

97 085

EX-F

347609



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

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía, a
favor de:

APPLICATION DES GAZ

sociedad anónima francesa, domiciliada
en 15, rue Chateaubriand, París, Francia,
relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA
CONSTRUCCION DE QUEMADORES PARA GASES"

=====

Inventor: Gabriel Félicien Corlet

Prioridad: Solicitud de patente en Francia
nº PV Rhône 47 941 de fecha 14
noviembre 1966.



347601

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en los quemadores para gases y más particularmente, aunque no exclusivamente, al caso de un quemador destinado a equipar un aparato que funciona con butano o propano. - - - - -

10. Se conocen aparatos de calentamiento por gas que presentan un manguito esférico de rejilla metálica, en cuyo interior se halla un quemador. La invención pretende realizar con un precio de coste bajo, un quemador cilíndrico, particularmente conveniente para este tipo de aplicación. - - - - -

15. Un quemador de gas según la invención se caracteriza principalmente porque tiene una forma de conjunto cilíndrica vacía obturada por un extremo, y porque está formado por el ensamblado de dos valvas semicilíndricas de plancha, siendo estas dos valvas idénticas una a la otra y llevando cada una órganos de ensamblado, en particular por engaste, capaces de retener a la otra cuando se enfren



tan. -----

5. Según un modo de realización preferido de la invención el quemador así realizado presenta una serie de perforaciones repartidas sobre su pared cilíndrica para dejar pasar el gas combustible que alimenta las llamas. -----

Los planos anexos, dados a título de ejemplo, permitirán comprender mejor la invención, las características que presenta y las ventajas que puede proporcionar: -----

10. la figura 1 es una vista en planta de una pieza de partida cortada plana en la chapa, antes del embutido para constituir una de las valvas de un quemador según la invención; -----

la figura 2 es una vista en planta de la valva obtenida después del embutido; -----

15. la figura 3 es una sección longitudinal de la misma; -----

la figura 4 es una sección según IV-IV que muestra dos valvas en el momento de ser enfrentadas una a la otra; -

20. la figura 5 es una sección transversal a gran escala del quemador acabado; -----

la figura 6 es una vista en alzado del quemador según la invención. -----

El quemador 1 según la invención (fig. 6) se obtie-



ne por yuxtaposición y engaste de dos valvas de chapa 2 idénticas entre sí, una de las cuales se ha representado en detalle en las figs. 2 y 3. - - - - -

5. Para fabricar una valva 2, se corta en plano de la chapa, una pieza de partida 3 que presenta el perfil ilustrado en la fig. 1. Esta pieza de partida tiene una forma general rectangular y acaba, más allá de uno de sus lados menores, en una parte 4 en punta. En uno de los lados de ésta sobresale una lengüeta 5 que está destinada a ser plegada después para realizar el ensamblado del quemador. - - - - -

10. A lo largo de uno de sus lados mayores 6, la pieza de partida 3 presenta dos lengüetas longitudinales 7 y 8 que sobresalen hacia el exterior. La anchura 9 de la lengüeta 8 es inferior a la anchura 10 de la lengüeta 7. - - - - -

15. En el lado mayor 11 de la pieza de partida se pre-
vén igualmente dos lengüetas longitudinales 12 y 13 situadas una en prolongación de la otra. La lengüeta 12 se halla situada en frente de la lengüeta 7, es decir por ejemplo cerca de la punta 4. Esta lengüeta 12 presenta la misma anchura 9 que la lengüeta 8 citada. Inversamente, la lengüeta 13 que está en frente de la lengüeta posee la misma anchura 10 que la lengüeta 7. - - - - -

20. Finalmente, se corta en la parte de la pieza de partida 3 que está situada entre las lengüetas 7 y 12 una serie de perforaciones 14 que pueden presentar o bien todas el mismo diámetro o bien diámetros diferentes en función de las ca-

25.



racterísticas deseadas para las llamas del quemador. - - - - -

5. La pieza de partida 3 se embute a continuación para obtener la valva 2 representada en las figs. 2 y 3. Esta valva 2 presenta una forma de conjunto semicilíndrica y está remata-
 da por una punta 15 semicónica a la que rodea un reborde 16. Este último queda situado en el plano diametral del conjunto, así como las lengüetas 8 y 12 y la base de las lengüetas 7 y 13. En cambio, los extremos de las lengüetas 7 y 13 se pliegan perpendicularmente a este plano diametral, para constituir re-
 bordes longitudinales 17. La parte central de la pieza de par-
 10. tida 3 se embute de forma que defina un burlete periférico 18 que sobresale hacia el exterior entre las lengüetas 7 y 12, por una parte, y 8 y 13, por otra parte. - - - - -

