

186347



823K

MODELO DE UTILIDAD

por 20 años

A favor de D. PEDRO CAMPS COMA, de nacionalidad española,
residente en BARCELONA, Gerona, 9. - - - - -

por: "INSTALACION PARA LA FABRICACION DE VARILLAS PARA
SOLDAR". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere el presente modelo de utilidad a
una instalación expresamente diseñada para la fabricación
de varillas para soldar, aportando sensibles ventajas
5 sobre los distintos medios actuales de fabricación de
dichas varillas.

En efecto, en la actualidad para las opera-
ciones de soldadura vienen empleándose varillas de metal
de aportación de aleación apropiada a la que hay que
10 adicionar el correspondiente fundente en la fase de

trabajo. En evitación de la separación entre estos elementos, ya se emplean varillas para soldar que incluyen ambos elementos en una sola pieza, disponiendo que la varilla de aleación vaya recubierta por una
5 capa de material fundente, lo que permite su trabajo simultáneo. De ello se deriva sin embargo el inconveniente de que como el material fundente es generalmente poco consistente, por ejemplo boratos o fluoruros, con el transporte, o simplemente con el uso, la citada
10 capa exterior se deteriora, perdiendo la varilla su efectividad en no pocos casos.

La solución más idónea en consecuencia consiste en arbitrar que el alma de la varilla la constituya el material fundente, y la aleación la capa externa, con
15 lo que amén de tener mayor protección para aquél se obtiene una menor sección en la aleación y por tanto mayor facilidad de fusión de la misma.

La actual instalación viene a resultar de aplicación expresa a este último tipo de varillas, que
20 son las que en definitiva comunicarán resultados más eficaces.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva una hoja de dibujos en la que se ha representado un caso práctico de
25 realización, el cual se cita sólo a título de ejemplo no limitativo del alcance del presente modelo de utilidad.

En dichos dibujos:

La figura 1 es una vista esquemática en alzado lateral de la instalación necesaria para la realización
30 de la actual fabricación.



La figura 2 se corresponde con otra vista esquemática en planta de la instalación de la figura 1.

La figura 3 muestra las distintas secciones de conformación de la varilla a lo largo de la instalación en los puntos A-A, B-B, C-C y D-D respectivamente.

Según tales figuras, la instalación para la fabricación de varillas para soldadura objeto del presente modelo, comprende un tambor -1- de suministro de fleje laminar -2- de aleación o material para soldar, que mediante el par de rodillos -3-3a- queda constituido en forma semicircular -4-, la cual puede ser incluso de origen. A continuación el fleje pasa por una hilera -5- que lo cierra parcialmente según -6-, entrando en una cámara -7- con fundente -8- en pasta que se va depositando en el fleje y compactando bajo la acción de los compactadores -9- de paletas o similares que actúan en sentido inverso. Con ello, el fleje queda como se muestra en -10-.

A la salida de dicho depósito o cámara -7- entra en acción una rasqueta -11- que enrasa el fundente -8- en el fleje, y éste pasa a una segunda hilera -12- que lo deja ya preparado según -13-, completamente cerrado según un círculo.

Otras operaciones auxiliares pueden ser el paso por un túnel enderezador -14-, unas ruedas de arrastre -15-15a- y un cortador -16- que divida en porciones la varilla así obtenida.

El modelo, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización que difieran sólo en detalle de la indicada únicamente



a título de ejemplo, a las cuales alcanzará asimismo la protección que se recaba. Podrá, pues, realizarse la instalación en cuestión con los medios y accesorios más convenientes, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las siguientes reivindicaciones.

N O T A

Se reivindica como objeto del presente modelo de utilidad:

1.- Instalación para la fabricación de varillas para soldar, caracterizada esencialmente por comprender una hilera que conforma el fleje de aleación del que se parte, según un cilindro hueco y longitudinalmente abierto, un depósito con material fundente en pasta donde se rellena el fleje a su paso a través del mismo, y una segunda hilera donde se cierra longitudinalmente el indicado fleje ya relleno.

2.- Instalación para la fabricación de varillas para soldar, según la reivindicación anterior, caracterizada porque previamente a la primera hilera existe un juego de ruedas que proporciona al fleje una conformación de sección semicircular.

3.- Instalación para la fabricación de varillas para soldar, según la reivindicación 1, caracterizada porque en el depósito de material fundente figuran compactadores para el relleno del fleje, y una rasqueta de enrasado en la salida de éste.

