



ESPAÑA

(19) ES	(11) NUMERO	(10) Y
(21)	257264	
(22)	FECHA DE PRESENTACION	
	31 MAR. 1981	

MODELO DE UTILIDAD

(30) PRIORIDADES	(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	Int. Cl. ³ <u>B23K 3/04 F23D 13/00</u>

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

"SOPLETE PARA SOLDADURA AMARILLA Y DE ESTAÑO".

(71) SOLICITANTE (S)

HANS OTTO STENZEL.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Gran Vía, 38 -BILBAO-

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON.

MM/mb 2.221-A

1 La presente memoria descriptiva tiene como -
fin la declaración de un "SOPLETE PARA SOLDADURA AMARILLA Y DE ES
TAÑO", cuyo privilegio de explotación industrial y comercial en -
exclusiva para España, se solicita por veinte años, de acuerdo -
5 con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial.

El invento que se preconiza consiste en un -
soplete de gran potencia, aplicable tanto a la soldadura amarilla,
como de estaño, y más particularmente en la disposición de que se
halla dotado el quemador del soplete, así como los elementos auxi
10 liares de soldadura.

La soldadura amarilla con soplete se logra -
con la combustión de un gas, el cual aporta el calor necesario a
las zonas que se unen, siendo necesario el empleo de un fundente
y un metal de aportación colocados previamente entre dichas zonas.

15 En el soplete que se preconiza el combusti-
ble empleado es preferentemente butano, y el calor necesario para
soldaduras se aplica o bien directamente, o bien por medio de una
pieza de cobre calentada por él.

20 Dicho soplete consta esencialmente de un que
mador, una pieza plana de cobre, y un tapallamas, así como de los
elementos necesarios para la regulación de estos y su colocación
a la espera de fases operativas.

25 El quemador, por su parte, presenta un con-
ducto tubular de inyección del combustible, una cámara de mezcla
de combustible y comburente (aire en este caso) y una salida tubu

1 lar que comunica con una cámara de combustión, la cual presenta
una salida tubular con un cilindro interior rematado en el
extremo en una serie de orificios frontales y laterales. Dicho
quemador incluye igualmente los medios necesarios para su fija-
5 ción a la empuñadura correspondiente y a una varilla portadora de
la pieza plana de cobre y del tapallamas.

Dicha pieza de cobre presenta aspecto de
hacha y se halla soportada por la misma varilla que el quemador;
poseyendo superiormente un tapallamas dotado de un elemento que a
modo de soporte permite la fijación del soplete apoyado por su ba-
10 se.

Este soplete resulta ideal para el calenta-
miento de la pieza de cobre, la cual permite la soldadura de esta
ño, a la vez que dicho quemador actúa como una válvula economiza-
15 dora que reduce considerablemente el consumo de gas.

La sencillez constructiva y funcional, son
otro de tantos factores que hablan a favor del soplete preconiza-
do, dándole vida propia de por sí.

La descripción de detalle realizada a conti-
20 nuación, tiene por objeto un soplete del tipo aludido; esta des-
cripción se hace en base a los planos anexos, en los que:

La figura 1 muestra una sección transversal
del quemador (1).

La figura 2 muestra una vista frontal de di-
25 cho quemador (1).

1 Las figuras 3 y 4 representan respectivamente sendas vistas en alzado y perfil de la pieza plana (2) y el tapallamas (3), así como de los medios necesarios para la fijación del quemador (1).

5 Según el significado de la invención y de acuerdo con la representación práctica, no limitativa, el soplete preconizado consta esencialmente de un quemador (1), dotado de una pieza plana (2) y de un tapallamas (3), así como de los elementos necesarios para la coordinación entre sí y del soporte de los mismos.

10 El quemador (1) está formado por una pieza base (6), de latón, tubular que presenta en su zona media una cámara, dotada esta de una entrada de gas formada por una pieza (5), provista de un casquillo (7), la cual muestra una progresiva disminución de sección rematando al frente en un pequeño orificio. Esta pieza (6) presenta en la zona posterior de la cámara una serie de orificios (8) que constituyen otras tantas tomas de aire, con la finalidad de que en dicha cámara el combustible se mezcle con el oxígeno del aire, con miras a una combustión del primero.

15 Tanto el acoplamiento entre las piezas (5 y 6), como entre el casquillo (7) y la empuñadura del soplete, se realizan mediante soluciones roscadas.

