



12 MAR

•65004

M O D E L O
D E
U T I L I D A D

a favor de Don LUCIANO QUEVEDO FOGUE, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Calle Vallespir, 186, 2º, 2ª, por "DISPOSITIVO PARA LA REDUCCIÓN AUTOMÁTICA DE LA LLAMA EN LOS SOPLETES DE SOLDADURA".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un dispositivo especial estudiado para reducir automáticamente la llama o dardo en los sopletes de soldadura en los períodos en que este se halla fuera de uso, el cual se acciona por el propio peso del soplete, sin precisar de intervención manual directa de ninguna clase, y por tanto, sin posibilidad de error.

5. Como es bien sabido, la imposibilidad de reducir la llama o dardo en los sopletes de soldadura en un momento dado obliga en muchos casos al apagado total de los

10.

• 65004

12 19



mismos, con la consiguiente pérdida de tiempo al empezar de nuevo la labor para el encendido y puesta a punto de aquel dardo. De otra forma el tener que mantener obligatoriamente encendido el soplete en los períodos de inactividad del mismo origina considerables pérdidas que repercuten sensiblemente en el aspecto económico.

5. Todos estos inconvenientes se solventan por completo con la realización y utilización del dispositivo objeto de la invención, el cual, gracias a ser accionado por el propio peso del soplete, como se ha dicho, no exige ninguna complicada manipulación directa y resulta de utilización práctica y cómoda.

10. El dispositivo en cuestión consiste esencialmente en un conjunto de dos válvulas, intercaladas en sendos conductos por los que circulan respectivamente el gas y el oxígeno, cuyas válvulas quedan sometidas a la acción de un mando común, yendo aquellos conductos provistos de boquillas de empalme para intercalación del dispositivo en los circuitos de suministro y utilización.

15. El mando común citado es accionado por el peso del propio soplete, a cuyo fin está dotado de medios que permitan la suspensión de éste sobre aquel mando, presentando además un resorte para retorno automático a su posición normal y un tope de posición regulable a voluntad para determinar los límites de desplazamiento de dicho mando, al objeto de servir de elemento de regulación para una de las válvulas accionadas por dicho mando.

20. La válvula restante presenta su vástago regulable



• 65004

manualmente en profundidad e independientemente de los medios de regulación del mando de accionamiento que, como se ha indicado, obran sobre la válvula opuesta.

5. Finalmente, y a fin de permitir el accionamiento conjunto de ambas válvulas, queda prevista el montaje deslizante y holgado de uno de los acoplamientos de las válvulas al mando común.

10. Para la mejor comprensión de cuanto queda expuesto, se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización de un dispositivo de las características indicadas.

15. En dicho dibujo, la figura 1 es una vista en planta del dispositivo; y la figura 2 corresponde a una sección por II-II de la figura anterior.

20. De acuerdo con la invención el dispositivo está integrado por dos válvulas -1- y -2-, intercaladas en sendos conductos -3-3'-, -4-4'-, por los que circulan, respectivamente, el gas y el oxígeno preciso para la obtención del dardo de soldadura. Dichos conductos -3-3'- y -4-4'- están dotados de boquillas -5- para su empalme a los conductos flexibles de suministro y utilización.

25. Por su parte, los vástagos -6- y -7- de aquellas válvulas quedan accionados en común a través de la palanca -8- montada solidaria del -6- al que se fija por la contratuerca -9- y relacionada con el -7- a través de la horquilla terminal -10-, montada holgada y deslizante sobre el extremo libre de aquel vástago -7-, por el interior

• 65004

12 MAR 1946



del casquillo de soporte -11-.

5. La palanca -8- presenta su extremo anterior provisto de la anilla -12-, de la que se suspende el soplete, mientras que su extremo posterior queda sometido a la acción del resorte -13-, que tiende a mantenerla en la posición de reposo o de alimentación del soplete por las válvulas -1- y -2-.

