquella porción del molde preparada por separado y que el objeto de crear un hueco al insertarse en el molde.

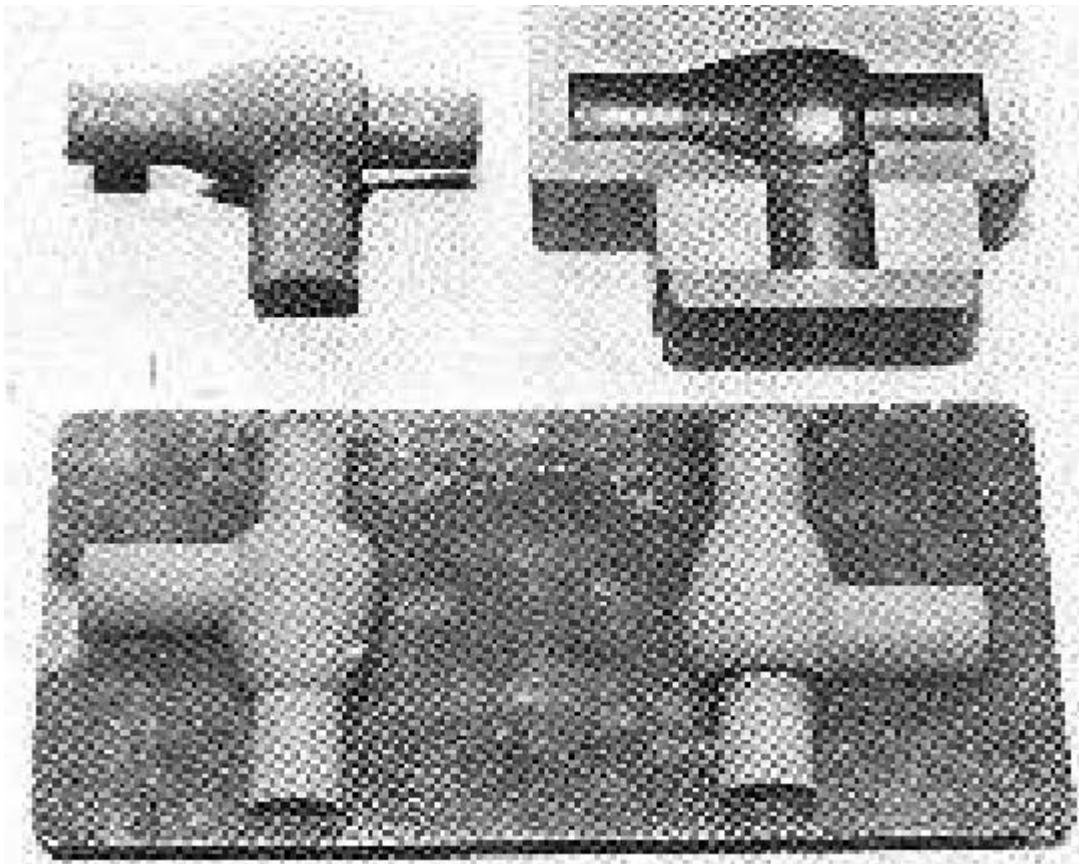
El corazón es una sección costosa del molde, ya que hay que utilizar siempre una nueva arena para controlar mejor sus propiedades, tales como: resistencia al choque con el metal al ser vertido en el molde, resistencia a la abrasión, permeabilidad colapsibilidad o desmoronado, resistencia a las altas temperaturas (refractariedad) y elasticidad (para permitir la libre contracción de metal solidificante). Los corazones van colocados en el molde sobre unas plantillas de apoyo, a fin de evitar movimientos del corazón durante el vaciado del metal líquido al interior del molde.

La fabricación de los corazones, que puede ser bajo varios procesos, es una operación importante y decisiva para la obtención de una pieza con las propiedades y características deseadas, por lo que debe controlarse muy de cerca su elaboración.

