

PATENTE ESPAÑOLA

MEMORIA

descriptiva sobre: " PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE MECHEROS
PARA GAS.-"

POR

D. JESUS MANI TRAVERIA.-

DE

BARCELONA.-

153711



PATENTE DE INTRODUCCION.

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE MECHEROS PARA GAS".

Solicitante: Don JESUS MANI TRAVERIA.

Residencia: BARCELONA, Calle Balmes, 22.

Nacionalidad: Español.

La presente invención se refiere a un perfeccionamiento en la fabricación de mecheros para gas, especialmente para gas acetileno, de los que consisten, en síntesis, en un cuerpo tubular de metal, cuyo extremo inferior es

5 cónico y dotado de rosca para su fijación en la lámpara o aparato de alumbrado y que por su extremo superior va cerrado por una pastilla de material refractario, fijada convenientemente, por ejemplo mediante engaste, y provista por lo general de dos orificios calibrados e inclinados

10 de modo que los chorros de gas que salgan por dichos orificios choquen entre sí, dando lugar a la llama luminosa, y estando alojados en el interior del cuerpo tubular uno o varios tamices para libertar el gas de las impurezas que pueda arrastrar.

15 En la fabricación de la pieza tubular de metal, en

153711



los procedimientos de fabricación conocidos y practicados hasta la fecha en España, se ha partido siempre de un disco de plancha metálica, dándole forma cilíndrica por sucesivas operaciones de embutición, trabajando luego la parte inferior cerrada de esta pieza cilíndrica para darle forma cónica, cortando después el extremo cerrado y proveyendo la superficie cónica de una rosca.

La conformación de la pieza metálica según este procedimiento resulta costosa por las múltiples operaciones de embutición o estampación que se requieren y ello da lugar a un apreciable encarecimiento del producto terminado.

En el extranjero, particularmente en Inglaterra, se viene empleando desde hace algún tiempo un nuevo procedimiento para la fabricación de la pieza metálica citada, que consiste en partir de un tubo estirado y calibrado, en cortarlo en trozos del largo correspondiente al que deba tener la pieza terminada y en hacer uno de sus extremos cónico en una sola operación de estampación con empleo de una matriz correspondiente. Con ello se suprimen las sucesivas operaciones de embutición del disco de plancha metálica que hasta ahora han tenido que efectuarse, así como la producción de desperdicios de material que era inevitable en el antiguo procedimiento, por la necesidad de cortar el extremo cerrado de la pieza formada y los rebordes del otro extremo producidos por efecto de las sucesivas estampaciones indicadas.

Los dibujos adjuntos ilustran el invento.

Fig. 1 representa un trozo de tubo estirado y calibrado, cortado de un tubo de mayor longitud y que es la

153711



pieza de la que se parte en el presente procedimiento.

Fig. 2 ilustra la pieza terminada.

Fig. 3 muestra esquemáticamente y en posición abierta, la matriz para dar forma oónica a una de las extremi-
50 dades del tubo representado en la Fig. 1.

Fig. 4 representa la misma matriz en posición cerrada.

1 ilustra en las Fig. 1 y 3 el trozo de tubo del que se parte en el procedimiento objeto del presente invento. 2 es la matriz para dar forma cónica a una de las extremi-
55 dades de la pieza 1 y que para tal fin va dotada de un hueco de forma cónica 3 de diámetro inferior mayor que el exterior del tubo cilíndrico 1. Esta matriz 2 actúa en combinación con una pieza macho o mandril 4, con terminación cónica 5, convenientemente fijada en una pieza-base 6,
60 yendo montada esta pieza 6 preferentemente en la mesa de una prensa excéntrica, y la matriz correspondiente 2 en el pistón prensador de la misma prensa. 7 representa esquemáticamente un dispositivo de expulsión.

El perfeccionamiento objeto del presente invento se
65 lleva a cabo de la manera siguiente:

El trozo de tubo cilíndrico de metal 1 se coloca sobre el mandril 4 hasta que su extremo inferior se asiente sobre la pieza-base 6, para lo cual puede preverse en la misma una ranura correspondiente según se desprende clara-
70 mente del dibujo (véase Fig. 3). Acto seguido se hace bajar la matriz 2, que se supone fijada en el pistón prensador de una prensa excéntrica por ejemplo, de modo que el hueco cónico 3 de la misma se coloque sobre el tubo cilíndrico 1 a manera de campana. Esta operación origina el estrecha-
75 miento del extremo superior del tubo 1, que queda prensado

1 5 3 7 1 1



contra la parte cónica 5 del mandril 4, adoptando así,
al término de la bajada de la matriz 2 según se desprende
claramente de la Fig. 4, por su interior la conicidad de
dicho mandril 4 y por su exterior la del hueco 3. Al le-
80 vantar la matriz 2, se quita la pieza terminada, sirvién-
dose por ejemplo del expulsador 7, y se coloca un nuevo
tubo sobre el mandril 4 para repetir la misma operación.