10. La carrera de la palanca -8- queda limitada por medio del tornillo -14-, dotado de la contratuerca de fijación -15- y montado en el soporte -16-, de forma que permite regular a voluntad la oscilación de la palanca y, con ello, la apertura de la válvula -2-.

15. La regulación de la válvula -1- se lleva a cabo a través de su propio vástago -6-, aflojando para ello la tuerca -9- que la sujeta sobre la articulación del brazo de palanca de accionamiento -8-.

20. El conjunto va montado sobre una placa de soporte -17- y cubierto por una tapa -18- dotada de la ranura anterior -19- para permitir el movimiento de aquella palanca -8-.

25. Fácil es comprender el funcionamiento de este dispositivo: Inicialmente se regula, a través del tornillo -14- y vástago -6-, la posición de cierre de las válvulas -2- y -1-, respectivamente, de forma que permitan durante el trabajo del dispositivo un mínimo necesario de paso de gas y oxígeno para alimentar el dardo sin que pueda apagarse. Así regulado, se fijan las contratuercas -15- y -9- y queda el dispositivo listo para ser utilizado ininterrum-

• 65004

02 MAR 6



pidamente, de tal forma que, al suspender el soplete de la anilla -12-, se hace descender al brazo -8- hasta que su extremo posterior choque con el tornillo -14-, posición que corresponderá al de alimentación mínima necesaria de gas y oxígeno citada. Al retirar el soplete de la anilla, el brazo -8-, por la acción del resorte -13- ascenderá automáticamente y provocará la apertura de ambas válvulas para una alimentación normal de aquel soplete, que quedará en condiciones de trabajo.

10. Los pequeños desplazamientos del vástago -6- de la válvula -1- quedarán compensados por el montaje holgado de los elementos -10- y -7- de la opuesta, con lo que el dispositivo podrá funcionar normalmente en todos los casos.

15. Se comprende que serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones del dispositivo descrito, tipo de sopletes a que se aplique y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.

20.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto del presente modelo de utilidad:

1. Dispositivo para la reducción automática de la

• 65004

2 MAR 19



5. llama en los sopletes de soldadura, que consiste esencialmente en un conjunto de dos válvulas, intercaladas en sendos conductos por los que circulan respectivamente el gas y el oxígeno, cuyas válvulas quedan sometidas a la acción de un mando común, yendo aquellos conductos provistos de boquillas de empalme para intercalación del dispositivo en los circuitos de suministro y utilización.

10. 2. Dispositivo para la reducción automática de la llama en los sopletes de soldadura, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que el mando común de las dos válvulas es accionado por el peso del propio soplete, a cuyo fin está dotado de medios que permitan la suspensión de éste sobre aquel mando y de un resorte para retorno automático a su posición normal, quedando provisto un tope de posición regulable a voluntad para determinar los límites de desplazamiento de dicho mando, al objeto de servir de elementos de regulación para una de las válvulas accionadas por dicho mando.

15. 3. Dispositivo para la reducción automática de la llama en los sopletes de soldadura, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que la válvula restante presenta un vástago regulable manualmente en profundidad e independientemente de los medios de regulación del mando de accionamiento que obran sobre la válvula opuesta.

20. 4. Dispositivo para la reducción automática de la llama en los sopletes de soldadura, según las reivindicaciones 1 a 3, que se caracteriza por el hecho de que queda

• 65004

12 MAR



previsto el montaje holgado y deslizante de uno de los acoplamientos de las válvulas al mando común.

5. Dispositivo para la reducción automática de la llama en los sopletes de soldadura.

5. La presente memoria consta de siete hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 12 de marzo de 1958.

Luciano QUEVEDO FOGUÉ

p.a.

