



destina, la ventaja de que no obra más que en el instante preciso lo cual se logra en combinación con la presión mínima que se ejerza con el órgano activo sobre la tela.

10 El equipo de que se trata consta de dos partes bien diferenciadas que son: el transformador y la pinza.

15 El transformador lleva su primario acoplado a red por medio de un selector regulador de tensión - y cierra el circuito a través de un dispositivo de dedo de contacto de la pinza, con interposición de una impedancia. El secundario tiene una toma directa a masa y la otra a la armadura de la pinza.

20 La pinza consiste en un casquillo dotado de mango y en el que acopla susceptible de deslizamiento limitado dentro de él, otro casquillo, conectado eléctricamente de forma elástica al primero, y portador de la rodela de contacto con la tela.

25 La posición relativa de los dos casquillos deslizantes está solicitada permanentemente por medio de un resorte en el sentido de máxima salida del móvil lo cual ocurre cuando la presión es suficiente y vence la acción del resorte antagonista.

30 Los contactos de la parte fija acoplan el primario del transformador a red con lo cual éste entra en funcionamiento y la salida del secundario que va acoplada a la armadura de la pinza recibe tensión y puede procederse al soldado.

35 Con este dispositivo sólo está en servicio el transformador en los instantes en que es preciso -



evitando los inconvenientes de que esté permanentemente en funcionamiento.

40 En los adjuntos planos se ha representado - una realización del modelo ejecutada de acuerdo con los principios enunciados.

Como puede apreciarse, en la hoja primera - se representa la pinza en detalle y en la hoja segunda el esquema de montaje y acoplamiento de pinza y transformador.

45 La pinza consta de un casquillo (1) dotado de mango aislante (7) y al que se acopla por medio del tornillo de presión (9) el terminal de la conexión de salida del secundario del transformador. Este casquillo (1) envuelve a una parte cilíndrica de la pieza (5) -
50 portadora de la rodela de carbón aglomerado (6). La pieza (5) es deslizante respecto a la (1) guiada por orificios hendidos en los que entran las espigas de dos tornillos, y va ligada eléctricamente una pieza a la otra por medio de la cinta de contacto (4).

55 El deslizamiento relativo de una pieza respecto a la otra está mandado por un resorte (8) que tiende a mantenerlas en el sentido de máxima salida y ello va en combinación con el dispositivo de acoplamiento a red del primario del transformador, que se describe a
60 continuación.

En el casquillo (1) y sobre un taco aislante van las pinzas (2) acopladas a una red y la otra a la salida del regulador de tensión. Estas pinzas son susceptibles de cortocircuito por medio del dedo metálico
65 montado en el taco (3) fijo a la pieza (5) no realizan-



dose el cortocircuito hasta que por presión no se obligue a la pieza (5) a entrar suficientemente en la pieza (1).

El funcionamiento es como sigue:

70

Alimentado el transformador bajo tensión mediante el regulador de tensión pondremos a la correspondiente de temperatura de soldadura que le corresponda.

75

Puesto el transformador sobre la tela metálica, el circuito se establecerá de la siguiente manera:

80

Primario: Red, esta línea está interrumpida por el soporte soldador mediante las láminas (2). En este primario y mediante distintas tomas se generan distintas tensiones en el secundario que dan lugar a distintos amperajes.

85

Secundario: El secundario del mismo que genera las intensidades necesarias para la soldadura tiene el siguiente circuito marcado en la hoja número 2. Un extremo de la bobina, se halla soldado a la base del transformador, la cual está aislada del conjunto del mismo y solamente unida a este extremo de la bobina; es de cobre u otro material conductor.

90

Colocado este sobre la tela metálica a reparar, el circuito se formará si aplicamos sobre la misma la rodela (6) de carbón de la siguiente forma: Base del transformador-tela metálica-rodela-soporte-casquillo-guia-cable conductor y el otro extremo de la bobina del secundario del transformador.

95

A fin de que el transformador no obre en nin-

38757



gún otro instante que el preciso, a la par que se ejerza una determinada presión mínima sobre la tela, el muelle (8) obra como agente de apertura de interruptor del primario del transformador.