15. La lengüeta 5 se dobla perpendicularmente al reborde 16. - - - - -

Finalmente, se embute la punta 15 de la valva 2 de forma que defina un diente de anclaje 19 realizado según un perfil semicircular en planta. - - - - -

20. Para ensamblar el quemador 1 según la invención se enfrentan dos valvas 2 idénticas entre sí, como se indica en la fig. 4. El reborde 17 de la lengüeta 7 de cada valva 2 cubre la lengüeta 12 de la valva opuesta. Además, cada lengüeta 5 queda introducida en la parte del reborde 16 de la otra valva que está desprovista de patas de fijación. Finalmente, cada
 25. reborde 17 de una lengüeta 13 cubre la lengüeta 8 de la valva opuesta. - - - - -



Una vez se ha dispuesto así el conjunto, se le in-
moviliza por engaste doblando los rebordes 17 detrás de las
lengüetas 8 ó 12, como se representa en la fig. 5. - - - - -

5. El quemador 1 así obtenido (fig. 6) presenta en su
punta una cabeza de anclaje formada por el conjunto de los
dos dientes 19, y, debajo de las perforaciones 14, está pro-
visto de un burlete periférico 18. Se puede utilizar cómoda-
mente este quemador introduciéndolo con ligero forzamiento a
través de dos perforaciones diametrales opuestas previstas
10. en un manguito esférico vacío 20 de rejilla metálica. En es-
tas condiciones, el gas enviado al vástago vacío 21 del que-
mador atraviesa las perforaciones 14 para ser distribuido
por el interior del manguito 20 al que las llamas calientan.
Por lo demás debe entenderse que la descripción precedente
15. se ha dado sólo a título de ejemplo y que no limita en forma
alguna el campo de la invención del que no se saldría rem-
plazando los detalles de ejecución descritos por cualesquiera
otros equivalentes. - - - - -

20. En particular, no se saldría del marco de la inven-
ción utilizando perforaciones 14 de diámetros diferentes,
que presentaran por ejemplo un diámetro reducido cerca de la
punta 4 y del burlete 18, a fin de obtener un frente de lla-
mas sensiblemente esférico en el interior del manguito 20. -

N O T A

25. Se declaran de novedad y propiedad para España, sus



territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

REIVINDICACIONES

5. 1.- Perfeccionamientos introducidos en la construcción de quemadores para gases, caracterizados por proveer dos valvas (2) idénticas una a la otra y que llevan cada una órganos de ensamblado, en particular por engaste, capaces de retenerlas cuando se enfrentan las valvas, ensamblándose éstas de modo que constituyan un conjunto cilíndrico vacío de quemador obturador por un extremo, previéndose además perforaciones (14) repartidas por la cara lateral cilíndrica del quemador.-

15. 2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque los órganos de ensamblado están constituidos, en cada valva (2), por una lengüeta longitudinal (7) situada en un plano diametral y provista de un reborde (17) y por una lengüeta longitudinal (8) situada en un plano diametral, estando situadas estas lengüetas en prolongación una de la otra sobre un mismo lado de la valva (2), mientras que, en el otro lado, esta valva (2) presenta una lengüeta longitudinal (12) que sobresale por un plano diametral a nivel de la primera lengüeta (7) citada y una lengüeta longitudinal (13) situada en un plano radial y provista de un reborde (17) a nivel de la segunda lengüeta (8) citada. - - - - -

25. 3.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados porque el extremo obturado (4) tiene una forma cónica que define un diente de anclaje (19) mientras que un burlete transversal periférico (18) sobresale ha-



cia el exterior entre las lengüetas superiores (7 y 12), por una parte, e inferiores (8 y 13), por otra parte. - - - - -

5. 4.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizados porque los medios de ensamblado están completados por una lengüeta superior (5) que sobresale por un plano diametral en un solo lado del extremo cónico (4) de cada valva (2). - - - - -

5.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA CONSTRUCCION DE QUEMADORES PARA GASES". - - - - -

10. Todo, ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de una lámina de dibujos que la ilustra.

BARCELONA, 14 NOV. 1967
P. A. M. CURELL SUÑOL

dv.

