

35685

35685



- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

Un MODELO DE UTILIDAD, por VEINTE AÑOS en ESPAÑA,

a favor de

DON LUIS GARDETA GRACIA, residente en ZARAGOZA, Paz, 4

por

"BOQUILLA LANZA MONOPIEZA PARA SOLDAR"

Inventor: El Solicitante, de nacionalidad española.

----- .-.-. -----



5

La invención a que se refiere la presente Memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con lo que establece el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

10

En los sopletes de soldadura autógena, las lanzas de soldar están constituidas por un mezclador, un tubo de latón que se llama tubo de mezcla y una boquilla. Este tubo mezclador por un extremo vá soldado o roscado al mezclador y el otro también recibe una pieza roscada por sus dos extremos, uno de los cuales se inserta roscado en el tubo y otro sirve para roscar la boquilla de cobre en cuyo punta se forma la llama.

15

20

Este método es algo costoso por exigir mucha manipulación y por ello se ha pensado en mejorar este sistema, haciendo que, sobre el mezclador se coloque un tubo de cobre que sirve de tubo de mezcla y boquilla (A), todo en una pieza, a cuyo fin se trabaja un extremo por un procedimiento adecuado para conseguir en el interior ah como necesario (B), para que los gases ganen velocidad y para la perfecta mezcla de los mismos y parte cilíndrica (C), para que salgan paralelos y la llama quede perfectamente formada en su punta (D). Así se consigue menos empleo de material, más facilidad en la construcción y más facilidad para obtener los ángulos de trabajo deseados, ya que por ser de cobre la lanza, puede dársele mayor o menor curva de la que tiene a la entrada. Se evita además las fugas que se producen en la unión de la boquilla con la lanza, porque la diferencia de dilatación del cobre con el hierro y el latón es considerable y como las boquillas muchas veces reciben el calor di-

25

30



35

recto de la llama soldante en lo más culminante de la operación, suelen producirse fugas de mezcla que al incendiarse por la parte posterior de la boquilla, la calientan más, haciendo que ese calor se transmite al tubo de mezcla que al dilatar los gases no los suministra en cantidad suficiente y hay que parar la operación para enfriar la boquilla y apretarla, lo que no puede ocurrir con la lanza de muestra construcción.

40

En los dibujos adjuntos se representa esquemáticamente la boquilla que vamos a describir para mejor comprensión de la misma.

45

La boquilla en cuestión, se fabrica en cobre u otro material apropiado, dúctil y maleable, de modo que el tubo de mezcla y la boquilla constituyen una sola y única pieza, que se puede realizar por cerrado del tubo hasta conseguir el cono y parte cilíndrica que han constituido siempre la boquilla, o bien formar este separadamente del tubo de mezcla y soldarla al mismo para que formen una sola pieza.

50

La especial constitución de la boquilla, permite que pueda alcanzarse cualquier ángulo para mayor facilidad en la soldadura. La pieza tubular que puede ser fijada al mezclador por medio de rosca o soldadura, constituye también una novedad digna de tenerse en cuenta. La boquilla puede construirse de todas las potencias deseadas, con sólo variar los diámetros exteriores e interiores y la longitud de la misma, pudiendo servir, tanto para los sopletes de alta presión, como para los de media y baja presión.

55

60

Esta boquilla se utiliza, tanto en los sopletes de soldadura autógena, como en los de soldadura fuerte, y puede servir para otros usos distintos al que se ha enunciado, pudiendo conseguirse su fabricación por cualquier proce-



65 dimiento de fundición en tallado, reprensado o unión del tubo con la boquilla por medio de rosca o soldadura.

70 Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen: El Modelo de Utilidad cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

75 1ª.- Boquilla lanza monopieza para soldar, caracterizada porque el tubo de mezcla y la boquilla constituyen una sola y única pieza, que se puede realizar por cerrado del tubo hasta conseguir el cono y parte cilíndrica, o bien formando la boquilla separadamente del tubo de mezcla y soldando ambas piezas para que formen una sola, de tal modo que
80 la boquilla lanza resultante alcance cualquier ángulo para mayor facilidad en la soldadura, pudiéndose fijar la pieza tubular al mezclador por medio de rosca o soldadura.

