



• 6 6 9 7 9

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

MEMORIA DESCRIPTIVA del Modelo de Utilidad que, por veinte años en España y posesiones, solicita la razón social AUTÓGENA MARTÍNEZ, S.A., de nacionalidad española y establecida en Madrid, calle de Vallehermoso, número 15, para: "SOPLITE MULTILLAMA PERFECCIONADO".

--ooOoo--

5 Para la fabricación de tubería del tipo llamado soldado, hay dos sistemas. Uno de ellos la soldadura mediante corriente eléctrica en máquinas especiales de roldanas, y otro, la soldadura oxi-acetilénica realizada ésta con una máquina especial, la cual mantiene un avance uniforme del tubo por debajo de un so



• 6 6 979

plete multi-llama, que realiza la fusión y soldadura de éste.

10 Máquinas similares a la anteriormente descrita, se emplean para soldadura automática de planchas a tope, por medio de soldadura oxi-acetilénica.

15 El soplete que se trata de registrar, integrante en su esencialidad de especial aparato, consiste en una boquilla para soldadura oxi-acetilénica, la cual en lugar de tener un solo dardo, como normalmente se emplea para la soldadura manual, posee una cabeza alargada sobre la cual, y en forma paralela, van montadas una serie de boquillas, estando la última en el mismo plano que las anteriores, pero con una inclinación respecto a 20 éstas, la cual es la que realiza la soldadura del tubo o chapa.

25 Para facilitar la descripción, se acompaña una hoja de planos doble, en la que figura el soplete parcialmente seccionado por un plano longitudinal y una pequeña sección transversal de la cabeza.

30 Consta este soplete de una cabeza -1- prismática, en la cual se aloja, hacia su parte central y superior, un racor -6- mediante rosca, la cual comprime a una tetilla plana -5- contra un resalte circular existente en la cabeza del soplete -1-.

En la parte superior de la tetilla plana -5-, va unido un tubo -7- conductor de la mezcla combustible, el cual en el otro extremo está unido al cono de mezcla -9- por medio de un anillo -8- y soldadura.

35 En el otro extremo del cono de mezcla va montado un

• 6 6 9 7 9

27



-3-

inyector -11- que por medio del efecto Venturi absorbe el acetileno al paso del oxígeno por un taladro a gran velocidad. La unión del cono de mezcla -9- contra el mango del soplete, se realiza mediante una tuerca -10- que apoya en un resalte del cono de mezcla -9-.

En uno de los laterales de la cabeza prismática del soplete -1-, van montados dos tubos curvos -15-, en cuyos extremos opuestos al que va unido a la cabeza, van montados los racores -14-, los cuales unen a la tetilla -12- mediante la tuerca -13-, estos tubos y tetilla son los destinados al paso del agua de refrigeración de la cabeza.

La cabeza -1- posee hacia su parte central, un barreno que la atraviesa en toda su longitud, rodeado de otros cuatro de menor diámetro que el anterior, destinados estos a la circulación del agua a lo largo de la cabeza para la refrigeración de ésta. El barreno central; el de mayor diámetro, es el destinado a la circulación de los gases de combustión del soplete, estando en comunicación éste con la tetilla -5- y con los porta-boquillas -2-. En ambos extremos del barreno central, van unos tapones destinados a hacer el cierre hermético del gas.

El agua de refrigeración entra, como se ha indicado anteriormente, por una de las tetillas -12-, atravesando el racor -14- y el tubo -15-, llegando a la cabeza y entrando entonces a unos taladros superiores de refrigeración hasta llegar al extremo opuesto, bajando inmediatamente al inferior por medio de un barreno ver-

• 6 6 9 7 9



-4-

65 tical que une a los dos, y, retrocediendo al extremo  
opuesto, en donde por medio de un tubo curvo -16- pa  
sa a la canalización del lado contrario, barreno in-  
ferior, hasta llegar al otro extremo de la cabeza -1-,  
en el cual existe otro taladro vertical, subiendo por  
70 éste hasta la perforación superior, por donde retroce  
de a tomar de nuevo el segundo tubo -15-, y por éste  
a la tetilla -12-, saliendo por ésta el agua de refri  
feración.