## **Utilizando cajas de corazones.**

Estas cajas pueden ser de madera, metálica o de plástico, son secciones acopiables por medio de espigas de unión, en cuya parte hueca se apisona la arena, pudiéndose utilizar armaduras de refuerzos o varillas para aumentar la rigidez y resistencia del corazón. Para su extracción de este se quitan las mordazas de sujeción de las secciones que componen la caja corazón y por medio de un mecanismo vibratorio a base de ligeras percusiones sobre la caja se origina una holgura a fin de separar las dos secciones y desmoldar el corazón fabricado, colocando éste sobre una placa de secado.

Estas cajas pueden ser para elaborar un corazón o varios de acuerdo al número de impresiones con que ésta cuenta,



## **Utilizando máquinas de compresión neumática o máquinas sopladoras.**

Este es un sistema rapidísimo y sirve para grandes producciones de corazones en serie; se emplea arena sílica aglomerada, la caja de corazón es generalmente metálica y cuenta con canales especiales para dar salida al aire. El relleno y la compresión de la arena se realizan en pocos segundos mediante la inyección de la arena por medio de aire comprimido en la caja de corazones, que es apretada automáticamente por medio de las mordazas accionada neumáticamente o mecánicamente, por el cabezal soplante y se inyecta la arena.

## Corazones a base de silicato de sodio-CO<sub>2</sub>

Este proceso requiere del silicato de sodio . La arena que se utiliza puede ser de cualquier granulometría y la cantidad de silicato de sodio, en porcentaje con respecto al peso de la carga de arena, varía del 2 al 6%. El tiempo de mezclado del silicato de sodio y arena es aproximadamente de 5 minutos.

El corazón se obtiene colocando la mezcla de arena y silicato de sodio en la caja corazón, se apisona y se hacen unos vientos o respiraderos con un alambre o una varilla, de acuerdo al tamaño del corazón para que sea inyectado el bióxido de carbono (CO<sub>2</sub>) y reaccione con el silicato de sodio, para que se endurezca o fragüe el corazón, mediante la siguiente reacción:



## **Corazones en cáscara (Shell-Molding).**

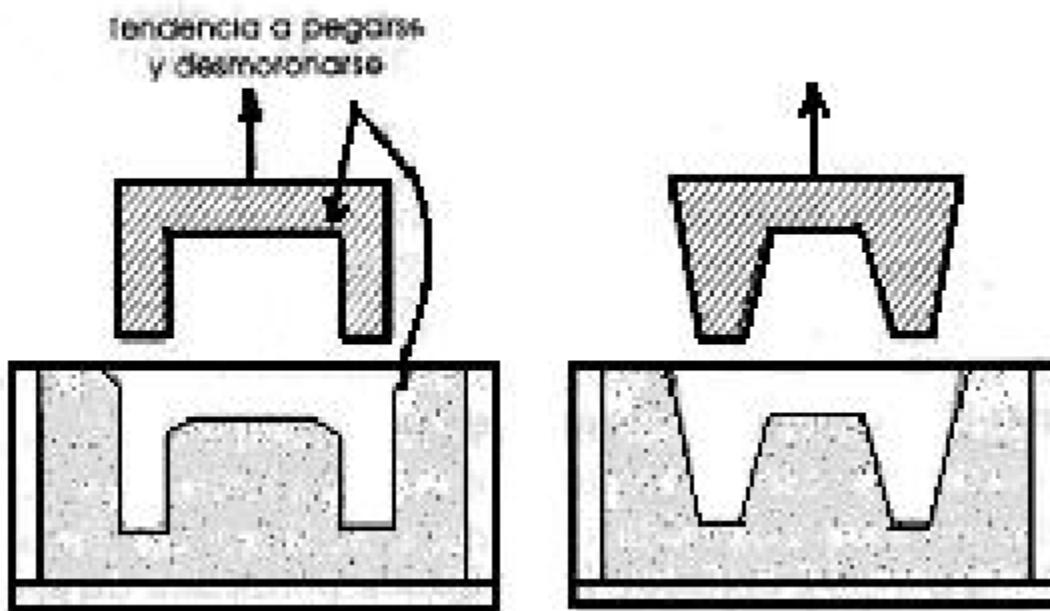
Este proceso deriva su nombre del empleo de moldes ó corazones delgados en forma de cáscara ó concha. Comparando este proceso con los demás procedimientos, presenta las siguientes ventajas:

