

129350

"Un nuevo sistema de fabricación de mecheros o quemadores de gas"

Compañía Metalúrgica "Metac", S.A.E. ciudadanos alemanes, residentes en Barcelona (España) calle Nápoles nº 175, solicitan patente de invención por 20 años para España y sus Colonias por "UN NUEVO SISTEMA DE FABRICACIÓN DE MECHEROS O QUEMADORES DE GAS" (Clase 56 Grupo 6.)

Inventor E. Hildebrand.



5 Son conocidos diferentes tipos de mecheros o quemadores de gas aplicables a hornillos y cocinas, todos ellos muy complicados de difícil montaje y por consiguiente muy poco prácticos para su limpieza y conservación. La mayoría de los quemadores hasta ahora conocidos tienen en el extremo de los manguitos que conducen el gas a los canales de la pipa del quemador una serie de manguitos y toberas para graduar la cantidad de gas según la presión del mismo. Esta clase de mecheros no son nada prácticos cuando tienen que ser montados y desmontados por personal no especializado para estas operaciones. Igualmente hay un inconveniente en los sistemas de fijación de la pipa del quemador que no mantienen centrados los canales de la pipa frente a los manguitos conductores del gas así como también la facilidad con que se desvían las pipas del quemador en cualquier dirección, constituyendo todo ello una serie de inconvenientes, tales como la desviación de la llama, retroceso de la misma y deterioro del soporte de las pipas.

10 En el presente invento se dá a conocer un nuevo procedimiento de fabricación de mecheros y quemadores de gas en los que se han evitado todos los defectos existentes en todos los sistemas hasta ahora conocidos por lo cual constituye un nuevo tipo de gran rendimiento de sencillez suma y de coste relativamente

20

reducido.

En este nuevo procedimiento de fabricación, existen dos puntos nuevos principales: el primero lo constituye el soporte de la espita y el segundo el sistema de fijación de la pipa del quemador.

El sistema de fijación de la espita permite graduar la distancia entre el extremo de los manguitos conductores de gas y la entrada de los canales de la pipa del quemador. La fijación se hace mediante un tornillo provisto en el soporte.

La fijación de la pipa del quemador es sumamente sencilla y se efectúa ajustando la pipa frente a los manguitos conductores de gas haciendo coincidir dos entalladuras provistas en ellas sobre los extremos de los tornillos que sujetan el soporte de la espita.

En los dibujos adjuntos se presenta la ejecución de este nuevo procedimiento de fabricación mostrando:

Figura 1 una vista lateral del conjunto.

Figura 2 un corte longitudinal de figura 1.

Figura 3 una vista frontal con la espita desmontada.

Figura 4 una vista frontal de la pipa del quemador.

Según se vé en los dibujos la pipa del quemador 1 está provisto en su interior de dos canales conductores 2 y 3 que conducen el gas al cono 4 cuando se produce la combustión. La pipa 1 tiene en su extremo una platina 5 que representa dos aletas en forma de gancho 6 6', las cuales se apoyan sobre los tornillos 7 y se sujetan mediante la tuerca y contratuerca 8.

Para la fijación de los tornillos 7 sobre el montante de la cocina u hornillo se ha provisto la tuerca 9. Los tornillos 7 sujetan al propio tiempo la pieza soporte 10 de forma cilíndrica que es la que aguenta la espita 17. El soporte 10 está fijado mediante los tornillos 7 por una platina 11 provista de dos taladros 14 y 14' por el interior del cual pasan los tornillos 7. La fijación de la espita 17 sobre el soporte 10 se efectúa mediante el tornillo de graduación 15 el cual fija en el interior del taladro 13 un manguito 19 de la espita 17;

El soporte 10 está provisto de una entalladura semicircular 12 que tiene por objeto permitir la entrada de aire al interior del conducto 2 para formar la mezcla para la conducción. El manguito interior 18 de la espita 17 queda enchufado exactamente sobre el eje del canal 3 automáticamente después de fijada la espita mediante el tornillo 15, coincidiendo entonces el canal interior 16 del manguito 18 con el eje del canal 3.



65 La espita 17 está provisto de una manecilla 20 que actúa sobre el cuerpo conico central 22 de la espita que es el que sirve para obturar y dar paso a voluntad al gas que entrando por el conducto 21 pasa mediante los taladros 24 al manguito 19 y de este al canal 2 cuando la posición de la manecilla 20 está desviada 90° de la posición indicada en el dibujo dar paso al gas desde el canal 21 por el taladro 23 al tubo 16 del manguito 18 y de este al canal 3

70 El montaje de este tipo de quemador se efectúa de la siguiente forma: Sobre el montante de la cocina u hornillo se fija el soporte 10 mediante los tornillos 7 los cuales atraviesan los taladros 14 de la latina 11 y fijan mediante la tuerca 9 el soporte 10 sobre el soporte de la latina 11. Despues de esta operación se montan sobre los esparragos de los tornillos 7 la pipa 1 propiamente dicha introduciendo los ganchos 6 6' sobre dichos esparragos y fijando el conjunto mediante la tuerca y contratuerca 8. Como que los puntos de apoyo del soporte de la espita de la pipa son comunes, de aquí se deduce que la coincidencia de los ejes de los tubos conductores de gas y los canales de la pipa es exacta é invariable.