100

-:-:- N O T A -:-:-

Se reivindica:

105

1a.- Equipo de soldadura eléctrica para reparación de telas metálicas de mesas de fabricación papera, caracterizado por que consta de un transformador acoplado a una pinza, que lleva en su primario acoplado a red por medio de un selector regulador de tensión derrando el circuito de su primario a través de un dispositivo de deo de contacto de la pinza, con interposición de una impedancia, teniendo el secundario una toma directa a masa y la otra a la armadura de la pinza;

110

2a.- Equipo de soldadura eléctrica para reparación de telas metálicas de mesas de fabricación papera, caracterizado por que la pinza consta de un casquillo dotado de mango y en el que acopla susceptible de deslizamiento limitado dentro de él, otro casquillo conectado electricamente de forma elástica al primero, y portador de la rodela de contacto con la tela;

115

120

3a.- Equipo de soldadura eléctrica para reparación de telas metálicas de mesas de fabricación papera, caracterizado por que la posición relativa de los dos casquillos deslizantes está solicitada permanentemente por medio de un resorte en el sentido de máxima salida del móvil, compensable por el operario ejerciendo cierta presión sobre el mango.

125

33757



130 4^a.- Equipo de soldadura eléctrica para reparación de telas metálicas de mesas de fabricación papera, caracterizado por que en combinación con este mecanismo deslizante van dos contactos montados en la parte fija, susceptibles de ser cortocircuitados por un dedo metálico montado en la parte móvil, lo cual ocurre cuando la presión es suficiente y vence la acción del resorte antagonista;

135 5^a.- Equipo de soldadura eléctrica para reparación de telas metálicas de mesas de fabricación papera, caracterizado por que los contactos de la parte fija acoplan el primario del transformador a red con lo cual éste entra en funcionamiento;

140 6^a.- "EQUIPO DE SOLDADURA ELECTRICA PARA REPARACION DE TELAS METALICAS DE MESAS DE FABRICACION PAPELERA".

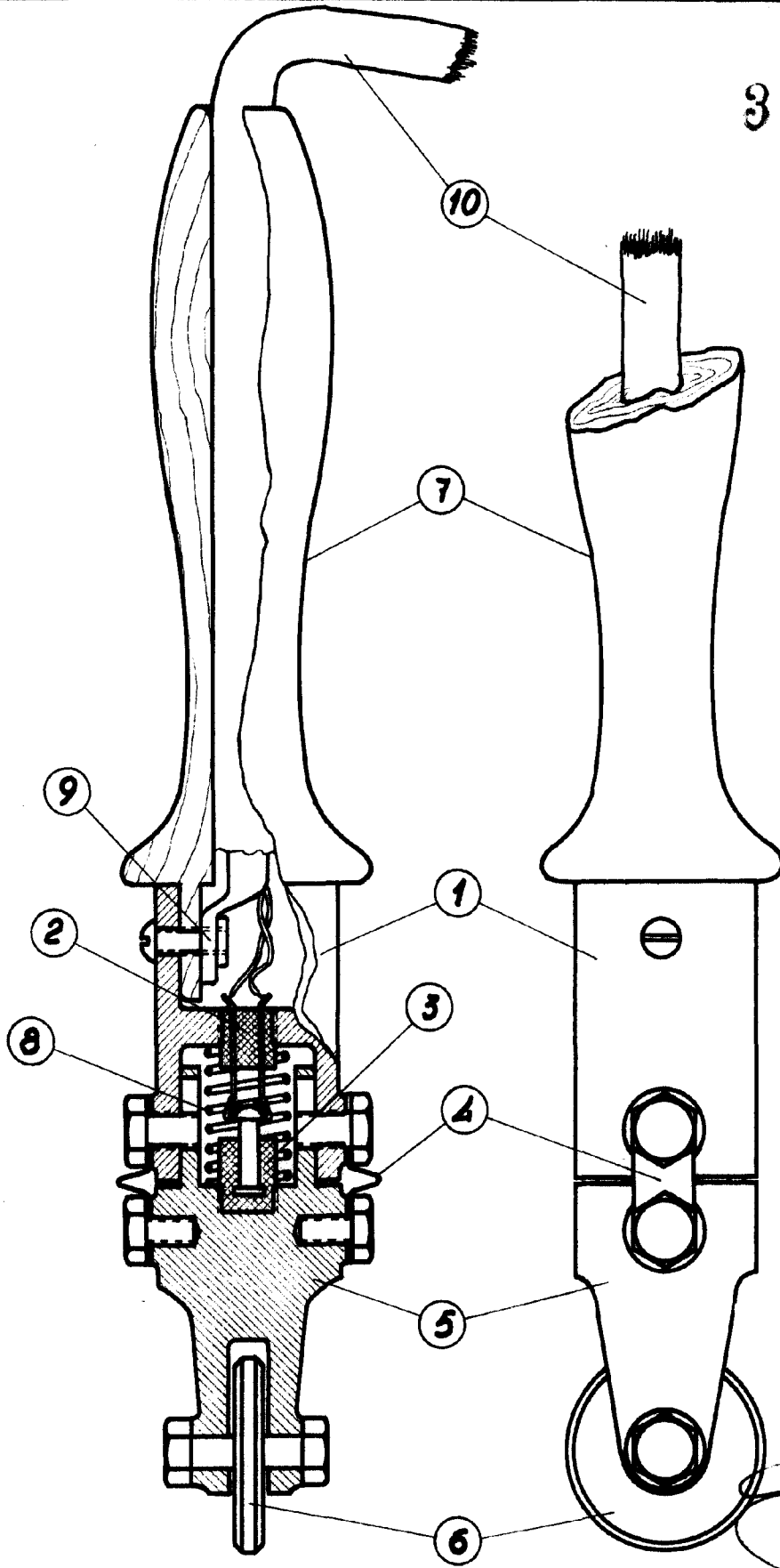
Conte la presente Memoria descriptiva de seis hojas escritas a maquina, por una sola cara, y de los dibujos que a las mismas se acompañan.