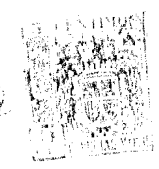
En la parte inferior de la cabeza, o sea, en la  
75 parte plana inferior, van montadas mediante roscado ó  
soldadura los porta-boquillas -2-, en número variable,  
según la capacidad del soplete, los cuales están atra  
vesados longitudinalmente por un barreno encaminado a  
permitir el paso del gas desde el taladro central de  
80 la cabeza -1- a las boquillas -3- y -4-.

La mayoría de las boquillas -4- poseen los ejes  
paralelos y perpendiculares al eje de la cabeza del so  
plete, o sea, que se encuentran todos los ejes de to  
das las boquillas en el mismo plano que el eje de la  
85 cabeza del soplete.

La última boquilla -3- de uno de los extremos, po  
see una inclinación con respecto a las anteriores, pe  
ro encontrándose sin embargo en el plano del resto de  
las boquillas, y está destinada a producir un aumento  
90 de temperatura en la unión del dardo de ésta con la pe  
núltima, efectuando la fusión en ese punto.

A continuación se cita, en las reivindicaciones,  
todo cuanto de novedad integra o constituye este sople  
te que puede ser construido con los materiales más di-

66973



... que aconseje...  
 ... alterar los...  
 ... altere, a...  
 ... social solicitan...  
 ... que le confie...  
 ... Industrial en...  
 ... para la...  
 ... de este...  
 ...

... - Se...  
 ...

... multi-...  
 ... de un...  
 ... curva; l...  
 ... lado, llev...  
 ... racor y tur...  
 ... correspondi...  
 ... sus extrem...  
 ... de agua...  
 ... prisma de...  
 ... boquilla...

... multi-...  
 ... dirección, caracter...  
 ... ática, que pos...  
 ... longitud, se...  
 ... cuatro barran...  
 ... la conexión...  
 ... una serie...  
 ... finalmente...

66979



-6-

27

últimos barrenos en un serpentín en el interior de la cabeza.

125 3) - Soplete multi-llama perfeccionado, según 1ª y 2ª reivindicaciones, caracterizado por poseer en la parte superior de la cabeza dos tubos que están en comunicación con los barrenos superiores de refrigeración, los cuales llevan en sus extremos racores con sus correspondientes tetillas, estando destinadas a la entrada y salida del agua de refrigeración.

130 4) - Soplete multi-llama perfeccionado, según 1ª a 3ª reivindicaciones, caracterizado por poseer en la parte superior un racor con su correspondiente tetilla, que es comprimida por aquél contra un asiento de sección V circular, estando en comunicación un barreno central del citado asiento con el orificio central de la cabeza, encontrándose el otro extremo del racor unido al tubo conductor de mezcla de gases, estando a su vez el otro extremo del tubo en unión íntima con el cono de mezcla de gases, el cual posee el inyector de mezcla y la tuerca de unión al mango.

135 5) - Soplete multi-llama, según 1ª a 4ª reivindicaciones, caracterizado por ser la sección transversal de la cabeza un hexágono irregular, en que uno de sus lados es curvo, convexo, encontrándose montados en la cara central inferior los racores porta-boquillas, donde es a su vez montada cada boquilla mediante roscado, estando todas las boquillas paralelas y perpendiculares al eje de la cabeza, menos la última que forma una inclinación con respecto a la penúltima, para concentrar en un solo punto los dos dardos y aumentar de esta for