4.- Instalación para la fabricación de varillas para soldar, según la reivindicación 1, caracterizada porque después de la segunda hilera figura

73 09 74

186347

- 5 -

- 1 DIC



complementariamente un dispositivo enderezador del fleje ya relleno y cerrado longitudinalmente, unas ruedas para el arrastre del mismo, y un cortador de acción transversal.

5 5.- INSTALACION PARA LA FABRICACION DE VARILLAS PARA SOLDAR.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas mecanografiadas, foliadas, numeradas y escritas por una sola cara, acompañada de una lámina de dibujos.

Madrid, a - 1 DIC. 1972

PEDRO CAMPS COMA

P. A.

MANUEL

BAD ORIGINAL

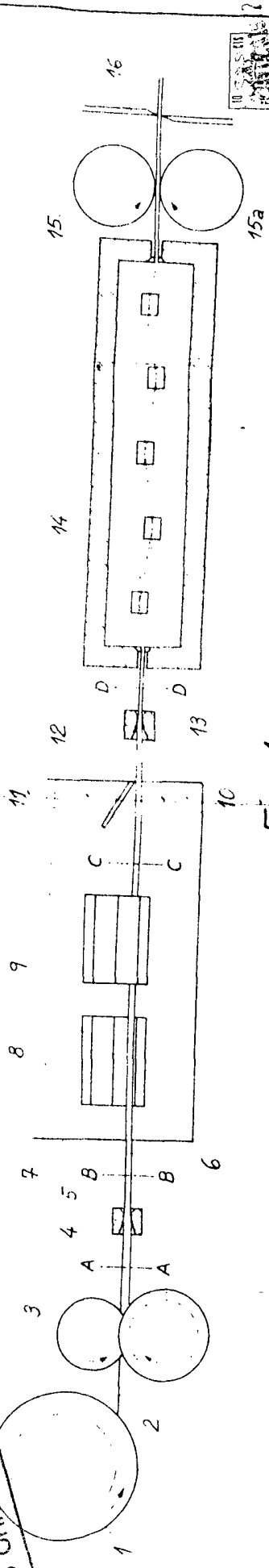


Fig. 1

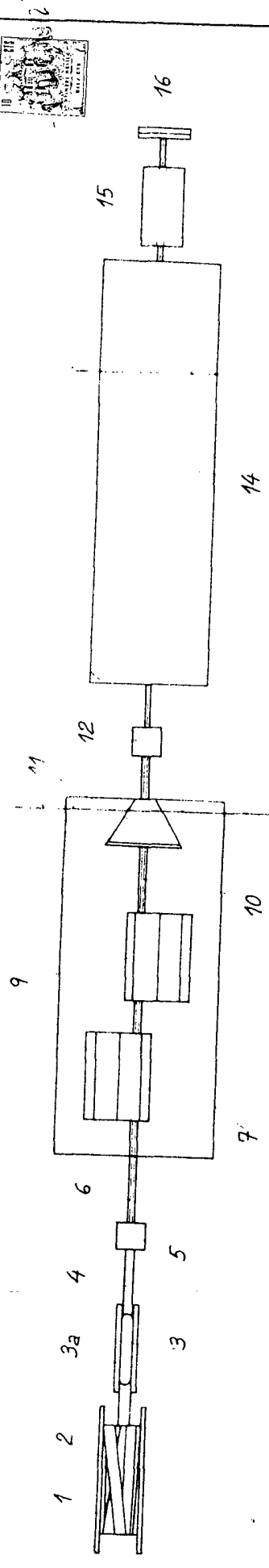


Fig. 2

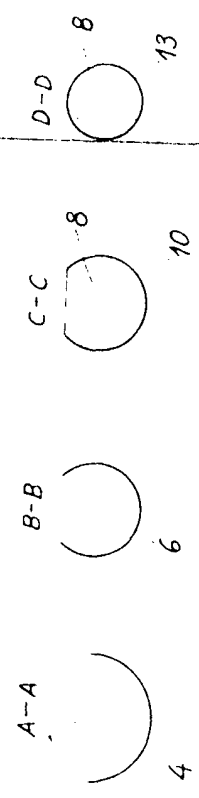


Fig. 3



Madrid, 10 de Diciembre de 1972
 MANUEL VILLANAL
[Signature]