

AÑO

Expediente núm.



249759

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

249759

PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INTRODUCCION por 10 años, en España

a favor de

SOCIETE D'APPLICATION DES GAZ, PRODUITS ROUTIERS ET METARIAUX, entidad de nacionalidad

domiciliado en PARIS, Francia

calle de 15, Rue Chateaubriand núm.

por:

«Perfeccionamientos en lamparas para soldar, de gas licuado»

Nº 15413

Agente Sr. Gómez-Acebo

PATENTE DE INTRODUCCION

249759



Memoria Descriptiva

sobre:

"Perfeccionamientos en lámparas para soldar, de gas
"licuado".

=====

Solicitante: SOCIETE D'APPLICATION DES GAZ PRODUITS ROUTIERS ET MATERIAUX
entidad francesa, domiciliada en 15 Rue Chateaubriand, PARIS,
Francia.

=====

La presente invención se relaciona con perfec-
cionamientos en lámparas para soldar de gas licuado,
cuyos perfeccionamientos tienen principalmente por objeto
permitir la ejecución de una lámpara de soldar de la
5. clase en cuestión, de construcción sencilla y robusta y
de funcionamiento particularmente práctico.

La invención consiste principalmente en garantizar
la alimentación en gas del quemador de lámpara a través
de una válvula accionada por una palanca a modo de una
10. manivela asociada a la empuñadura de maniobra de la



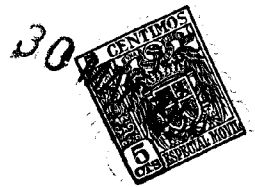
lámpara y en hacer que dicha válvula sea portadora de unos medios de regulación que permiten el retorno automático de la lámpara a su posición de mariposa.

5. Según una forma de ejecución preferente de la lámpara de soldar según el presente invento, el dispositivo de válvula está constituido por una aguja cuya varilla móvil, orientada axialmente con relación al quemador y provista de medios de atracción en posición de cierre, tiene una abertura diametral atravesada por una palanca o gatillo convenientemente articulado al cuerpo de la lámpara. El extremo de esta varilla opuesto al que lleva la aguja obturadora sobresale por la parte posterior de la lámpara y vá fileteado de modo que coopere con una tuerca que forma tope de regulación del caudal de la mariposa.
- 10.
- 15.

- Este dispositivo de válvula vá preferentemente unido a un grifo o válvula de obturación montado por encima de dicho dispositivo. La lámpara para soldar comprende también un filtro hecho de metal calcinado adecuado para evitar la introducción del gas licuado en el tubo del quemador, en caso de inversión imprevista del aparato.
- 20.

- El dibujo adjunto, dado a título de ejemplo, permitirá comprender con más facilidad la invención, las características que presenta y las ventajas que la misma puede proporcionar.
- 25.

La fig. 1 es un corte vertical parcial de una lámpara de soldar que lleva aplicados los perfeccionamientos según el presente invento.



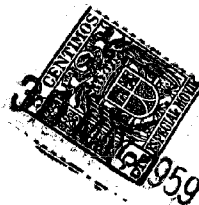
La fig. 2 es un corte vertical transversal segun II-II (fig. 1).

La fig. 3 es un corte análogo al de la fig. 1, pero representando la lámpara de soldar en posición de funcionamiento.

- 5.
- La lámpara de soldar según el presente invento comprende un depósito inferior 1, lleno de una cantidad apropiada de gas en forma líquida, que se supondrá es butano en la descripción que sigue. Este depósito 1
- 10.
- tiene en su parte superior un hueco fileteado que permite la fijación mediante atornillado, con interposición de una junta anular hermética 2, de la prolongación inferior 3a de una cabeza de toma de gas 3. Esta
- 15.
- prolongación inferior 3a vá perforada con un canal axial cerrado por un extremo 4 cuyo otro extremo inferior desemboca en el interior del depósito 1 mientras que el
- 20.
- extremo superior comunica con un hueco o cámara 5 dispuesta axialmente en una prolongación lateral 3b (fig. 2) de la cabeza 3. En el interior de esta cámara 5 puede
- 25.
- desplazarse una varilla fileteada 6 uno de cuyos extremos tiene forma de aguja de modo que obture la comunicación entre el canal 4 y la expresada cámara 5 y cuyo extremo opuesto es solidario de un botón o volante de maniobra 7.