145  
150

6 6 979



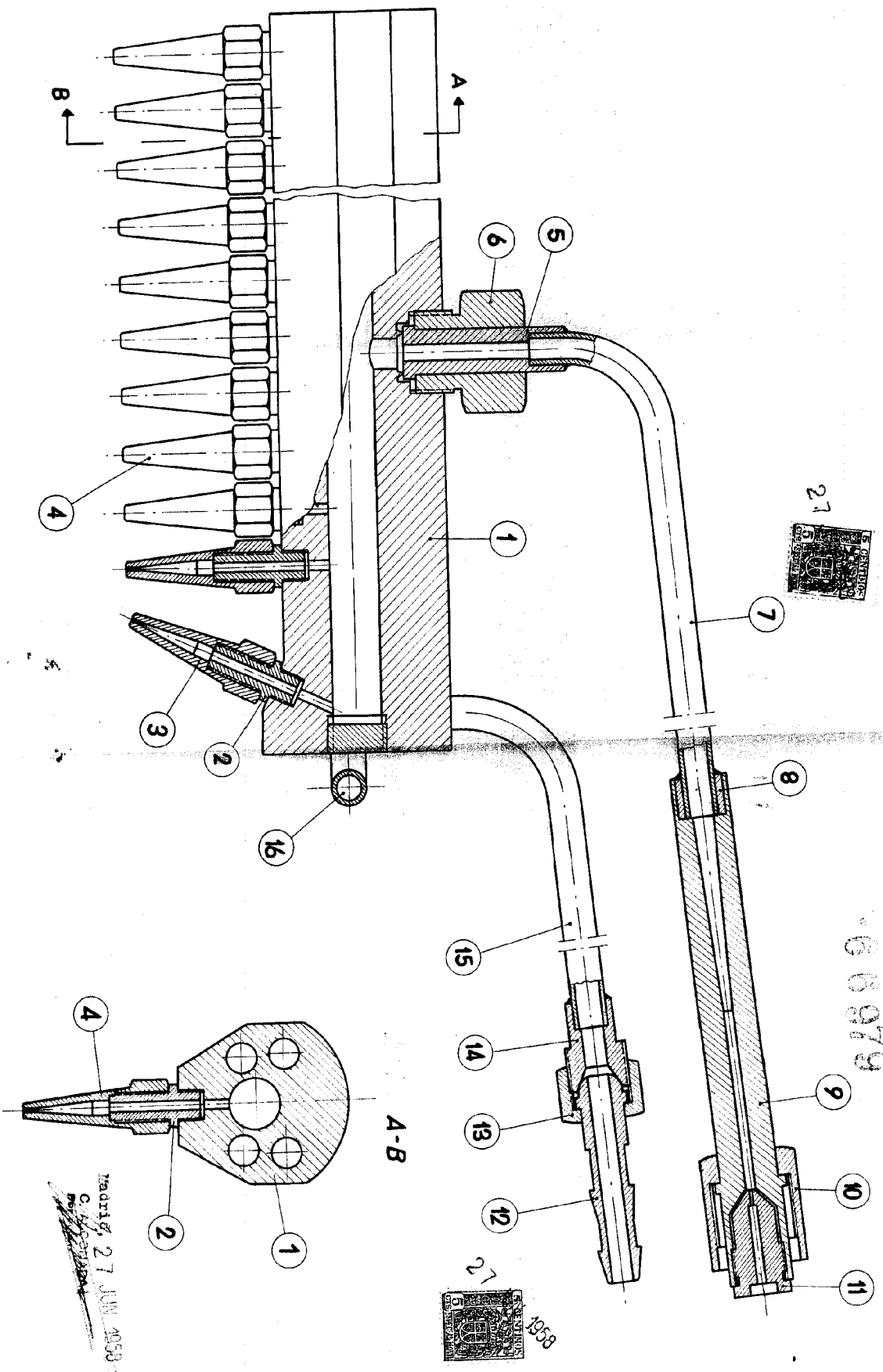
ma la temperatura hasta el punto de fusión del mate -  
rial.

155 6) - "SOPLETE MULTI-LLAMA PERFECCIONADO".

Esta Memoria Descriptiva consta de siete hojas  
foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de una  
hoja doble de planos.

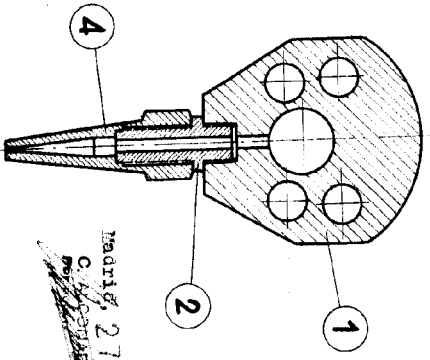
Madrid, 27 JUN. 1958

~~C. ALCONADA~~



6 6 979

A-B



Escala variable

Madrid, 27 JUN 1958  
O. MARTINEZ