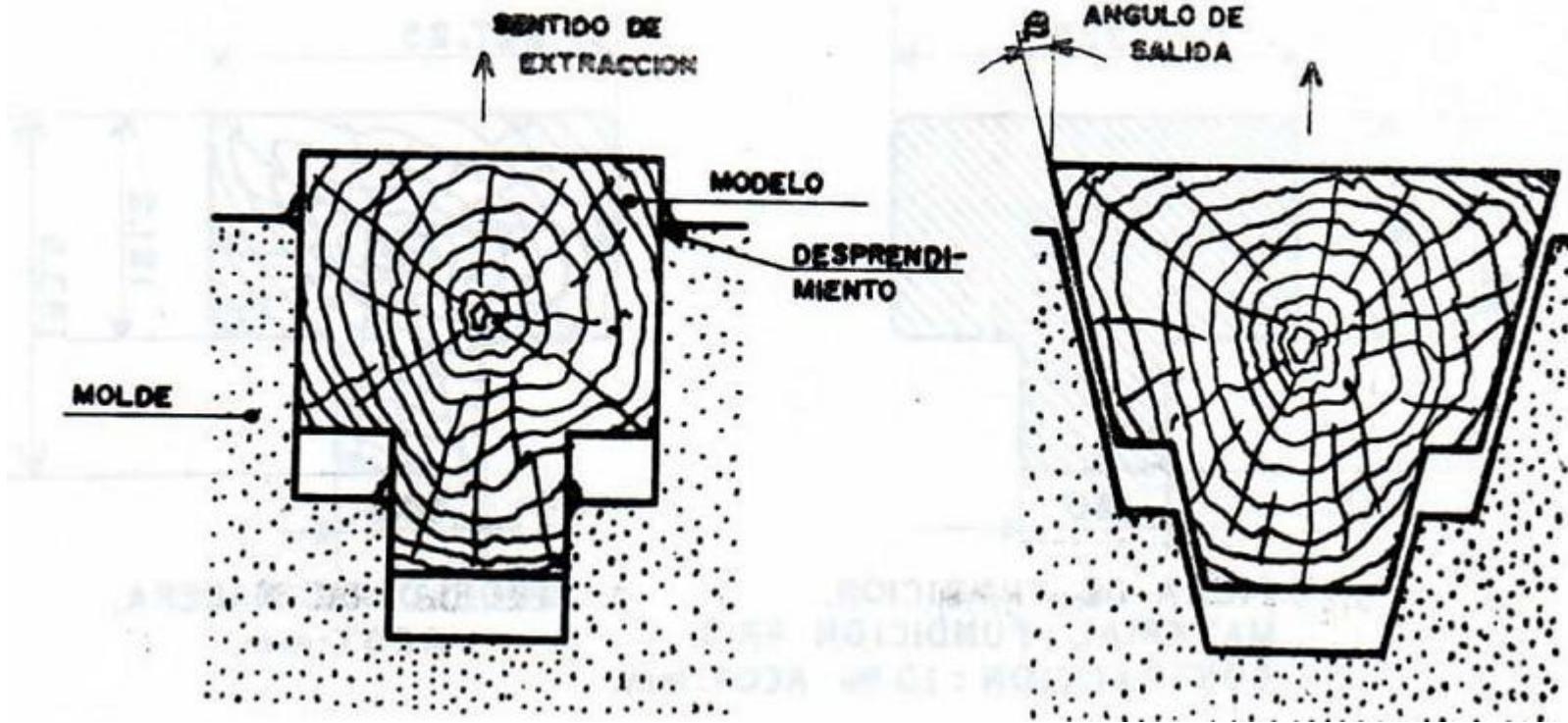
- Máxima libertad en la configuración de piezas.
- Gran exactitud con respecto a los demás métodos de fundición.
- Posibilidad de aplicación en casi todas las aleaciones técnicamente en material del molde y las condiciones en fundición.
- Se suprime la rebaba a lo largo de las juntas de separación entre moldes.