Fig. 1

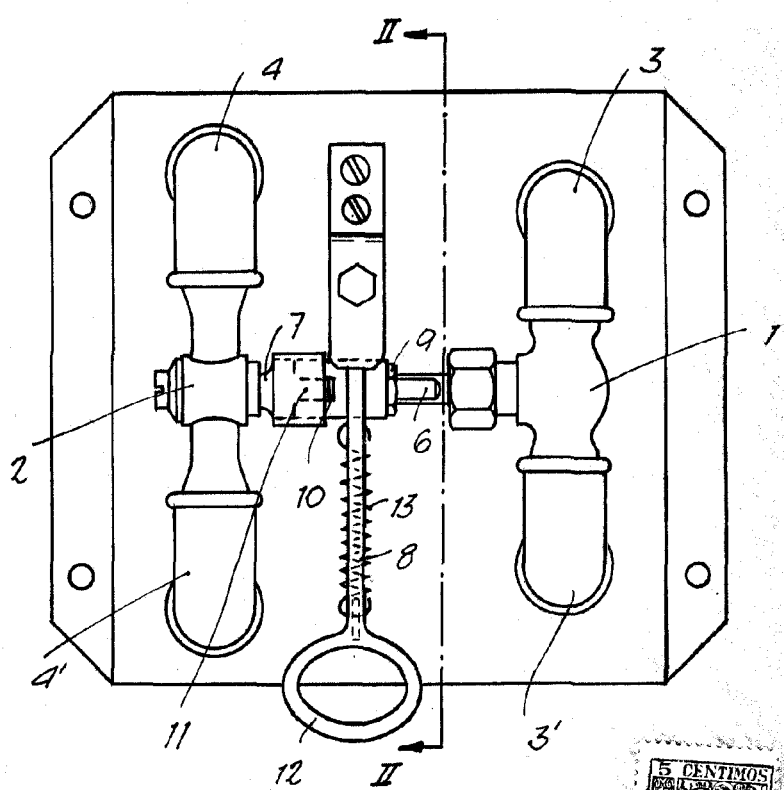
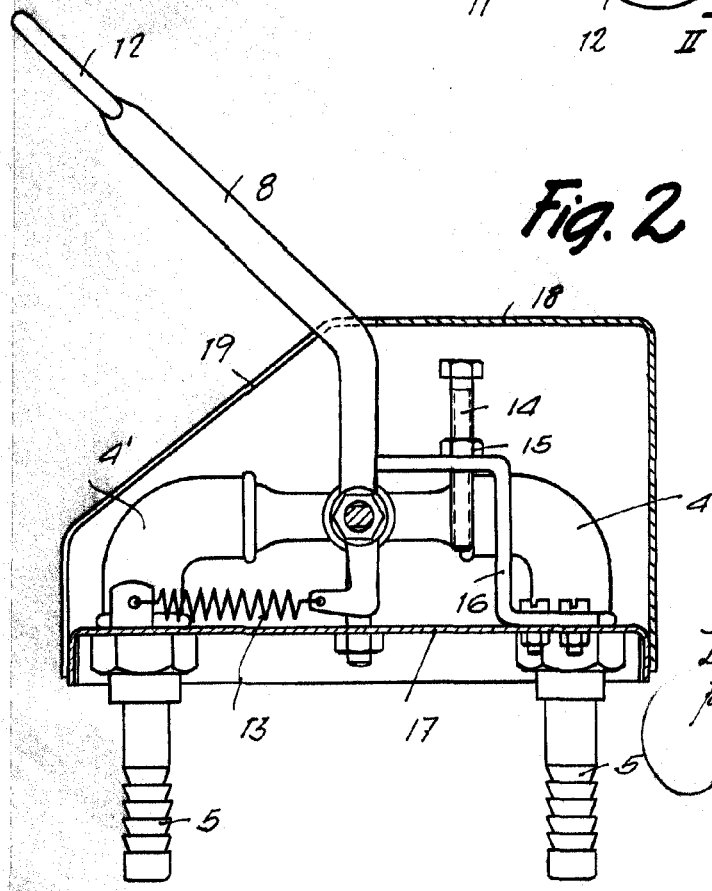


Fig. 2



65004

Barcelona, 12 Marzo 1958
 Luciano Quevedo Fogué
 p.a.

