



funcionamiento de estas lámparas de soldar, estando dotada a la vez de un sencillo dispositivo que permite regular a voluntad la riqueza de la combustión o admisión de aire del ambiente para su mezcla con el gas.

15 Las indicadas propiedades suponen una mejora de tipo industrial al permitir la utilización del gas y en particular del gas butano, en las lámparas de soldar, mereciendo por ello su solicitante el privilegio de exclusividad que implica el presente Modelo de Utilidad.

20 La nueva boquilla a que nos estamos refiriendo - comprende en esencia un tubo externo, que actúa de elemento o chasis, general de soporte de las restantes piezas. Este tubo tiene practicados amplios orificios de admisión de aire para la mezcla y para la refrigeración del tubo central conductor del gas, disponiendo además de otros -
25 orificios cerca de su boca para adicionar aire a la llama. En un extremo va roscado un tubo con un fino orificio de paso en su extremo interno, para actuar de "chiclet", siendo este tubo el que se une al conducto procedente del
30 depósito, por medio de un racord. Existe además un tubo central alojado en el tubo chasis perforado, que por un extremo está separado del resto del cuerpo, quedando enfrentado este extremo a la punta del "chiclet", de tal modo que al penetrar el chorro de gas lanzado por el "chiclet" dentro del tubo, arrastra o absorbe aire que se mezcla con el gas al penetrar por el espacio de separación, cuyo espacio puede hacerse mayor o menor roscando más o
35 menos el cuerpo de la boquilla al tubo del "chiclet" y fijando la posición deseada por medio de una contratuerca.

40 El conducto de paso de gas se interrumpe formando



una cámara de expansión del gas, para dar lugar a que este, además de salir por un conducto central principal, - salga también por otros orificios situados alrededor del central, con lo cual se da forma a la llama y suficiente cuerpo.

Todo lo dicho se comprenderá mejor a la vista de los dibujos anexos, que representan un ejemplo de boquilla, el cual debe interpretarse con amplio criterio no limitativo.

Tales dibujos muestran en su figura 1 una vista lateral en alzado de la boquilla, con un corte o rotura de su cubierta, por un extremo para mostrar un detalle importante. La figura 2 es una sección longitudinal y la figura 3, una vista frontal por la boca de fuego.

Refiriéndonos pues a los mencionados dibujos, hallaremos señaladas en ellos las diversas partes componentes con las siguientes acotaciones: -1- es el tubo exterior o chasis en el cual vemos los orificios mayores -2- y los menores -3- cerca de la boca. Este tubo se apoya en un extremo en el cuerpo anular -4- con rosca interior en el que va roscado el tubo -5- que en su extremo posee el apéndice perforado -6- ó "chiclet" y el conducto -7- por el que penetra el gas. Con -8- se señala la contratuerca de accionamiento manual y con -9- el racord por medio del cual se conecta al tubo procedente del depósito.

Con -10- señalamos el tubo central alojado en el tubo envolvente -1-, y ajustado en él por la parte de más diámetro -11-, quedando entonces al aire el extremo opuesto que resulta enfrentado al chiclet -6-, de tal modo que el chorro de gas que este lance penetre en el conducto -



-12-, para lo cual tiene una boca cónica -13- receptora.

75 El conducto -12- se interrumpe y forma la cámara -14-, a partir de la cual continúa un conducto -15- enfrentado al -12-, hasta la boca de salida -16-. La cámara -14- tiene además múltiples orificios de salida -17-, dispuestos alrededor del conducto central -15-.

80 Es de hacer notar que el tubo -1- forma en un extremo una especie de visera -18-, poseyendo aquí los orificios -3- ya mencionados, y que dentro de dicha visera hay otra -19-, todo ello para dar forma cilíndrica a la llama.

85 El funcionamiento expuesto en síntesis es como sigue: como ya se dijo, el gas penetra por el conducto -7- y pasa al -12- atravesando el espacio -20-, por el cual absorbe aire, a modo de mechero Bunsen. Esta admisión de aire es la que puede regularse roscando el cuerpo general de la boquilla al tubo -5- de modo que su extremo haga más o menos amplio dicho espacio -20-, pudiendo fijarse con la contratuerca -8- en una determinada posición.

