



1 277 45

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de invención por veinte años a favor de la SOCIEDAD H. SIDRY & FILS (de responsabilidad limitada), entidad francesa, residente en Nantes (Loire inferior) (Francia), Rue Beauséjour Prolongée, por "PROCEDIMIENTO DE PREPARACION DE METALES EN HOJAS CON EL FIN DE SOLDARLOS CON SU CORRESPONDIENTE APARATO PARA APLICAR ESTE PROCEDIMIENTO" (séptimo grupo, clase 64).

Es sabido que en ciertas máquinas automáticas, que tienen por objeto reunir, por medio de soldadura de estaño las extremidades de una misma hoja o de varias hojas o láminas de hojalata (por ejemplo en la fabricación de botes y embalajes 5 metálicos) es necesario en el curso de la operación de las mismas máquinas, fijar sobre una de las dichas extremidades la cantidad de soldadura suficiente para que después sea posible soldar el bote en condiciones convenientes.

El presente invento tiene por objeto un procedimiento 10 que permite fijar eléctricamente la soldadura de estaño en cinta de débil espesor sobre una lámina de hojalata por fusión de la cinta en dos o varios puntos de contacto.

El invento se puede precisamente aplicar en las máquinas que emplean una cinta de estaño cuyo espesor es extraordinariamente pequeño y puede variar de 5/100 a 8/100 de milímetro. 15



El invento tiene también por objeto un aparato para la aplicación del indicado procedimiento, el cual lleva un órgano para desarrollar la cinta de soldadura, una cuba de decapaje de la indicada cinta, un dispositivo mecánico de arrastre y otro de fijación de la cinta sobre la hoja para su soldadura eléctrica en dos o varios puntos, en el paraje de la soldadura ulterior de los bordes o de los extremos de la repetida hoja.

El dispositivo para fijar la cinta de soldadura sobre la hoja lleva dos o varios electrodos montados elásticamente y contra los que se oprime por un pistón la lámina de hojalata y la cinta de soldadura, al mismo tiempo que un cuchillo llevado por el pistón corta la cinta en la longitud conveniente.

La fijación de la cinta de soldadura se realiza siempre por el lado de la hoja opuesto a aquel, sobre el que hacen presión los electrodos.

El invento se comprenderá mejor por la siguiente descripción hecha con referencia a los dibujos adjuntos, los cuales presenten en

la figura 1 una vista esquemática del conjunto del aparato;

la figura 2 la extremidad de una hoja preparada para la soldadura;

la figura 3 la hoja replegada y preparada para la soldadura;

la figura 4 la hoja replegada y soldada.

Según el procedimiento objeto del invento, la cinta de soldadura 2 se enrolla de antemano sobre un tambor 1 y luego pasa a la cuba de decapaje 3.

Este movimiento de la cinta se obtiene por medio de un dispositivo mecánico adecuado 4 cualquiera (en el ejemplo ilustrado por medio de soletas estriadas) colocado bajo el dispositivo



eléctrico que efectúa la fijación de la cinta sobre la hojalata.

En este dispositivo la lámina de hojalata 5 que ha de recibir la cantidad de soldadura de estaño tenida por necesaria, se lleva automáticamente bajo dos puntos o electrodos a y b montados elásticamente. Cuando la hoja se encuentra colocada de esta forma, la cinta de soldadura 2 viene inmediatamente a colocarse bajo la hoja, entre esta última y un pistón 6 movido por un medio adecuado.

55 En este momento el pistón 6 se eleva y gracias a un cuchillo 7 del que va provisto, corta la cinta 2 en la longitud conveniente. Al mismo tiempo este pistón pone en contacto la lámina de hojalata 5 con los dos electrodos a y b y asegura el contacto de la cinta 2 con la lámina.

60 En este instante preciso se lanza una corriente eléctrica de pequeño voltaje en el aparato con auxilio del contactor 8, de suerte que gracias a su propia resistencia eléctrica, los dos puntos a y b se ponen a una temperatura suficiente para hacer que se funda el estaño en cinta situado bajo la lámina de
65 hojalata.