20 La salida de esta pieza (6) presenta un tramo tubular en el cual rosca una pieza (11) que forma la cámara de combustión del soplete; hallándose dicha cámara cerrada frontal-

1 mente por una pieza (12) que a modo de casquillo presenta un orificio central circular prolongado a través de un cilindro y abierto al frente y lateralmente por una serie de orificios (14 y 13) respectivamente.

5 Así constituido este quemador (1) e inyectado el propano a presión a través del orificio que presenta la pieza (5), este se mezcla con el aire en la cámara formada en el interior del cuerpo (6), procediendo la combustión del mismo dentro de la cámara interior a la pieza (11); proyectándose la llama hacia el exterior ampliamente dispersada, virtud a las diversas salidas formadas por los orificios (13 y 14).

10 Dicha pieza (6) presenta igualmente un saliente superior que posee un orificio (10) y una tuerca (9), radialmente a dicho orificio (9) y que actúa como chaveta en el mismo.

15 Este quemador (1) es susceptible de acoplarse a una varilla (16), y más concretamente en la escotadura (15) que esta posee, con miras al calentamiento de una pieza de cobre (2).

20 Esta pieza (2) se halla solidariamente unida al extremo de la varilla (16) y presenta en su constitución aspecto de hacha, teniendo por objeto la soldadura al estaño al aplicar ésta incandescente sobre la superficie a soldar.

25 En esta varilla (16), acopla un tapallamas (3), igualmente por una solución de chaveta formada por la tuerca

1 (17); presentando un elemento (4) en "U" que colocado en su posi-
ción más inferior queda a la misma altura que la pieza (2), sien-
do susceptible entonces de posicionarse el soplete en reposo, a -
la espera de su aplicación sobre el punto a soldar.

5 El solicitante, al amparo de los Convenios -
Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho
de extender la presente demanda a los países extranjeros, si fue-
ra posible, reivindicando la misma prioridad de la presente soli-
citud.

10 REIVINDICACIONES

15 1.- Soplete para soldadura amarilla y de es-
taño, caracterizado porque consta de una pieza (6) que recibe la
entrada del combustible a través de un orificio de sección progre-
sivamente debilitada, y de aire a través de una serie de orifi-
cios colocados en la zona posterior de una cámara interior, sa-
liendo ambos componentes íntimamente mezclados a una cámara de -
combustión que presenta un elemento difusor de la llama a base de
una salida por varios orificios frontales y laterales; con miras
a su aplicación al calentamiento de una pieza plana de cobre.

20 2.- Soplete para soldadura amarilla y de es-
taño, según la reivindicación anterior, caracterizado porque di-
cha pieza (6) presenta una solución de apriete por medio de la -
cual acopla a una varilla, dotada esta de una pieza plana de co-
bre en su extremo y de un tapallamas, soportado por igual solu-
ción, y dotado de un elemento plegable a modo de soporte; de modo

25

1 que al incidir la llama directamente sobre la pieza de cobre se
logra el calentamiento de ésta en orden a su utilización como soldador.

5 3.- "SOPLETE PARA SOLDADURA AMARILLA Y DE ESTE
TAÑO".

Tal como se ha descrito en la presente memoria, que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola cara, acompañada de sus correspondientes dibujos.

10 Madrid, 31 MAR. 1981

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON
P. P.