Un buen modelo de fundición debe cumplir con los siguientes requisitos:

## ÁNGULOS DE EXTRACCIÓN.

Al tener preparado el molde es necesario abrirlo en 2 o más partes para poder extraer el modelo, para lo cual es necesario que este tenga en todas sus caras normales a la línea de partición, una inclinación que permita su extracción, sin que el modelo arrastre arena consigo.



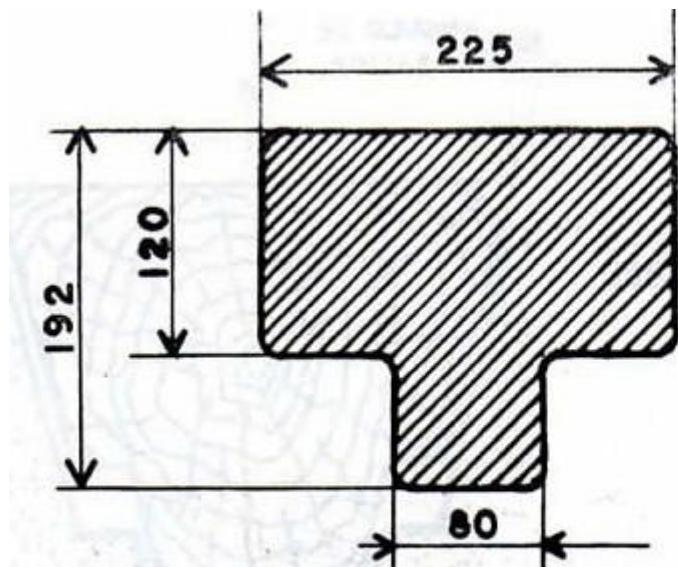


ALTURA DEL MODELO	ÁNGULOS DE SALIDA Y PENDIENTES
De 1 a 10 mm	3°
De 11 a 20 mm	2°
De 21 a 35 mm	1°
De 36 a 65 mm	0° 45'
De 66 a 150 mm	0° 30'
De 151 a 250 mm	1.5 mm
De 251 a 400 mm	2.5 mm
De 401 a 600 mm	3.5 mm
De 601 a 800 mm	4.5 mm
De 801 a 1000 mm	5.5 mm

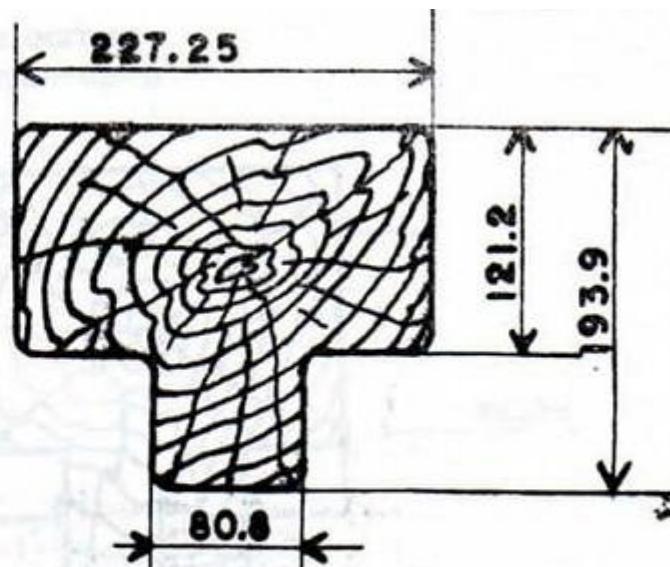
Ángulos de salida y pendientes

## CONTRACCIÓN METÁLICA.

Al solidificar los metales o aleaciones se contraen y disminuyen su volumen, este fenómeno origina una reducción en las medidas de la pieza, por lo cual los modelos al ser proyectados, deben contener en sus dimensiones el por ciento de contracción del metal o aleación.



