

119550

Memoria descriptiva que se acompaña á la solicitud de Patente de Introducción por DIEZ años á favor de V i c t o r i a - W e r k e A.-G., residente en Nürnberg, Ludwig Feuerbachstrasse número: 53 (Alemania) por "UN PROCEDIMIENTO PARA OBTENER UNA UNIÓN DE SOLDADURA DE PIEZAS METÁLICAS ENCHUFADAS", presentada en el Ministerio de Economía Nacional.

El invento se refiere á un procedimiento y á una disposición para obtener una unión de soldadura de piezas metálicas enchufadas. Se presta especialmente para la fabricación de marcos ó bastidores de bicicletas. El invento consiste en que en el interior de las piezas metálicas y en el punto de soldadura se dispone una cámara de fusión destinada á recubrir la soldadura, cerrada pero en comunicación con la junta de soldadura, cámara en la que los vapores originados al fundir la soldadura se ponen bajo tensión y así empujan á la soldadura líquida dentro de la junta de unión.

De esta forma se consigue distribuir perfectamente la soldadura por toda la junta y por lo mismo una soldadura perfecta. La soldadura se encuentra en el punto en que se emplea, llega exclusivamente á la junta de unión y asegura un consumo económico, pues en la cámara de fusión sólo se introduce la cantidad determinada de soldadura necesaria para la misma.

La unión enchufada de las dos piezas metálicas puede ahora construirse rígida gracias al carácter peculiar del proceso de sol-



5
30

10

15

dadura puede tener lugar una unión íntima y perfecta por la soldadura, mientras que por otro lado resulta imposible que se expulse
20 por presión la soldadura por el lado exterior de la pieza de trabajo y así se logra un trabajo perfectamente limpio que no requiere esencialmente volver á trabajar los puntos de soldadura ó de unión.

En el dibujo adjunto se ilustra el procedimiento de soldar
25 sirviéndose de una disposición especial para formar la cámara de fusión, señalando algunos ejemplos de diversas clases de unión en las figuras 1 á 3.

Según la figura 1 las dos piezas metálicas 1 y 3 á unir se hallan enchufadas y la pieza superior 2 encajada y cerrada por el
30 extremo superior 2' se asienta en el trozo de tubo 3, de manera que las paredes exteriores de las dos partes 1 y 3 se continúan enchufadas en forma lisa. En el trozo superior de tubo 3 se inserta fijo un casquete de cierre 4 que en unión con el extremo cerrado 2' de la parte inferior forma una cámara de fusión, en la que antes
35 de encajarse las piezas metálicas se introduce la soldadura 5, por ejemplo en forma de anillo.

La figura 2 ilustra una llamada soldadura exterior, en la que el trozo superior de tubo 3 se encaja en la tobera del trozo inferior metálico 1.

El trozo tubular 3 lleva para formar la cámara de fusión 6 dos casquetes de cierre 4, 4' encajados y posee además cerca del casquete inferior 4' unas perforaciones laterales 7 que forman los canales de salida de la soldadura á la junta de encaje. La soldadura
45 5' en forma granulada se introduce en la cámara de fusión 6 con preferencia antes de encajar el segundo casquete de cierre.

La figura 3 presenta una forma de ejecución de soldadura interior, en la que el trozo de tubo 3 se encaja liso sobre la tobera 2 encajada del trozo metálico 1. La tobera 2 está cerrada por su extremo superior 2' y con el casquete 4 inserto en el tubo 3 forma la
50 cámara de fusión 6 para recibir la soldadura 5' en forma de anillo ó granular.



opuestos, insertos en el interior de las piezas metálicas (1, 3).

85

3º- Una disposición para obtener una unión de soldadura por el método reivindicado en el punto 1, caracterizada porque al obtener una unión de piezas encajadas (llamada soldadura exterior) la pieza metálica encajada (5) lleva los dos casquetes de cierre (4, 4') que forman la cámara de fusión (6) y en la pared del tubo se prevén orificios (escapes) (7), que forman el canal de salida de la soldadura líquida al punto de junta.

90

Esta patente recae sobre "UN PROCEDIMIENTO PARA OBTENER UNA UNIÓN DE SOLDADURA DE PIEZAS METÁLICAS ENCAJADAS", como queda descrito en la presente memoria, caracterizada en la anterior Nota y representado en los adjuntos dibujos.

Madrid 25 de Agosto de 1930.



Fig. 1.