80 Por este sistema de montaje la pipa queda tan sólidamente fijada sobre los tornillos que es imposible que se desvía en cualquier sentido.

85 La fijación de la espita sobre el soporte 1 es sumamente sencilla, basta introducir el manguito 19 dentro del taladro 13 y una vez determinada la distancia que se desea dar entre el extremo del manguito 19 y los canales conductores fijar el tornillo 15, quedando la espita completamente estabilizada.

90 Este nuevo procedimiento de fabricación de quemadores o mecheros de gas para hornillos cocinas reúne sobre todos los hasta ahora conocidos dos ventajas primordiales, primeramente se evita las desviaciones de la pipa así como su rotación y se facilitan el montaje y desmontaje de la misma para su limpieza y conservación. Con un solo tornillo se obtiene la graduación y fijación de la espita y finalmente se consigue la invariable y exacta coincidencia de los manguitos conductores del gas con los canales de la pipa del quemador.

100 En el montaje de este nuevo sistema de fabricación de quemadores se han suprimido todas las piezas intermedias que se emplean en los modelos actuales, que no solo aumenta el costo de fabricación sino que son también motivo de averías y complicaciones



, en su conservación y pérdida de fluido.

105 Se comprenderá que para la fabricación de dichos quemadores se podrá utilizar cualquier clase de material apropiado, así como también se podrá variar las dimensiones y forma sin apartarse de la idea del invento.

N O T A

110 LA patente de invención cuyo privilegio se solicita para España y sus Colonias deberá recer en " UN NUEVO SISTEMA DE FABRICACIÓN DE RECHEROS O QUEMADORES DE GAS" siendo lo que se declara como nuevo y de propia invención o siguiente:

115 1ª " UN NUEVO SISTEMA DE FABRICACIÓN DE RECHEROS O QUEMADORES DE GAS" caracterizado por el hecho de que se hayan provisto en la pipa del quemador una platina con dos aletas en forma de gancho que fijan dicha pipa sobre unos tornillos colocados sobre el montante de la cocina u hornillo.

120 2ª " UN NUEVO SISTEMA DE FABRICACIÓN DE RECHEROS O QUEMADORES DE GAS" caracterizado por el hecho de que se haya provisto un soporte para la espita el cual es fijado sobre el montante de la cocina u hornillo mediante los mismos tornillos que sujetan la pipa

125 3ª " UN NUEVO SISTEMA DE FABRICACIÓN DE RECHEROS O QUEMADORES DE GAS" caracterizado por el hecho de que la fijación de la espita sobre el soporte se efectúa mediante un tornillo que la sostiene exactamente en la posición conveniente para la graduación de la distancia entre los manguitos conductores y los canales de la pipa del quemador.

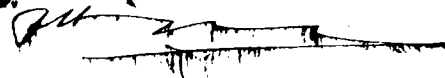
130 4ª " UN NUEVO SISTEMA DE FABRICACIÓN DE RECHEROS O QUEMADORES DE GAS" caracterizado por el hecho de que el soporte de la espita está provisto de una entalladura semicircular que permite la entrada del aire para la formación de la mezcla necesaria para la combustión.

135 5ª " UN NUEVO SISTEMA DE FABRICACIÓN DE RECHEROS O QUEMADORES DE GAS" tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

Consta de 4 hojas mecanografiadas en una sola cara.

Barcelona 5 Enero 1933.