15

20

25

Fig. 3

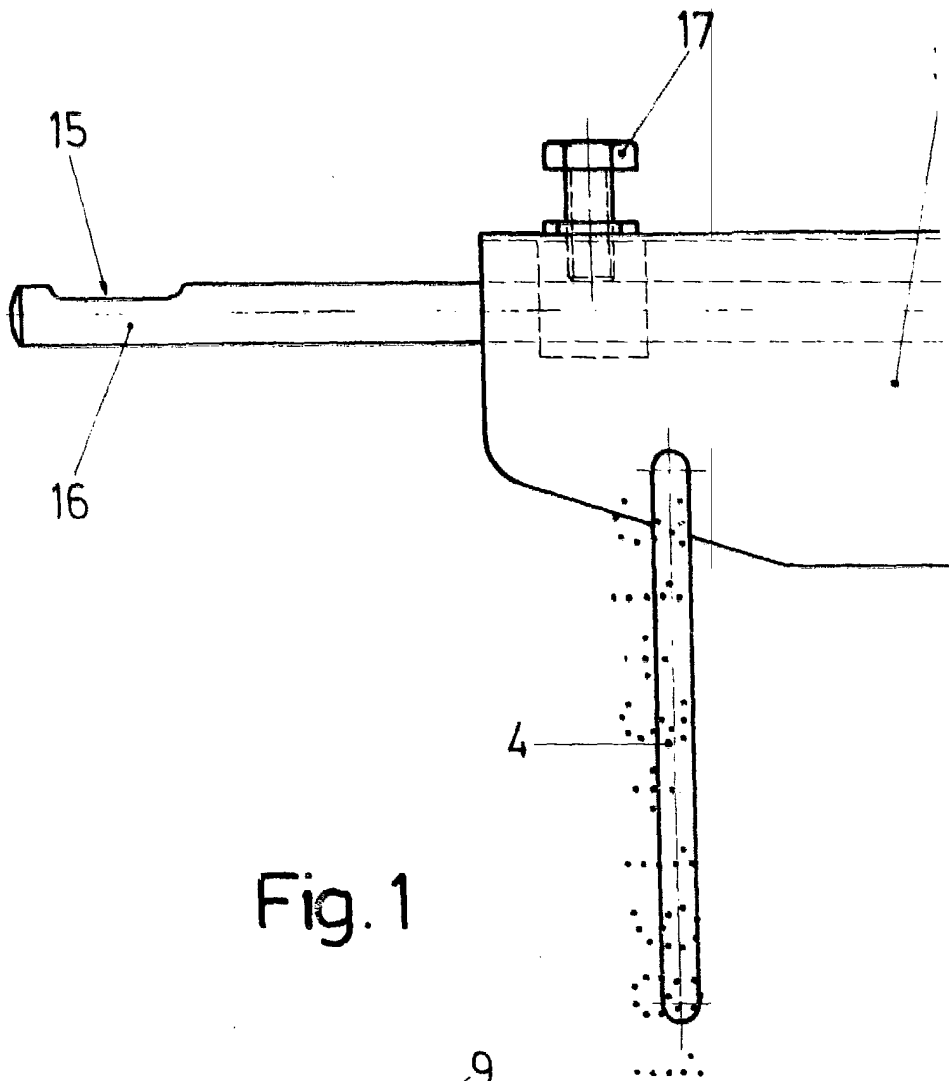


Fig. 2

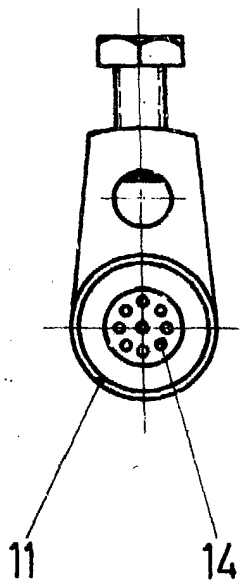


Fig. 1

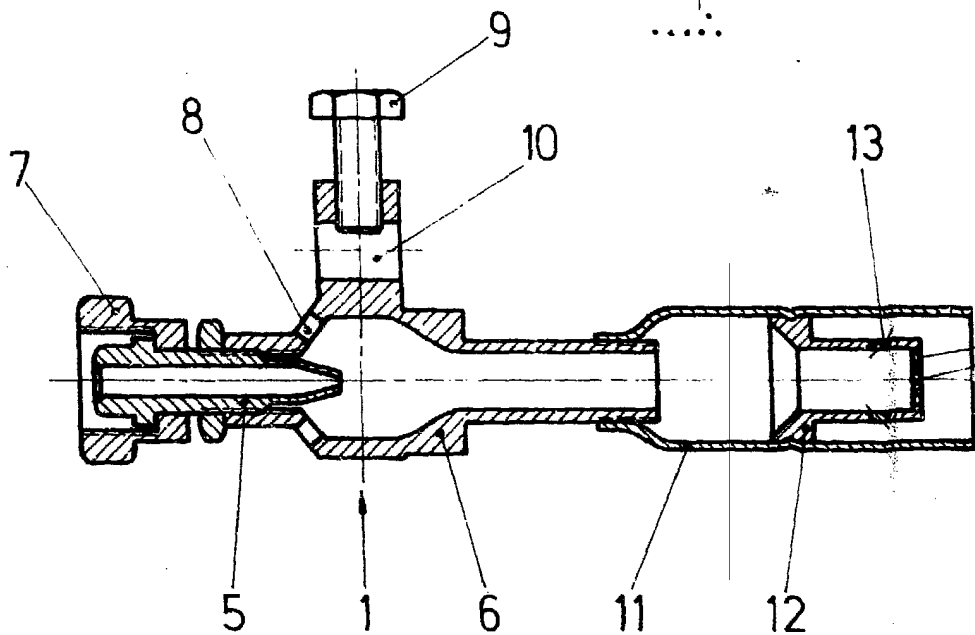
