



MEMORIA DESCRIPTIVA

163070

— MODELO DE UTILIDAD.

DURACION: VEINTE AÑOS

OBJETO: "SOLDADOR PERFECCIONADO".

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASIF. B. 23 _____
SUBCLASIF. K _____

Solicitante: Don José RABASSA Plans y Don Ramón TARRE Aguirre,

Residencia: HOSTALRICH (Gerona), c/ Mayor núm. 63,

Nacionalidad: española.



La presente descripción se refiere, como su enunciado indica, a una cabeza de soldador de estaño perfeccionada, concebida para ejecutar trabajos delicados y de precisión, aplicables especialmente en montajes de radios y televisores, instalaciones eléctricas y electrónicas para el conexionado de sus elementos; cuya novedad estriba en que en el interior contiene el estaño a fundir, estando dotado de una varilla o émbolo deslizante que permite dosificar la cantidad de estaño según se desee más o menos cantidad.

De lo anteriormente expuesto cabe deducir la gran utilidad del presente soldador, proporcionándole una absoluta superioridad con respecto a los dispositivos soldadores actualmente conocidos, en cuya manipulación tenían que emplearse las dos manos, una para trabajar con el soldador y la otra para aplicar la varilla de estaño; cuyo inconveniente queda totalmente eliminado proporcionando una mayor comodidad al operario, susceptible de traducirse en un mayor rendimiento puesto que con la mano libre puede asir y aproximar total o parcialmente los elementos a soldar.

Dicho soldador está constituido por un cuerpo tubular, de dimensiones variables, en cuyo interior se aloja axialmente una varilla o émbolo solicitada por un resorte de compresión debidamente apoyado, la cual asoma por el extremo o punta de trabajo a través de un orificio que comunica en depósito interior con el exterior; en el interior del citado cuerpo se deposita estaño, introduciendo por el extremo posterior, dotado al efecto de un tapón roscado, y una vez alcanzada la temperatura de fusión del estaño se aplica la punta sobre el metal o piezas a soldar, efectuando una ligera presión al objeto de producir un movimiento retractil sobre la varilla, venciendo la tensión del resorte, con



lo que se obtiene la descarga de la fusión, ya que el émbolo do-
sificador actúa como alimentador, pudiendo así controlar la can-
tidad de estaño ejerciendo más o menos presión con el extremo de
trabajo del soldador.

35 Este, puede ser calentado con electricidad, gasolina,
gas, etc., aplicandolo convenientemente por medios suficientemen-
te conocidos, que incluso pueden estar integrados en el asidero
o mango adoptado al cuerpo de soldador que se preconiza.

40 El resorte que actúa sobre el émbolo se realiza en un
material adecuado para que la temperatura de fusión del estaño no
perjudique sus características elásticas.

45 A continuación se hará una descripción completa del
aludido soldador con referencia a los planos que se acompañan,
en los cuales, se representa, a simple título de ejemplo, no li-
mitativo, una forma preferente de realización susceptible de to-
das aquellas modificaciones de detalle que no alteren fundamen-
talmente sus características esenciales.

En dicho plano:

50 La figura 1ª, muestra un despiece del soldador que se
preconiza.

La figura 2ª, es un detalle de su montaje seccionado
longitudinalmente.

55 Según tales figuras, el objeto que se preconiza está
constituído por un cuerpo tubular (1), preferentemente cilíndri-
co, de dimensiones variables, cuyo extremo de trabajo forma un
plano inclinado (2), mientras que el extremo opuesto se cierra
con un tapón a rosca (3) dotado de un orificio axial (4); inte-
riormente presenta un depósito de capacidad adecuada (5), que se
prolonga axialmente según estrechamientos escalonados, siendo el
60 menor (6) el que se comunica con el exterior por el extremo de



trabajo (2). En el interior se aloja una varilla o émbolo (7),
dotada de una placa o arandela solidarizada (8), situada en un
punto conveniente, que sirve de plano de asiento del extremo de
un resorte de compresión (9), apoyado, asimismo, por su extremo
65 posterior sobre el tapón roscado (3), pasando con caracter des-
lizante el extremo posterior del émbolo (7) a través del orifi-
cio (4) de dicho tapón (3), mientras que el extremo anterior del
citado émbolo (7) asoma por el extremo de trabajo (2) del cuerpo
(1).

70 En el depósito interior (5) del cuerpo (1) se deposita
el estaño, introduciendolo por la parte posterior previo despla-
zamiento del tapón (3), y así, una vez que el soldador alcanza
la temperatura de fusión del estaño basta efectuar una ligera
presión sobre el metal o elementos a soldar, al objeto de provo-
75 car un ligero deslizamiento de la varilla (7) solicitada por el
resorte antagonista (9), convirtiendose ésta en un alimentador
dosificador del estaño fundido, controlando la cantidad conve-
niente en cada caso, regulándola con una mayor o menor presión
ejercida con el extremo de trabajo (2).

80 El calentamiento de fusión del estaño puede realizarse
mediante sistemas convencionales, cuyos medios caloríficos pueden
formar parte del mango o asidero del soldador descrito.

85 La forma, dimensiones y materiales podrán ser variables
y en general cuanto sea accesorio o secundario, siempre que no
altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto que se des-
cribe.

Los términos en que queda redactada esta Memoria son
ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con
caracter amplio y nunca en forma limitativa.