Entonces el pistón vuelve a descender y la lámina de hojalata 5 queda provista de la cinta de estaño 2 que desde ahora permanece soldada sobre la hojalata en los dos parajes a' y b' (figura 2) en los que se ha producido el contacto de los
70 electrodos, a y b.

La lámina de hojalata, provista así de la soldadura en 5a (figura 3) recibe inmediatamente la forma del objeto que en parte debe constituir (por ejemplo un bote), hallándose la cinta de soldadura 2, que lleva frente del otro borde o extremidad 5b, en cuyo punto se ha de verificar la junta y la sol-

dadura.

Después de acercarse los dos bordes 5a y 5b (fig. 4) sobre una parte adecuada de la máquina, la soldadura se efectúa de cualquier manera conveniente y en el ejemplo ilustrado representa un cuerpo de forma de caja metálica.

Es evidente que ^{en} el dispositivo antes descrito a título de ejemplo y sin carácter limitativo pueden introducirse modificaciones de forma y de detalle sin salirse por ello de la idea del invento.

NOTA

Se declaran de novedad y de propia invención las siguientes

Reivindicaciones

- 85 1.- Un procedimiento de preparación de metales en hojas con el fin de soldarlos, caracterizado porque una de las hojas a soldar se provee por el paraje de la soldadura ulterior de una cantidad predeterminada de soldadura de estaño u otra, por medio de un caldeo eléctrico en dos o varios puntos de contacto.
- 90 2.- Un procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado porque la soldadura de estaño u otra se coloca en forma de cinta bajo la lámina de hojalata en el paraje de la soldadura ulterior, siendo dicha cinta de un calibre y de un espesor muy pequeño, que varíe por ejemplo de 5/100 a 8/100 de milímetro.
- 95 3.- Un procedimiento de preparación de metales en hojas y más especialmente un aparato para llevar a la práctica el procedimiento reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado por estar constituidos por una devanadera sobre la que se desenrolla la cinta de soldadura de estaño, por una cuba que contiene un
- 100 baño de decapaje, en la cual circula dicha cinta y por un dispositivo mecánico de arrastre de la cinta.



4.- Un procedimiento de preparación de metales en hojas y más especialmente un aparato según lo reivindicado en el punto 3, caracterizado por un dispositivo de fijación de la cinta de soldadura sobre la lámina de hojalata, el cual lleva dos puntos montados elásticamente y que reciben una corriente eléctrica de bajo voltaje enviada por un contactor automático apropiado, colocándose la lámina de hojalata por encima de la cinta de soldadura y un pistón situado bajo el conjunto asegurando, al levantarse el contacto entre los dos electrodos, la lámina de hojalata y la soldadura en el momento en que se envía una corriente eléctrica a los electrodos, con el fin de provocar la soldadura en los dos puntos de la cinta de ésta sobre la lámina de hojalata.

5.- Procedimiento de preparación de metales y más especialmente un aparato según lo reivindicado en los puntos 3 y 4, caracterizado por un cuchillo llevado por el pistón y el cual corta la cinta de soldadura en la longitud requerida al mismo tiempo que el pistón ejerce su presión.

6.- Procedimiento de preparación de metales en hojas y más especialmente un aparato según lo reivindicado en los puntos 3 a 5, caracterizado por el hecho de que la cinta de soldadura se fija siempre del lado opuesto en que se apoyan los electrodos calentados por la corriente eléctrica.