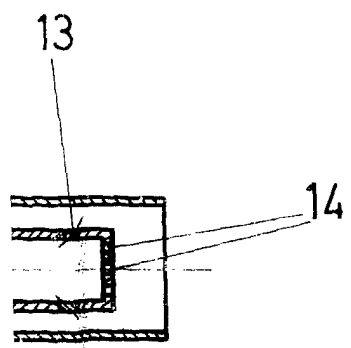
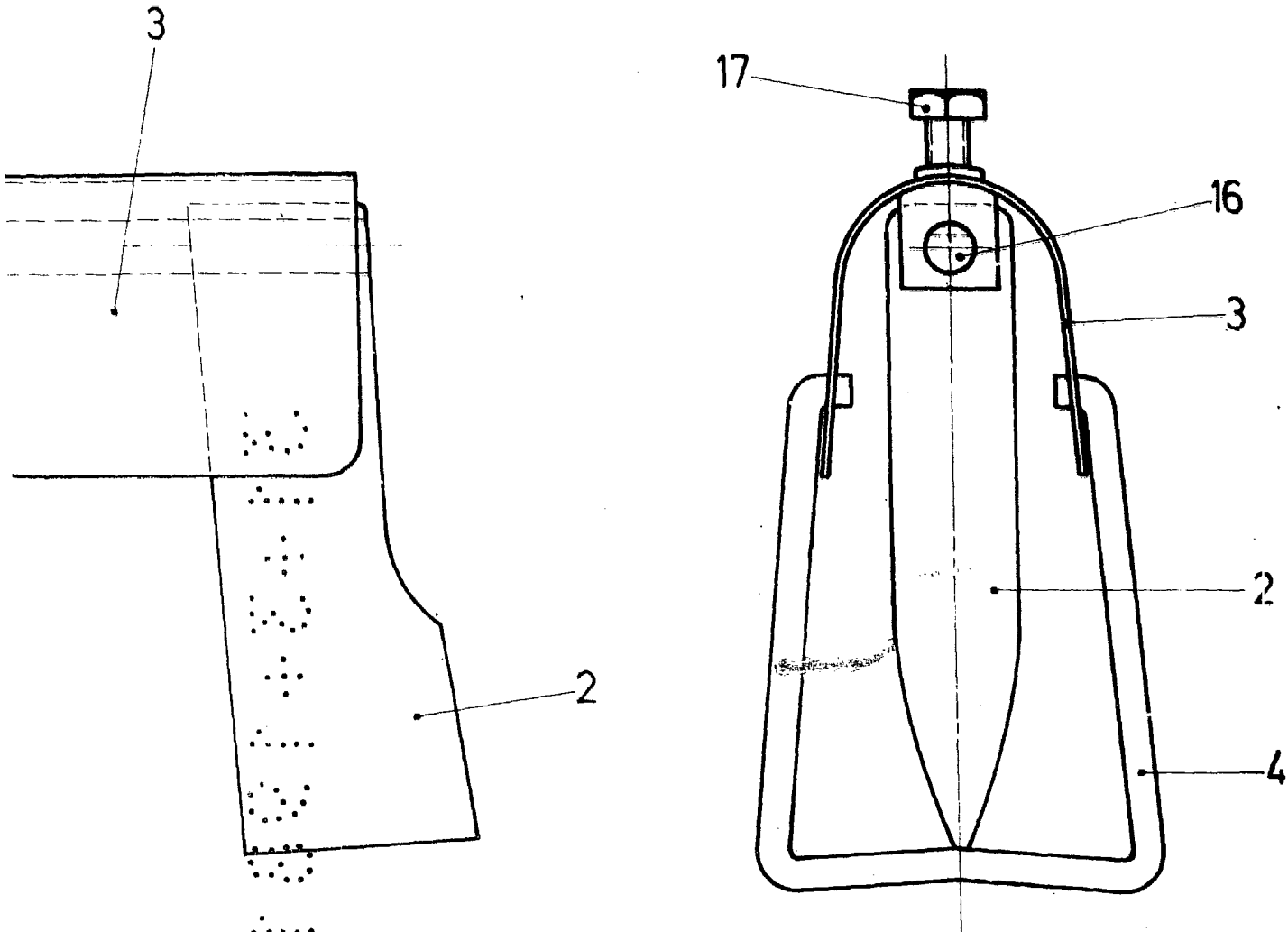


Fig. 4



Escala variable
Madrid 31 MAR. 1981

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON
P. P.