90 Al llegar el gas del conducto -12- a la cámara -14- parte de él pasa al orificio -15- y sale por la boca -16- pero otra parte se expande y sale por los orificios -17- dando cuerpo a la llama.

95 Pueden ser variables en el aparato descrito, las formas, tamaños y materiales, así como cualquier detalle constructivo que la práctica o las diversas aplicaciones aconsejen modificar, siempre que con ello no se altere lo principal, que se resume en la siguiente

N O T A

100

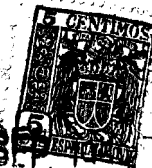
Los puntos no conocidos ni practicados en España.



sobre los que han de recaer las reivindicaciones de este Modelo de Utilidad, son:

105 1º.- Nueva boquilla para soldadores a gas, compues-
ta por un tubo soporte general externo, dotado de orifi-
cios de admisión de aire para la mezcla y para refrigera-
ción, cuyo tubo se apoya por un extremo en un cuerpo anu-
lar con rosca para que pueda alojarse en él y desplazar-
se a voluntad, un tubo de entrada de gas unido al conduc-
to procedente del depósito por medio de un racord, mien-
tras que su otro extremo tiene un apéndice con una fina
110 perforación de paso a modo de "chiclet", existiendo den-
tro del mencionado tubo externo otro encajado en el por
una zona dilatada inmediata a la boca de salida de gases,
mientras que la parte de menor diámetro resulta situada
115 al aire y separada lateralmente, tanto del tubo envolven-
te como por su extremo del anillo en que va roscado el -
"chiclet", de modo que entre este y la boca cónica del ci-
tado tubo central hay un espacio de admisión de aire ab-
sorbido por la corriente de gas, para la mezcla con este,
120 cuyo espacio de separación puede regularse y con ello la
admisión de aire, desplazando más o menos el cuerpo de la
boquilla en el tubo roscado del "chiclet", fijándose en
la posición que se desee por medio de una contratuerca
manual.

125 2º.- Nueva boquilla para soldadores a gas, carac-
terizada porque el conducto del tubo central mencionado
en la precedente reivindicación sufre una interrupción
al desembocar internamente en una cámara de expansión y
distribución de gases, si bien dicho conducto continúa al
130 lado opuesto de dicha cámara, para finalizar en la boca



central de salida y formación de la llama, mientras que la referida cámara posee otros múltiples orificios de salida distribuidos regularmente alrededor de la boca central, de tal modo que con el conjunto de ellos y con el chorro central se da forma y cuerpo a la llama. Y

135

3ª.- "NUEVA BOQUILLA PARA SOLDADORES A GAS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

140

Esta Memoria conste de SEIS hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 140 líneas.