J. B. RENTER RIDAURI
D.P.



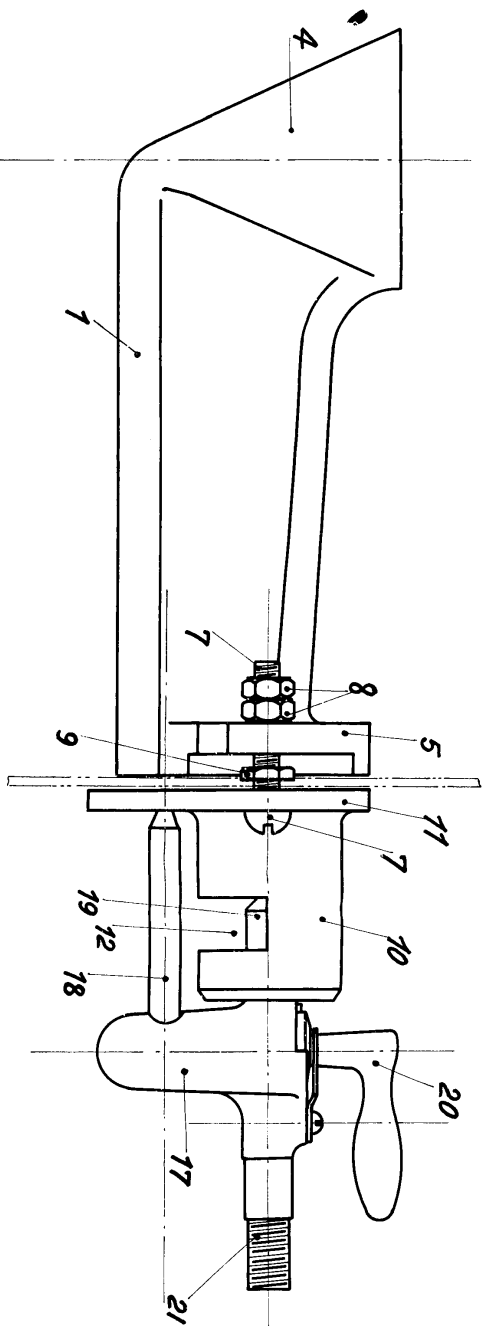


Fig. 1

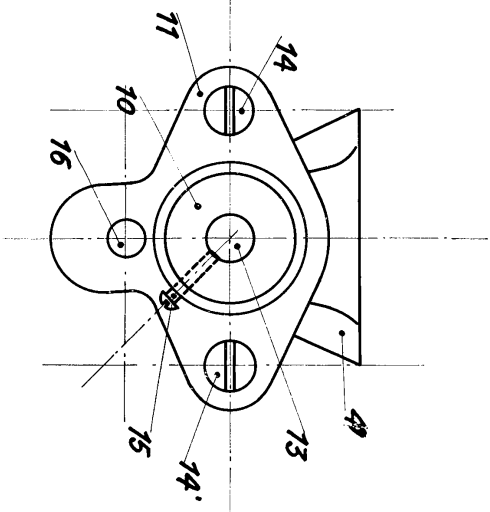


Fig. 3

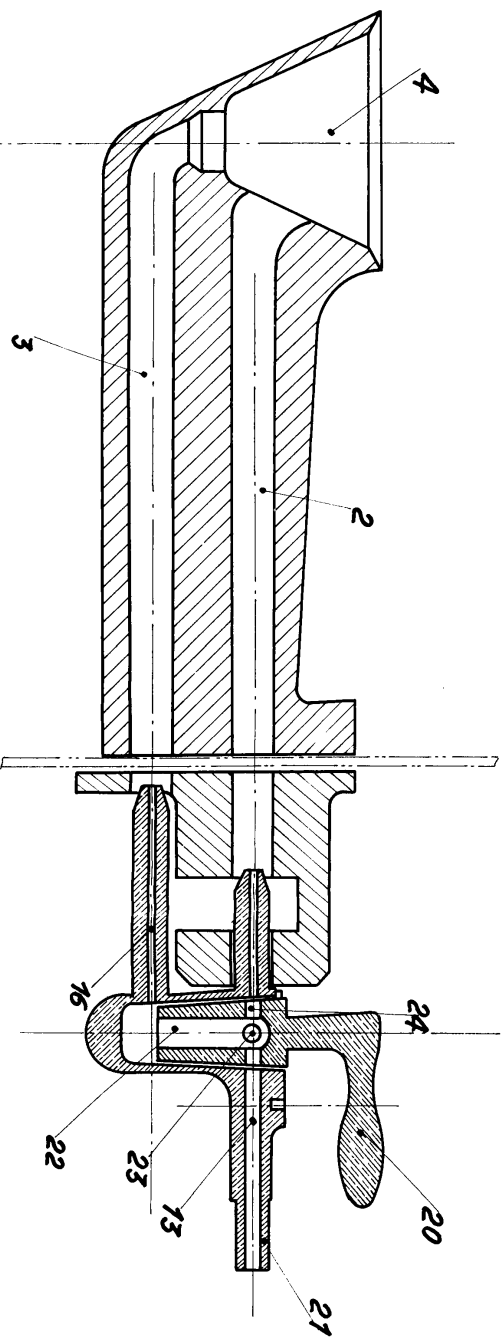


Fig. 2

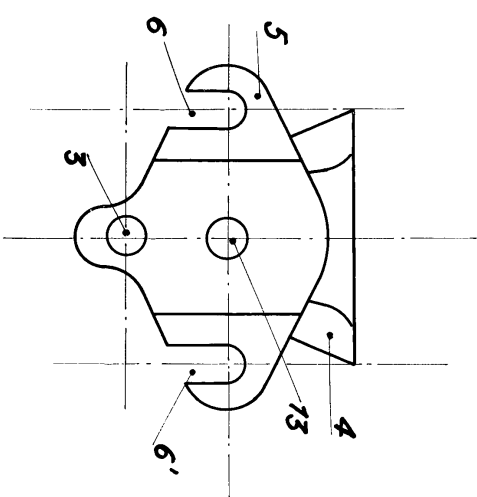


Fig. 4

Escala variable

[Handwritten signature]