- 25.
- Un paso oblicuo 8 une la cámara 5 con un hueco axial 9 dispuesto horizontalmente en la cabeza 3. Partiendo de la parte delantera de la lámpara de soldar (en la izquierda de las figuras 1 y 3) ,este hueco 9 presenta una primera parte 9a de gran diámetro, una

249759



- parte media 9b de sección muy pequeña que forma canal y una parte posterior indicada en 9, que constituye cilindro de deslizamiento para una varilla 10, realizándose se la hermeticidad de deslizamiento por medio de una junta
5. 11 convenientemente comprimida por medio de un tapón fileteado 12 atornillado en el extremo de la parte 9. En el extremo posterior de la cabeza 3, se enchufa un casquillo hendido 13a solidario de una empuñadura 13, obteniéndose la fijación de este casquillo 13a sobre
10. la cabeza 3 por medio de un pasador 14. La empuñadura 13 tiene un hueco horizontal dispuesto axialmente con relación al hueco 9 de la cabeza 3 y en el que puede deslizarse el extremo posterior de la varilla 10. Esta última tiene practicada una abertura vertical
15. de salida atravesada por una palanca 15 articulada en 16 a la empuñadura. Esta palanca 15 está conformada a modo de un gatillo y se comprende que su basculación hacia atrás provoque el desplazamiento axial de la varilla 10 con relación a la empuñadura 13 y a la
20. cabeza 3. Esta varilla es solicitada hacia delante por un muelle 17 y excede el extremo posterior de la empuñadura 13; este extremo sobresaliente 10a vá fileteado de modo que reciba una tuerca 18 que forma tope en cooperación con la salida convenientemente conformada del hueco de la empuñadura 13. Esta última,
25. tiene una prolongación inferior 13b en forma de cruz del modo conocido.

El extremo delantero de la varilla 10 tiene forma de aguja y permite obturar el canal 9b que une



- el hueco 9 a la parte delantera , o cámara 9a. En el interior de esta última vá alojada una copela filtrante 19, de metal calcinado, que un muelle 20 tiende a colocar contra una tobera de quemador 21. La tobera 21 tiene
5. un espaldón anular que sirve ,en combinación con dos juntas anulares de hermeticidad 22, para su fijación a la cabeza 3, por medio de un sombrerete roscado 23. La tobera 21 tiene practicada una cámara interior 21a que desemboca por delante por un orificio calibrado.
10. En esta tobera puede deslizarse un manguito 24 que se puede fijar en cualquier posición deseada por medio de un tornillo de sujeción 25. Este manguito vá provisto de aletas de enfriamiento 24a y tiene además una serie de aberturas o hendiduras radiales 24b de admisión de
15. aire convenientemente distribuidas por su parte delantera. Esta última vá fileteada de modo que pueda tener lugar la fijación a fondo de un cuerpo de quemador 26 provisto a su vez de hendiduras o aberturas 26a.

- El funcionamiento de la lámpara de soldar es
20. el siguiente.

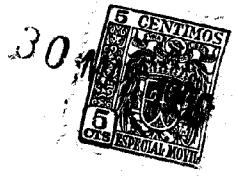
- Suponiendose abierta la válvula 5-6-7, el gas butano afluye al interior del hueco 9. Si la aguja terminal de la varilla móvil 10 se coloca contra la pared del canal 9b el gas no puede escapar. Atornillando de
25. modo conveniente la tuerca o tope 18 de esta varilla, se hace retroceder la referida varilla permitiendo que circule al exterior una pequeña cantidad de gas por medio del canal 9b. La regulación conveniente del caudal de gas permite así alumbrar con una llama de mariposa,

249759



- introduciéndose el aire necesario para esta combustión en el interior del manguito 24 por las hendiduras y después por las aberturas 24b. Manteniéndose la lámpara en mariposa, cuando el operador desée utilizar la llama normal, será suficiente que se apoye sobre el gatillo 15; la
5. aguja descubre entonces completamente el paso o salida del canal 9b y el gas puede así circular en gran cantidad para formar una llama larga, introduciéndose el aire a través de las aberturas 26a del cuerpo 26. La regula-
10. ción de la combustión puede tener lugar haciendo deslizar axialmente el manguito 24. Si el operador cesa su presión sobre el gatillo 15 el muelle 17 vuelve a poner la varilla 10 en posición de cierre incompleto que corresponde a la marcha en mariposa.
15. Se comprende, además que el filtro o copela 19 deja pasar gas butano, pero se opone, por el contrario, al paso de todo líquido. La utilidad del filtro es igualmente retener el polvo que puede obturar la tobera. En caso de que, durante la utilización de la lámpara de
20. soldar, el líquido contenido en el depósito 1 llegara, por inversión del aparato, hasta el canal 9b, este filtro evitaría que circulara en la cámara 21a.
25. La utilización de la lámpara de soldar según la invención es particularmente práctica puesto que la marcha automática en mariposa evita los alumbrados excesivos de la lámpara en el curso de las operaciones de soldadura u otros que necesitan paradas, por lo general.

Debe entenderse, por otra parte, que la



descripción que precede solo se ha dado a título de ejemplo y que no limita en modo alguno el dominio de la invención del que no se apartarán por remplazar los detalles de ejecución descritos por cualesquiera otros equivalentes.

5.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento ,así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Introducción, por 10 años en España: "Perfeccionamientos en lámparas para soldar de gas licuado"; caracterizándose por lo siguiente:

10.

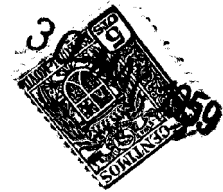
15.