Madrid, cuatro de Diciembre de mil novecientos cincuenta y dos.



3370

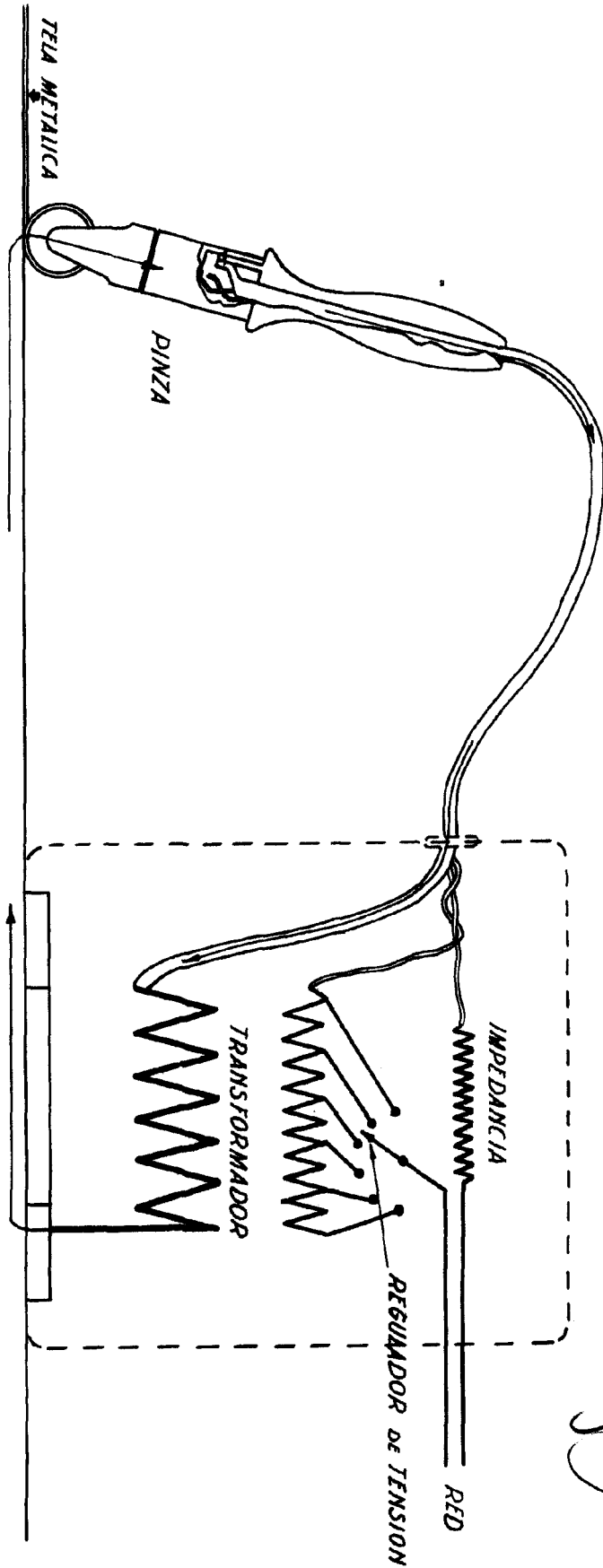
10.11.11



[Handwritten signature]



33757



Perfecto Gonzalez