N O T A :

90 El MODELO DE UTILIDAD que se solicita, deberá recaer, precisamente, sobre las particularidades características de las siguientes reivindicaciones:

95 1ª.- Soldador perfeccionado, c a r a c t e r i z a d o porque en el interior de un cuerpo tubular se aloja axialmente un émbolo solicitado por un resorte de compresión, contenido en un vaciado de capacidad adecuada, previsto como depósito de estaño, el cual se introduce por la parte posterior, cerrada por un tapón roscado dotado de un taladro axial para facilitar el paso y deslizamiento de la parte posterior del émbolo, cuyo extremo anterior asoma al exterior a través de un orificio adecuado que comunica el depósito con el extremo anterior de trabajo del soldador, rematado por un plano inclinado, de manera que al alcanzar el estaño contenido la temperatura de fusión, proporcionada por medios convencionales, previa presión del extremo de trabajo sobre el o los objetos a soldar, se produce un desplazamiento del émbolo, venciendo la tensión del resorte, convirtiéndose en un alimentador dosificador.

100

105

110 2ª.- Soldador perfeccionado, según la anterior reivindicación, que se caracteriza porque el émbolo está dotado de una arandela solidarizada en un punto conveniente, en la que apoya un extremo del resorte de tensión, mientras que el otro asienta en el tapón de cierre posterior, de forma que el resorte tienda a impulsar al émbolo hacia el extremo de trabajo del soldador, actuando de elemento antagonista del desplazamiento retractil, cuando se produce la presión alimentadora.

115

3ª.- "SOLDADOR PERFECCIONADO".

Todo ello según queda expuesto en la presente Memoria,



que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, y una hoja de dibujos que con la misma se acompaña.

MADRID, 9 NOV. 1970

P. A.

Modesto Polo

P. P.

A large, stylized handwritten signature or flourish that extends from the name "Modesto Polo" and the "P. P." below it, sweeping across the page.



FIG. 1

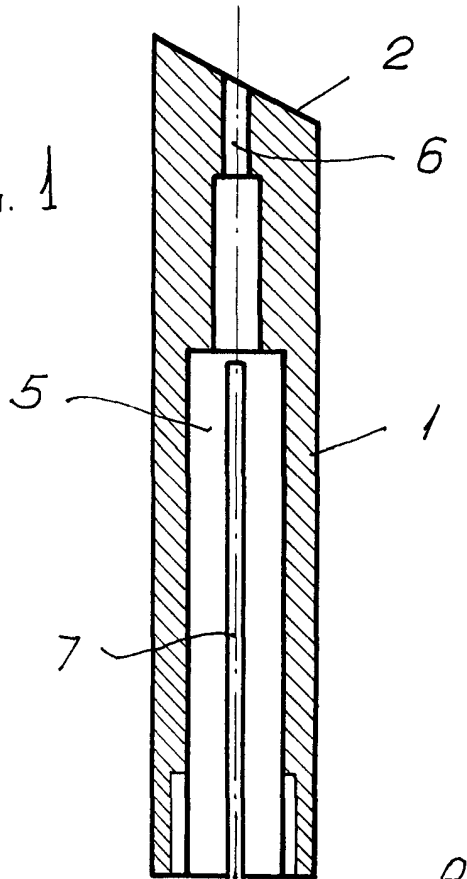
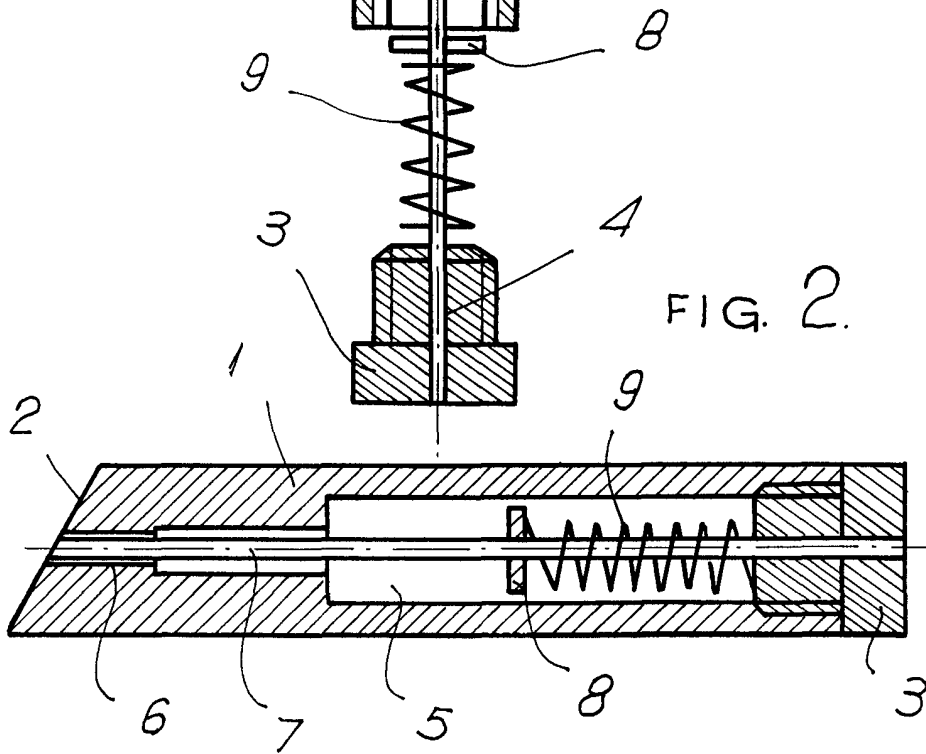


FIG. 2.



Madrid.

9 10/10/10
Bata

ESCALA VARIABLE.