Madrid, 19 de Septiembre 1959

Por autorización del interesado

76198



29 SEP 1959

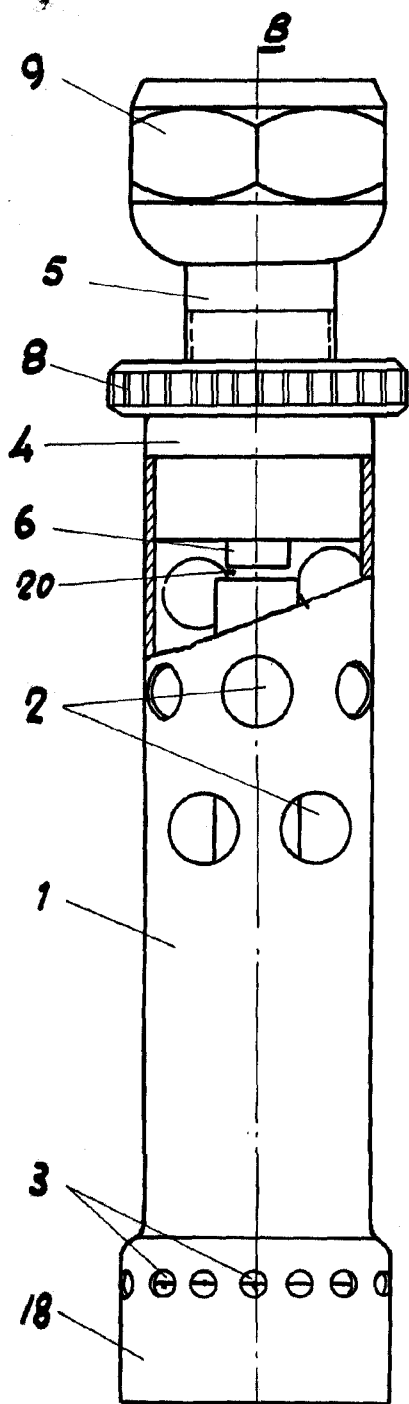


Fig. 1

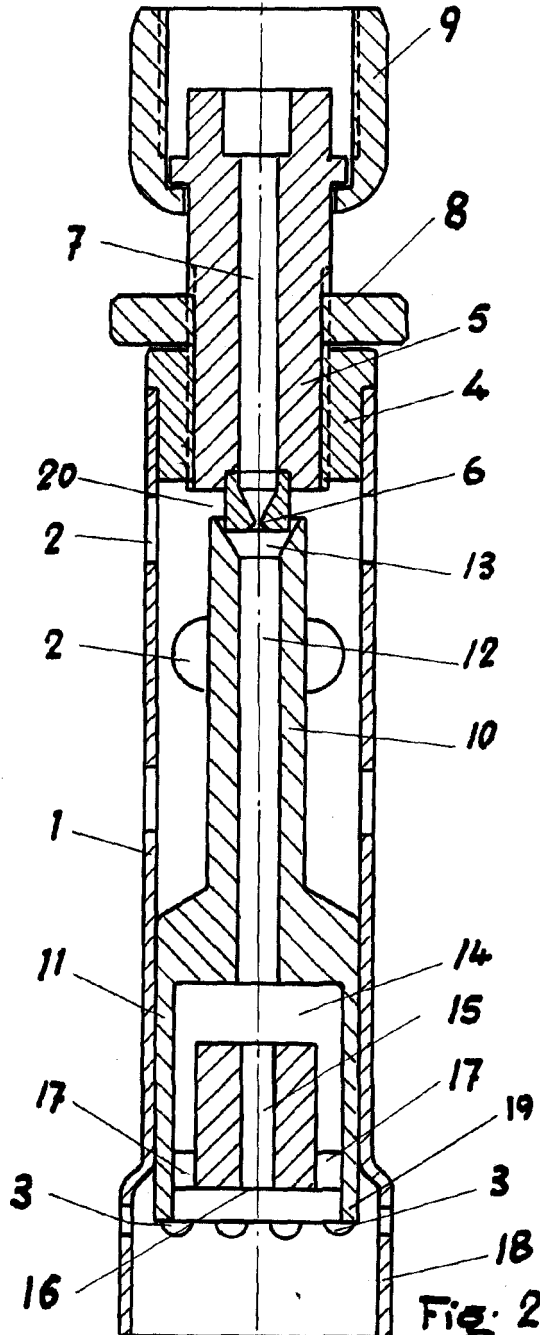


Fig. 2

Sección A-B

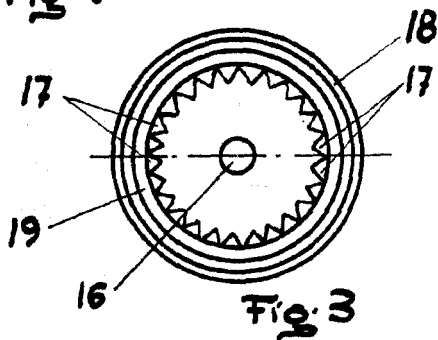


Fig. 3

Escala variable
Madrid Septiembre 1959