

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

27 JUL 1943



162027

162027

27 JUL 1943

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud
de

PATENTE DE INVENCION

formulada el 18 de Junio de 1.943

en

ESPAÑA

por VEINTE años

a nombre de Pertrix-Werke G.m.b.H., entidad alemana,
establecida en Askaniischer Platz 3, Berlin, Alemania,
por:

"UN DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE
CASQUILLOS DE ENCHUFE PARA ELEMENTOS
GALVANICOS".

-0-

El invento se refiere a un dispositivo
para la fabricacion de casquillos de enchufe para



1943

162027

elementos galvánicos, especialmente para baterías anódicas. Estos casquillos de enchufe se fabricaban hasta ahora preferentemente por embutido de chapa de latón. Pero en los casquillos hechos preferentemente de hierro

5 no puede aplicarse sin más este procedimiento de fabricación por razones de la técnica de los materiales. Para vencer estas dificultades, el casquillo de enchufe consta de una caperuza embutida y un tubo de prolongación

10 estirado, provisto de culote, para el enchufe, partes ambas que están fabricadas preferentemente de hierro y soldadas entre sí por sus culotes. El dibujo representa un ejemplo de realización del casquillo de enchufe en cuestión. Como se ve, el casquillo consta de una caperuza embutida k, a la que está unido firmemente,

15 por soldadura de ambos culotes, el tubo de prolongación estirado y, provisto de culote, para el enchufe. Este casquillo ofrece la gran ventaja de que el líquido electrolítico de la celda no pueda penetrar a través de la caperuza cerrada, evitando así toda corrosión en el tubo de enchufe.

20

Después que ambas piezas han obtenido separadamente la forma de copa mediante herramientas sencillas de embutición, se sueldan por los culotes mediante el dispositivo según el invento. De la figura 2

25 del dibujo se ve que este dispositivo consta de dos ruedas de soldadura r_1 y r_2 , provistas de electrodos e, que giran recíprocamente con un ritmo determinado.



27 JUL 1943

162027

Sobre estos electrodos se introducen los tubos de pro-
longación y y las caperuzas k, tomados de dos depósi-
tos colectores separados, y mediante un corrimiento
axial de la rueda r_2 en la distancia a, se aprietan en-
5 tre sí y se sueldan mutuamente. Luego, los tubos de pro-
longación y quedan por de pronto sujetos a los electro-
dos e de la rueda r_1 , mientras que las caperuzas k sol-
dadas se deslizan fuera de los electrodos por corrimien-
to axial de la rueda r_2 en la distancia a, después de
10 lo cual y al seguir girando la rueda r_1 caen hacia abajo
los casquillos terminados. Concluida esta operación, se
repite rítmicamente el proceso de trabajo. Con el dis-
positivo según el invento se logra fabricar los casqui-
llos de enchufe en gran cantidad del modo más sencillo
15 y en el tiempo más breve.

Esta solicitud que corresponde a la pre-
sentada en Alemania el 16 de Mayo de 1942, bajo el nº
P. 84.222 IVb/21b, se acoge a los beneficios del artícu-
lo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.



27 JUL 1945

162027

- O - N O T A - O -

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

5
10
15
20

1ª. - Un dispositivo para la fabricación de casquillos de enchufe para elementos galvánicos, especialmente para baterías anódicas, que se componen de una caperuza embutida y un tubo de prolongación embutido, provisto de culote, y soldado a ella, caracterizado por dos ruedas de soldadura r_1 y r_2 que giran recíprocamente con un ritmo determinado y van provistas de electrodos e sobre los cuales se introducen los tubos de prolongación v y las caperuzas k que, por corrimiento axial de la rueda r_2 , se aprietan mutuamente por sus culotes y se sueldan eléctricamente entre sí, después de lo cual los tubos de prolongación v permanecen por de pronto sujetos en los electrodos e de la rueda r_1 , mientras que las caperuzas soldadas k se deslizan fuera de los electrodos por corrimiento axial de la rueda r_2 en la distancia a , después de lo cual y al continuar girando la rueda r_1 caen hacia abajo los casquillos terminados.

25

2ª. - Un dispositivo para la fabricación de casquillos de enchufe para elementos galvánicos.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompa-



162027

ña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cuatro hojas y
la presente escritas por una sola cara.

Madrid, 27 JUL 1943

F. A.

Alberto de Elcoburu

Per Poder

162027



18.1

Fig. 1

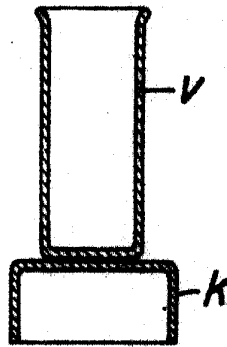
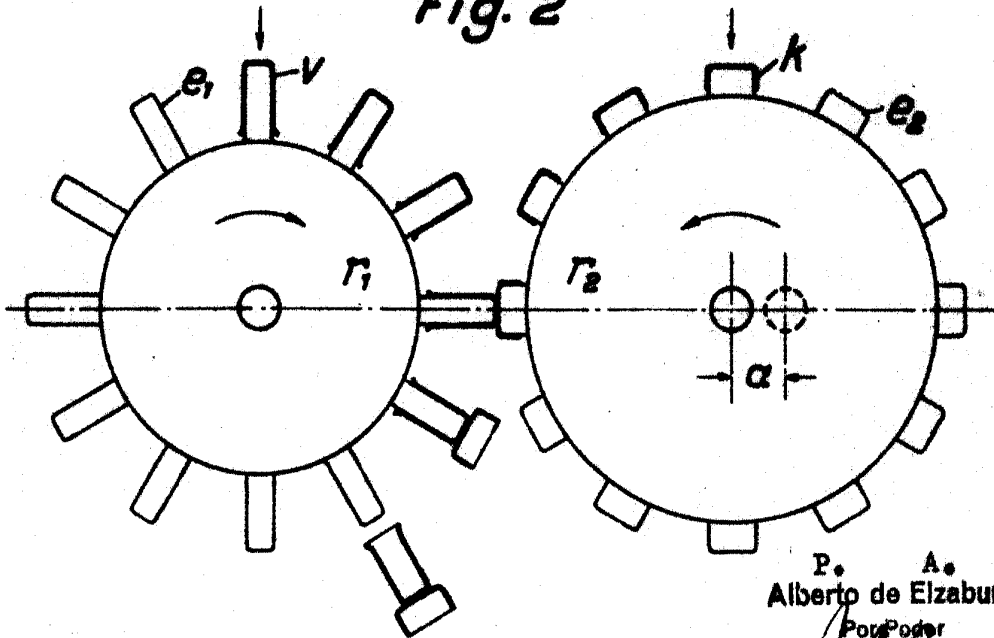


Fig. 2



P. A.
Alberto de Elizaburu
Por Poder