1ª.- Perfeccionamientos en lámparas para soldar de gas licuado, caracterizándose principalmente porque se garantiza la alimentación con gas del quemador de la lámpara a través de una válvula accionada por una palanca que tiene forma de gatillo asociada a la empuñadura de maniobra de la lámpara, disponiendo en dicha válvula unos dispositivos de regulación que permiten el retorno automático de la lámpara en posición de mariposa.

20.

25.

2ª.- Perfeccionamientos, según reivindicación 1ª, caracterizándose porque el dispositivo de válvula está constituido por una aguja cuya varilla móvil, orientada axialmente con relación al quemador vá provista de dispositivos de atracción en posición de cierre, y tiene una abertura atravesada diametralmente por una palanca



o gatillo convenientemente articulado al cuerpo de la lámpara.

5. 3^o.- Perfeccionamientos, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque el extremo de esta varilla opuesta a la que tiene la aguja obturadora sobresale por detrás del cuerpo de la lámpara y vá fileteado de modo que coopere con una tuerca que forma tope de regulación del caudal de la mariposa.

10. 4^o.- Perfeccionamientos, según reivindicaciones precedentes, caracterizándose porque el dispositivo de válvula vá asociado a un grifo de obturación montado en la parte superior del referido dispositivo.

15. 5^o.- Perfeccionamientos, según reivindicaciones precedentes, caracterizándose porque la lámpara de soldar tiene un filtro de metal calcinado adecuado para evitar la introducción del gas licuado en la tubería del quemador en caso de invertirse inadvertidamente el aparato.

20. 6^o.- Perfeccionamientos en lámparas para soldar de gas licuado; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria, e ilustrado en los adjuntos dibujos.

Esta memoria consta de ocho hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

30 MAY. 1959

SOCIETE D'APPLICATION DES GAZ, PRODUITS ROUTIERS ET MATERIAUX.

J. GOMEZ ACEBO Y MOBET
P. P.

249759

Fig. 1

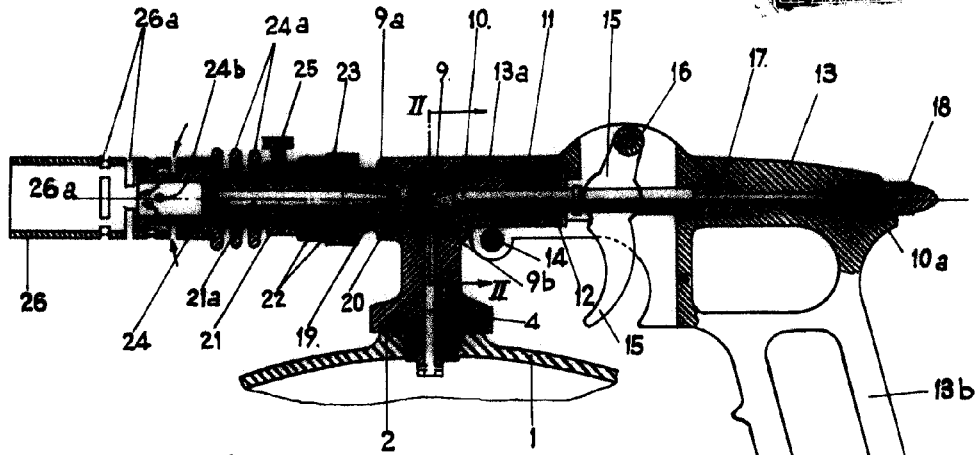


Fig. 2

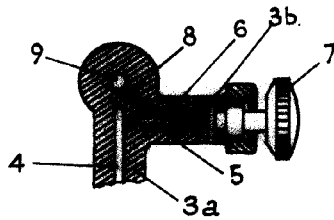
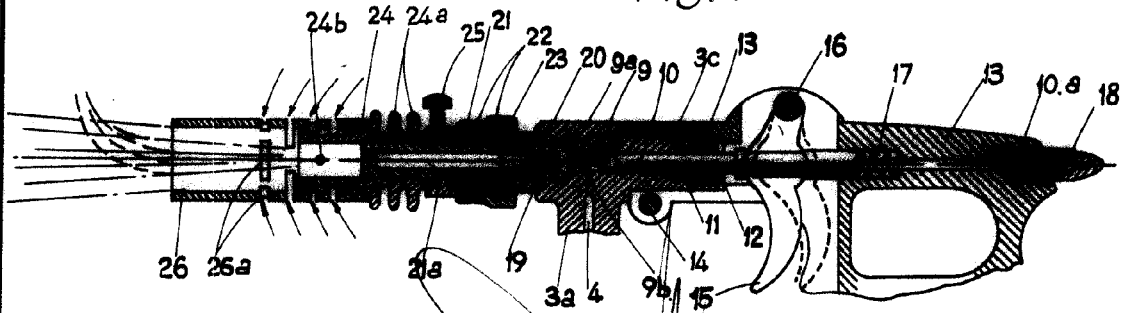


Fig. 3



Madrid de 30 MAY 1959 1959.
Societe Anonyme
Societe d'application des Gaz
Produits routiers et Matériaux

J. GÓMEZ ACEBO Y MORA
P. P.

Escala Variable.