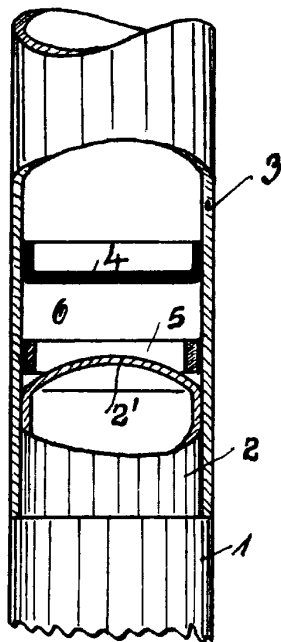


Fig. 2.

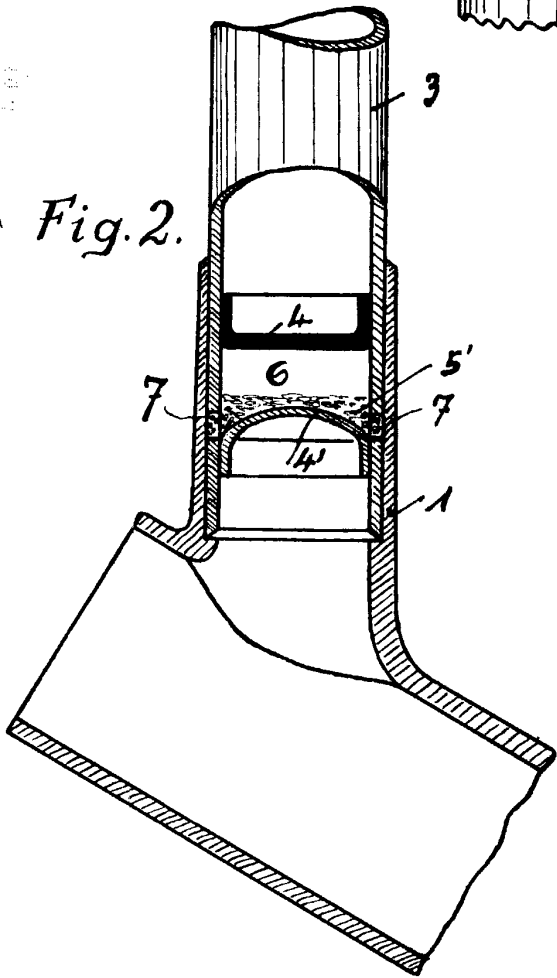
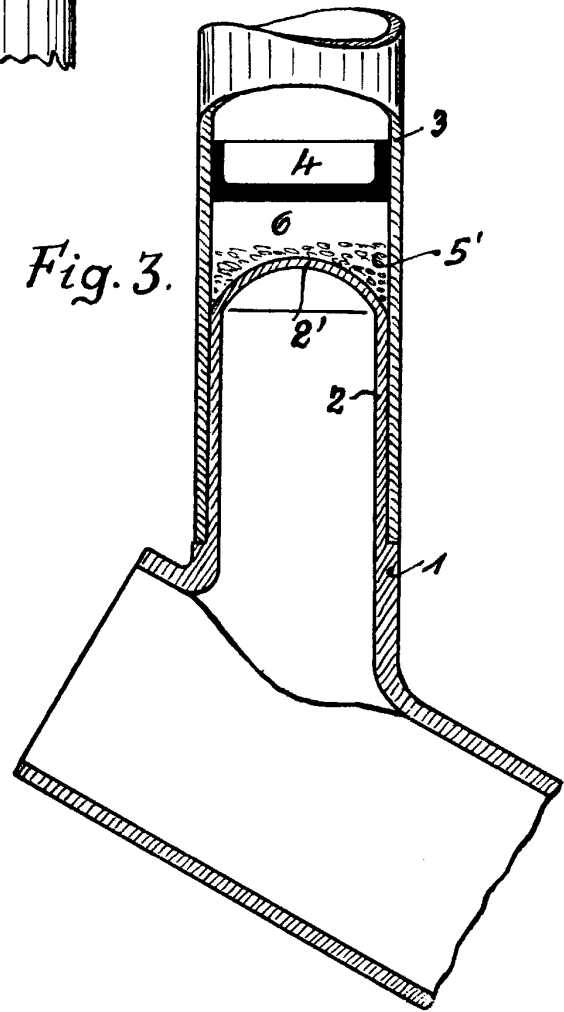


Fig. 3.



Escala variable
 por Victoria Werke A. G.
[Signature]

Hoja 1. Es 1.