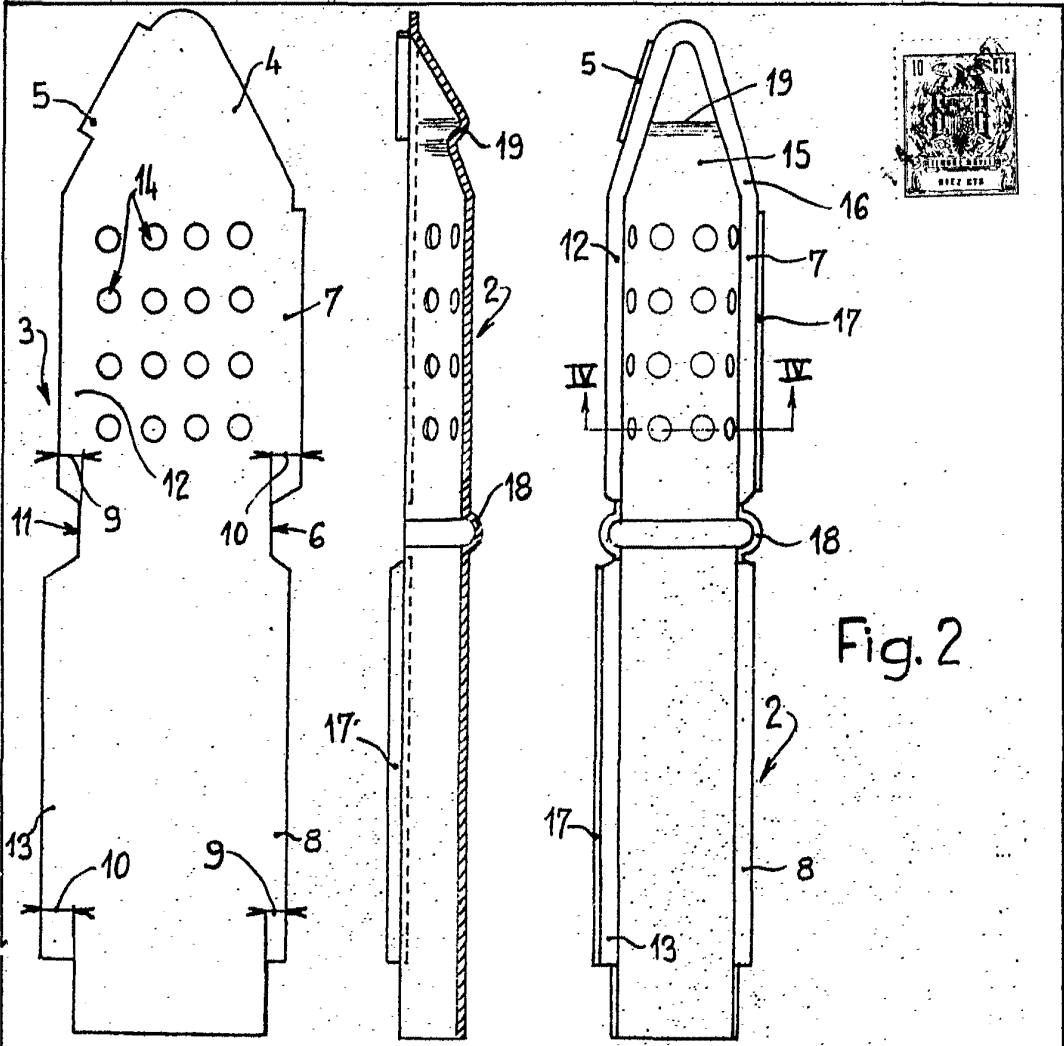


Fig. 1

Fig. 3

Fig. 2

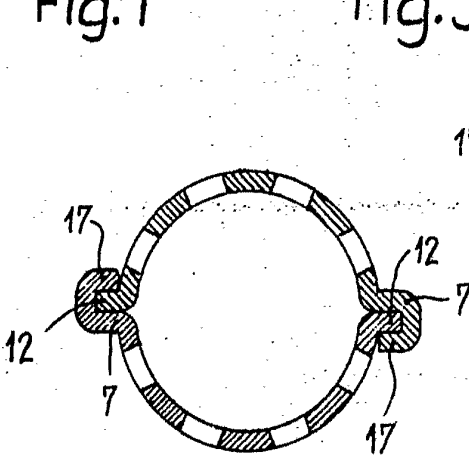


Fig. 5

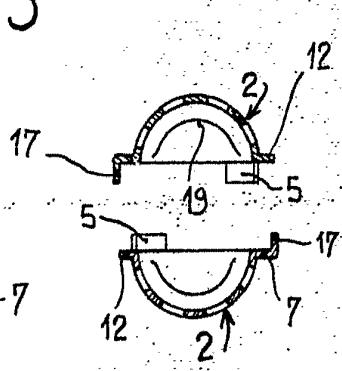


Fig. 4

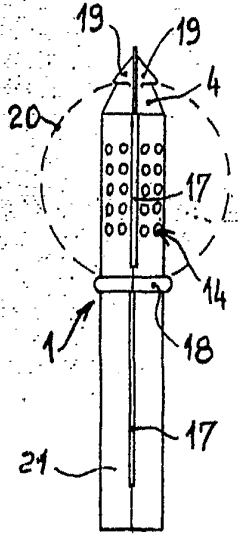


Fig. 6

BARCELONA, 14 NOV. 967

M. CURELL SUÑOL

[Handwritten signature]