Según se desprende de lo descrito, la operación de
conformación del tubo 1 es rapidísima, pues se limita a
85 una sola embutición, reduciendo así la mano de obra, y la
producción de desperdicios de material queda limitada a la
formación insignificante de rebabas en el extremo superior
cónico del tubo 1.

Las piezas metálicas formadas según el perfecciona-
90 miento descrito, se acaban luego de acuerdo con procedi-
mientos conocidos, o sea proveyendo la superficie cónica de
rosca, alojando en su interior uno o varios tamices y, en
el extremo opuesto a la parte cónica, una pastilla con
orificios calibrados para la salida del gas, engastándola
95 convenientemente mediante repulsaje del respectivo borde.

El perfeccionamiento descrito no ha sido divulgado,
practicado ni puesto en ejecución en España, pero se cono-
ce ya en el extranjero, por cuyo motivo se solicita patente
de introducción al amparo de la legislación vigente. Como
100 pais de origen se cita Inglaterra.

N O T A

Suficientemente descrito el invento, así como la ma-
nera de ponerlo en práctica, se hace constar que el mismo
puede estar sometido a variaciones de detalle sin que por
105 ello se altere su principio fundamental, siendo lo esencial



153711

y por lo que se solicita patente de introducción por diez años en España, sus Colonias y Protectorados, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

110 1ª.- Perfeccionamiento en la fabricación de mecheros para gas, caracterizado porque se parte de un tubo de metal cilíndrico, estirado y calibrado, cortándolo en trozos del largo adecuado y haciendo luego uno de sus extremos cónicos en una sola operación de estampación mediante una matriz bipartida correspondiente.

115 2ª.- Perfeccionamiento en la fabricación de mecheros para gas según reivindicación 1ª, caracterizado porque la matriz bipartida consta de una pieza macho o mandril cilíndrico con su extremo superior cónico y de una pieza hembra con hueco interior cónico, de conicidad correspondiente a
120 la del mandril, correspondiendo el diámetro de la parte cilíndrica del mandril al diámetro interior del tubo a embutir y siendo el diámetro inferior del hueco cónico de la parte hembra mayor que el diámetro exterior de la pieza de trabajo.

125 3ª.- PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE MECHEROS PARA GAS,

tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara y los dibujos adjuntos.

Madrid, 9 de Julio de 1941

JESUS MANI TRAVERIA.-

p.p. Por Poder de J. GOMEZ AGEBO.

153711



153711

FIG.1

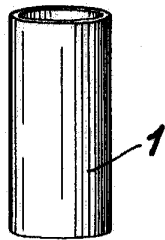
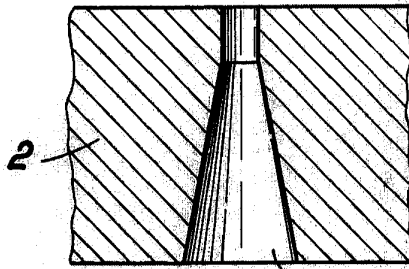
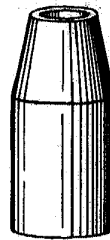


FIG.2



ESCALA VARIABLE

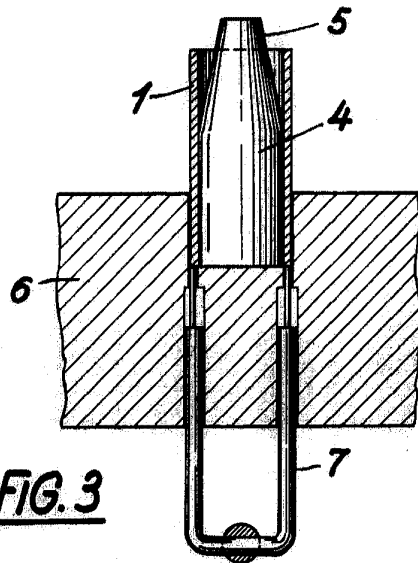


FIG.3

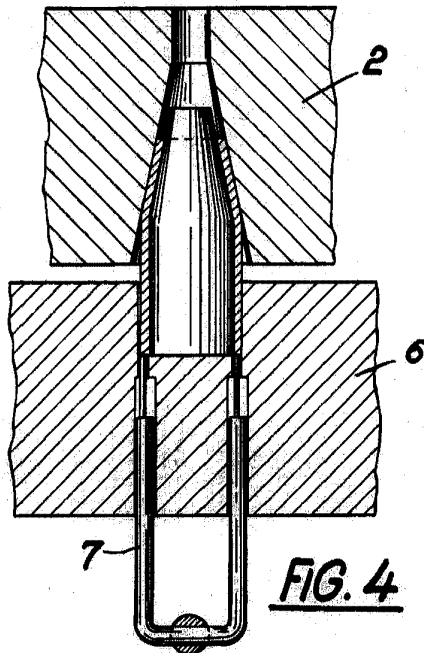


FIG.4

ESTADO PATENTADO