

RECORDED
25 OCT 1971

PH 16.031

PH 16.031



261971

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

e n

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de N.V. PHILIPS'GLOEILAMPENFABRIEKEN, entidad holandesa, establecida en Emmasingel 29, Eindhoven, Holanda, por:

" MEJoras INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE CUERPOS ANULARES FORMADORES DE ESCORIA "

La invención se refiere a un cuerpo anular formador de escoria adaptado para ser dispuesto alrededor del extremo de un perno metálico, tornillo o lo similar que debe ser unido a una pieza de trabajo por medio de soldadura de arco eléctrico, cuerpo que contiene una cámara interna en la que puede extenderse el perno o lo similar y cuya superficie interna está provista con una superficie cónica para retener el extremo del perno.

Tal cuerpo formador de escoria es conocido por la patente belga Nº 568.482.

Los experimentos han mostrado que los cuerpos formadores

261971



de escoria de este tipo conocido, en que la superficie cónica para retener el extremo del perno es un reborde de sujeción internamente cónica, dan resultados muy buenos en la práctica para pernos que tienen diámetros de hasta aproximadamente 6 mms.

5 Sin embargo, se ha encontrado que esta construcción presenta una limitación para pernos de diámetros mayores, dado que la fuerza mayor con que el perno es presionado en el cuerpo formador de escoria, produce una presión lateral tal que el cuerpo formador de escoria está expuesto a desintegrarse prematuramente durante la soldadura.

La invención tiene por objeto obviar esta desventaja.

De acuerdo con la invención, la superficie de sujeción cónica en la cámara del cuerpo formador de escoria está constituida por al menos una saliente con una cara inclinada que sobresale de una superficie anular de la cámara.

Aunque puede ser suficiente usar una saliente única, por razones de simetría y centrado óptimo del perno en el cuerpo formador de escoria, se utilizan 2 o 3 de tales salientes con caras inclinadas.

20 La ventaja de estas salientes con caras inclinadas consiste en que, cuando es conectada la corriente de soldar, por lo menos una de las caras inclinadas es inmediatamente ablandada por la generación de calor concentrada. Entonces la presión lateral sobre la pared del cuerpo anular es eliminada y se evita la rotura prematura del cuerpo.

25 El cuerpo es moldeado de materiales formadores de escoria con ayuda de una matriz y un cuño adecuados y luego horneado en un horno de una manera conocida para tales cuerpos.

30 El dibujo muestra en la figura 1, una vista del corte longitudinal de un cuerpo formador de escoria de acuerdo con la

261971



invención en que es retenido el extremo de un perno que debe ser unido a una pieza de trabajo mediante soldadura de arco eléctrico.

5 El corte longitudinal de la figura 1 está tomado a través de dos salientes con caras inclinadas provistas en el cuerpo de acuerdo con la invención.

La figura 2 es una vista en perspectiva de un cuerpo formador de escoria de acuerdo con la invención parte del cual ha sido omitida, a la izquierda de la figura, a través de una saliente, y a la derecha, a través de un punto en que no está provista ninguna saliente.

El cuerpo formador de escoria mostrado en las figuras 1 y 2 comprende un anillo 1 moldeado, de material formador de escoria que es horneado de modo de formar una unidad coherente.

15 Este anillo 1 tiene una cavidad 2 para la introducción de un extremo 5 de un tornillo 3 que debe ser unido a una pieza de trabajo 4 por soldadura de arco eléctrico.

De la manera conocida para soldar un perno, se enciende un arco eléctrico entre la cara terminal 5 del perno y la pieza de trabajo. Si el anillo formador de escoria contiene material conductor, el mismo puede servir para encender el arco.

20 Todo esto ya es conocido.

Como se muestra en la figura 2, la pared de la cavidad 2 comprende superficies anulares 6, 7 y 8. Estas superficies anulares están interrumpidas por salientes 9 que tienen caras inclinadas 10. Cuando el perno 3 es introducido en la cavidad 2, su extremo es retenido por estas caras. Debe ser provista por lo menos una saliente 9. Preferentemente se utilizan dos o tres salientes.

30 La presente solicitud que corresponde a la presentada en Holanda el 29 de Octubre de 1.959, con el número 244.837,



261971

se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

5

N O T A

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España por VEINTE años, son los siguientes:

10 1ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de cuerpos anulares formadores de escoria adaptados para ser dispuestos alrededor del extremo de pernos metálicos, tornillos o similares, que deben ser unidos a una pieza de trabajo por medio de soldadura de arco eléctrico, cuerpos que están provistos de una cámara interna en que el perno o similar puede proyectarse y cuya superficie interna está provista con una superficie cónica para retener el extremo del perno, caracterizadas por el hecho de que esta superficie de retención cónica está constituida por al me-

15 nos una saliente con una cara inclinada que sobresale de una superficie anular de la cámara.

20 2ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de cuerpos anulares formadores de escoria.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede re-

25 presentado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

261971



Esta Memoria consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 1950

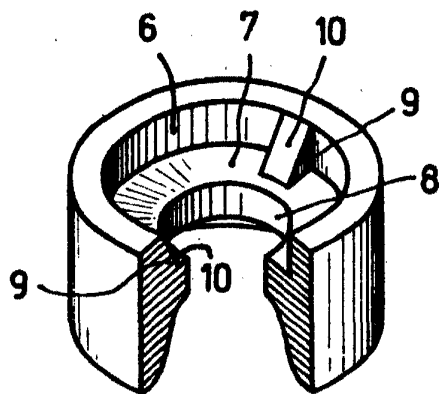
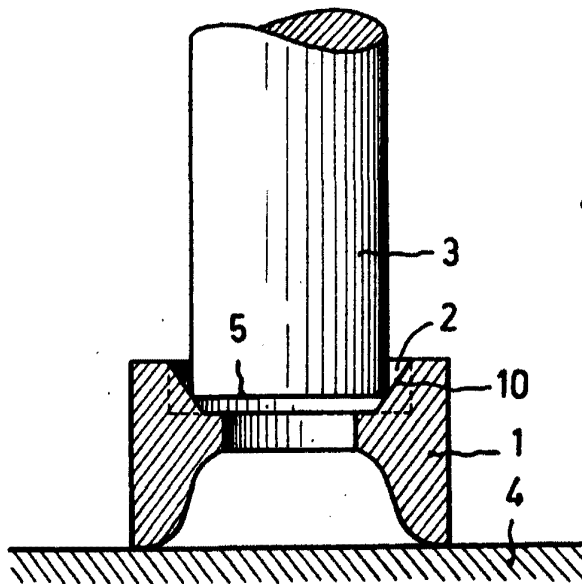
P.A.

[Handwritten signature]

entr he



261971



Handwritten signature or mark