PIEZA DE FUNDICION.  
MATERIAL : FUNDICION GRIS.  
CONTRACCION : 1.0 % ACOT.:mm.



MODELO DE MADERA.  
ACOT.:mm.

En la tabla se dan algunos valores de contracción metálica, para aplicarlos a las dimensiones del modelo, en función del metal en que será vaciada la pieza.

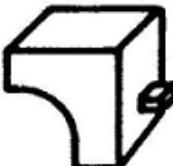
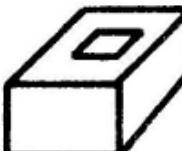
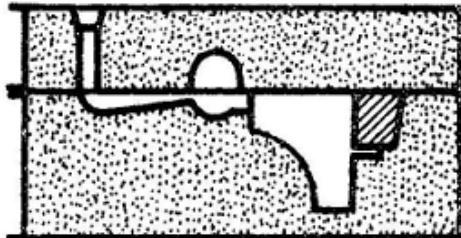
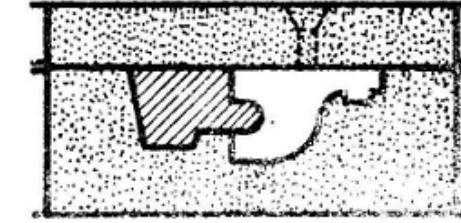
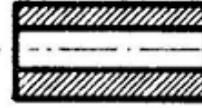
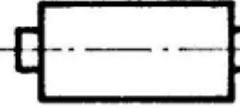
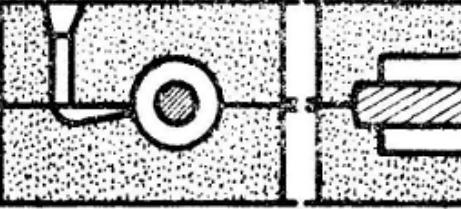
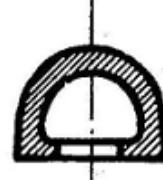
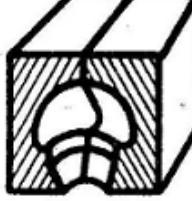
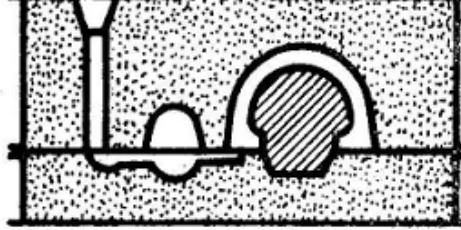
Valores de contracción metálica	
Metal	% de contracción
Fundición gris	0.5 a 1.2
Fundición blanca	1.2 a 2.0
Acero moldeado	1.5 a 2.0
Bronce de estaño	0.8 a 2.0
Bronce rojo	0.8 a 1.6
Latón	0.8 a 1.8
Aleaciones de zinc	1.0 a 1.5
Aluminio	0.5 a 1.0
Aleaciones de aluminio	1.0 a 2.3

## **SOBRE ESPESORES DE MAQUINADO.**

Al proyectar las dimensiones para un modelo también se debe tomar en cuenta aquellas superficies que se maquinan, a fin de dar un sobre espesor de material para el maquinado.

## **FORMAS QUE FACILITEN EL MOLDEO.**

Al diseñar las formas de los modelos se deben prever que el modelo se facilite. Esto en ocasiones implica que la forma del modelo no sea semejante a la pieza

Piezas a obtener	Modelos	Corazones	Cajas de Corazones	Moldes terminados	
A	B	C	D	E	
1					
2					
3					
4					

MODELOS	Dimensión original
Ángulo de salida (  S)	+
Contracción del sólido	+
Tolerancia por maquinado	+
Tolerancia por pintura del modelo	-
Tolerancia por pintura del molde	+