La patente cuyo privilegio de invención se solicita por veinte años para España y sus dominios, deberá recaer por "PROCEDIMIENTO DE PREPARACION DE METALES EN HOJAS CON EL FIN DE SOLDARLOS CON SU CORRESPONDIENTE APARATO PARA APLICAR ESTE PROCEDIMIENTO" (séptimo grupo, clase 64), según se describe y reivindica en la presente memoria y se ilustra en los dibujos que a la misma se acompañan,

Madrid, 30 de Agosto 1932.
pp: Soc. H. Sudry & Fils

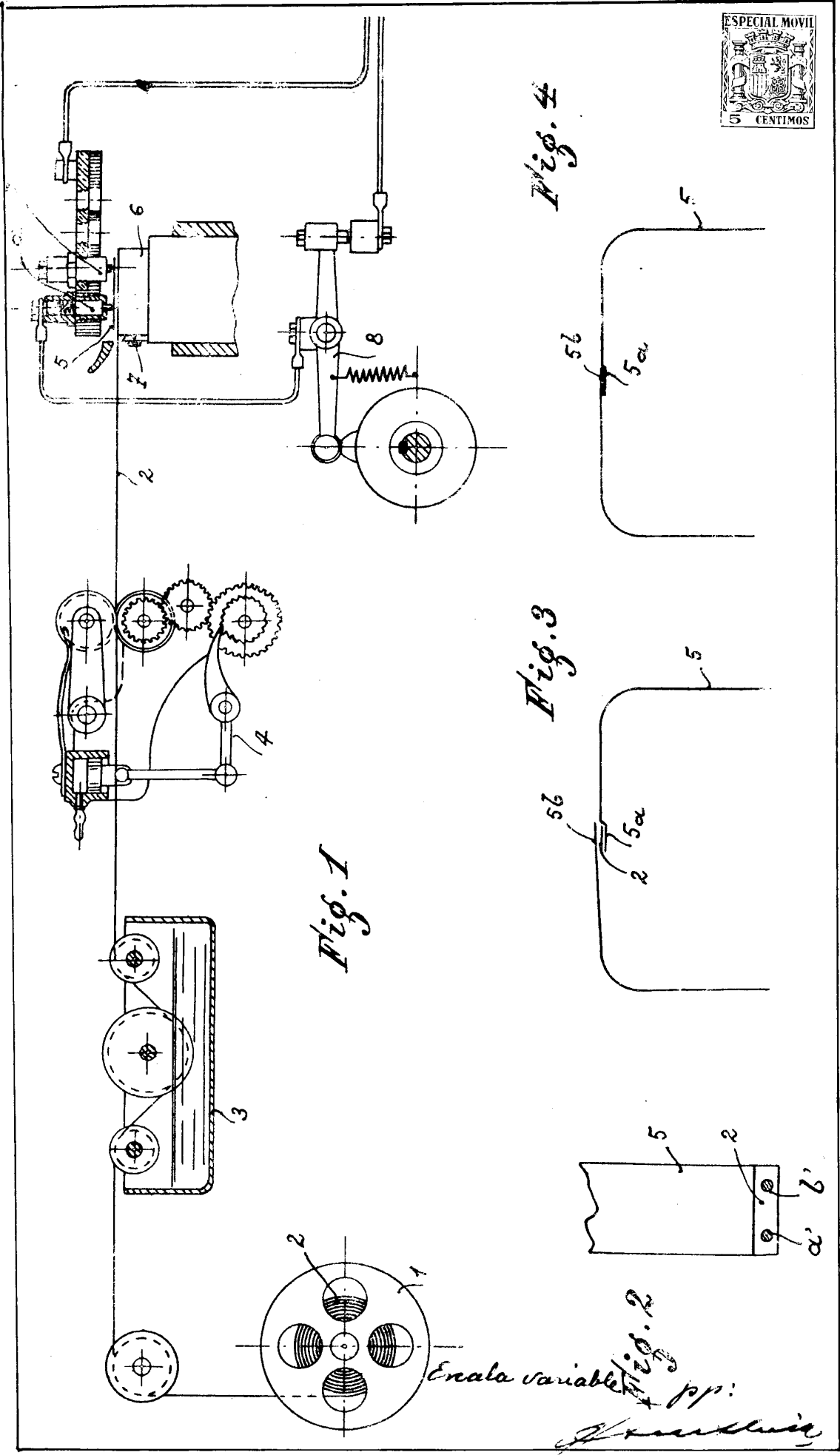


Fig. 1

Fig. 3

Fig. 4

Enala variable

Fig. 2

pp: *[Signature]*