85 2ª.- Boquilla lanza monopieza para soldar, según la reivindicación 1ª, caracterizada porque es adaptable a todas las potencias, para lo cual bastará variar solamente los diámetros interiores y exteriores y el largo de la boquilla, sirviendo, tanto para los sopletes de alta, como para los de media y baja presión, bien sean utilizados para soldadura autógena o para soldadura fuerte.

90 3ª.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita, BOQUILLA LANZA MONOPIEZA PARA SOLDAR.

35685



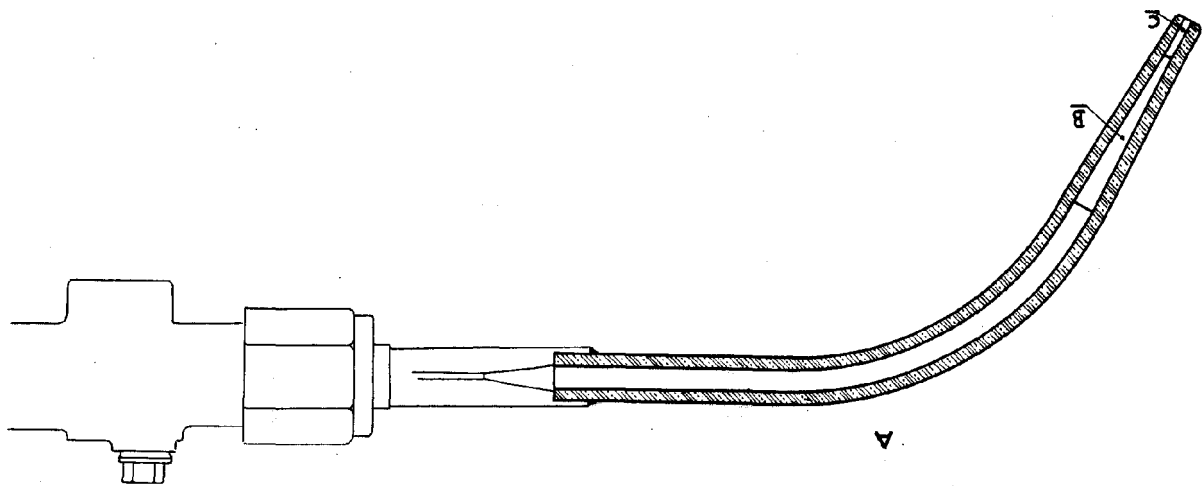
- 5 -

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria,
que consta de cinco páginas escritas a máquina por una
sola cara y dibujos que se acompañan.

95

Madrid, 14 de Abril de 1953

ALFONSO UNGRIA



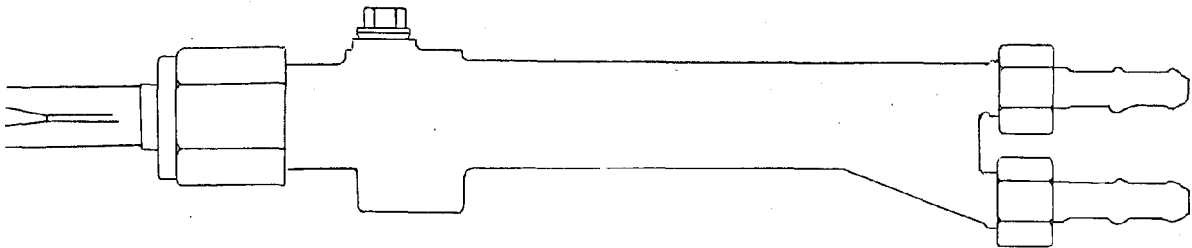
D. THIS DRAWING IS NOT TO BE REPRODUCED

1/2

2/2

85685

Hoja única



ESCALA VARIABLE
MADRID, 14 DE ABRIL DE 1955
SANTOS LÓPEZ