

164386



164386

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de invención por veinte años por "PROCEDI-  
MIENTO PARA LA SOLDADURA ELECTRICA DE CHAPAS SITUADAS A MO-  
DO PERPENDICULAR O APROXIMADAMENTE PERPENDICULAR ENTRE SI"  
(séptimo grupo, clase 64), a favor de la Firma LEICHTBAU  
REGENSBURG G.m.b.H., entidad alemana, residente en Regensburg  
(Alemania), Prüfeningerstr. 110.

=====

Es sabido que la soldadura eléctrica de chapas situadas  
de modo perpendicular ó casi perpendicular entre sí origina  
considerables dificultades.

Especialmente es de importancia la relación de espesores  
5 entre las chapas a unir, por ejemplo, en la construcción de  
aviones entre el tablazón respectivamente chapa de refuerzo  
de cabeza, de una parte, y el palastro del alma, de otra.  
La resistencia de soldadura resultante en el borde de solda-  
dura no permite ser graduada en la mayoría de los casos de  
10 tal modo que se logre una soldadura perfecta.

Según el invento se propone, pues, un procedimiento de  
soldadura que permite calcular la resistencia de soldadura  
de tal forma que, en todos los casos, se efectúe una unión  
segura de las chapas situadas de modo perpendicular ó casi  
15 perpendicular entre sí. El procedimiento, según el invento,



consiste en que la chapa a adaptar de forma obtusa a un tabique de chapa es aplanada en el borde de soldadura y dotada de fresaduras para el logro de la deseada resistencia de soldadura. Convenientemente se practican las fresaduras después de aplanar el borde de soldadura.

Por medio de las fresaduras aumenta nuevamente la disminuída resistencia de soldadura producida por el recalco, de modo que pueda graduarse cualquier resistencia de soldadura correspondiente a la relación del espesor de las chapas y lograrse siempre una soldadura perfecta.

En el dibujo hay representado un ejemplo de realización del invento, mostrando:

La fig. 1 una vista de conjunto de ambas chapas a unir entre sí por soldadura, y

La fig. 2 es un corte transversal a través de la unión terminada, a escala aumentada.

De ambas chapas 1, 2 situadas perpendicularmente entre sí, que han de unirse juntamente por soldadura, es aplanada la chapa 1 en el borde de soldadura 3. El recalco es dotado de fresaduras 4, cuya sección transversal y cuantía se rige por el espesor del aplanado y por la resistencia deseada de soldadura. De esta forma puede aumentarse nuevamente la resistencia de soldadura disminuída por el recalco de tal modo, que pueda graduarse cualquier resistencia de soldadura correspondiente a la relación de espesor de las chapas.

Para la soldadura se sobreponen las dos chapas 1, 2 a la superficie marcada con rayas de la chapa 2. La unión terminada es visible en la figura 2.

Esta solicitud se acoge a los beneficios del artículo 103 de la vigente Ley de Propiedad Industrial, por correspon-

3.- 164386



der a la presentada en Alemania bajo el nº L.110462 VIIIc/2lh en fecha 6 de Febrero 1943.

NOTA

Se declaran de novedad y de propia invención las siguientes

50

Reivindicaciones

55

1.- Procedimiento para la soldadura eléctrica de chapas situadas a modo perpendicular ó aproximadamente perpendicular entre sí, caracterizado por el hecho de que la chapa a adaptar de ejecución obtusa a un tabique de chapa es aplanada en el borde de soldadura y dotada de fresaduras.

2.- Procedimiento para la soldadura eléctrica según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que el borde de soldadura es dotado después del recalco de fresaduras correspondientes al mismo.

La patente cuyo privilegio de invención se solicita por veinte años para España y sus dominios, deberá recaer por PROCEDIMIENTO PARA LA SOLDADURA ELECTRICA DE CHAPAS SITUADAS A MODO PERPENDICULAR O APROXIMADAMENTE PERPENDICULAR ENTRE SI" (séptimo grupo, clase 64), según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de tres hojas foliadas y mecanografiadas por una solá cara y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, 12 de Enero 1944.

pp: Leichtbau Regensburg G.m.b.H.

164386

164386



Fig.1

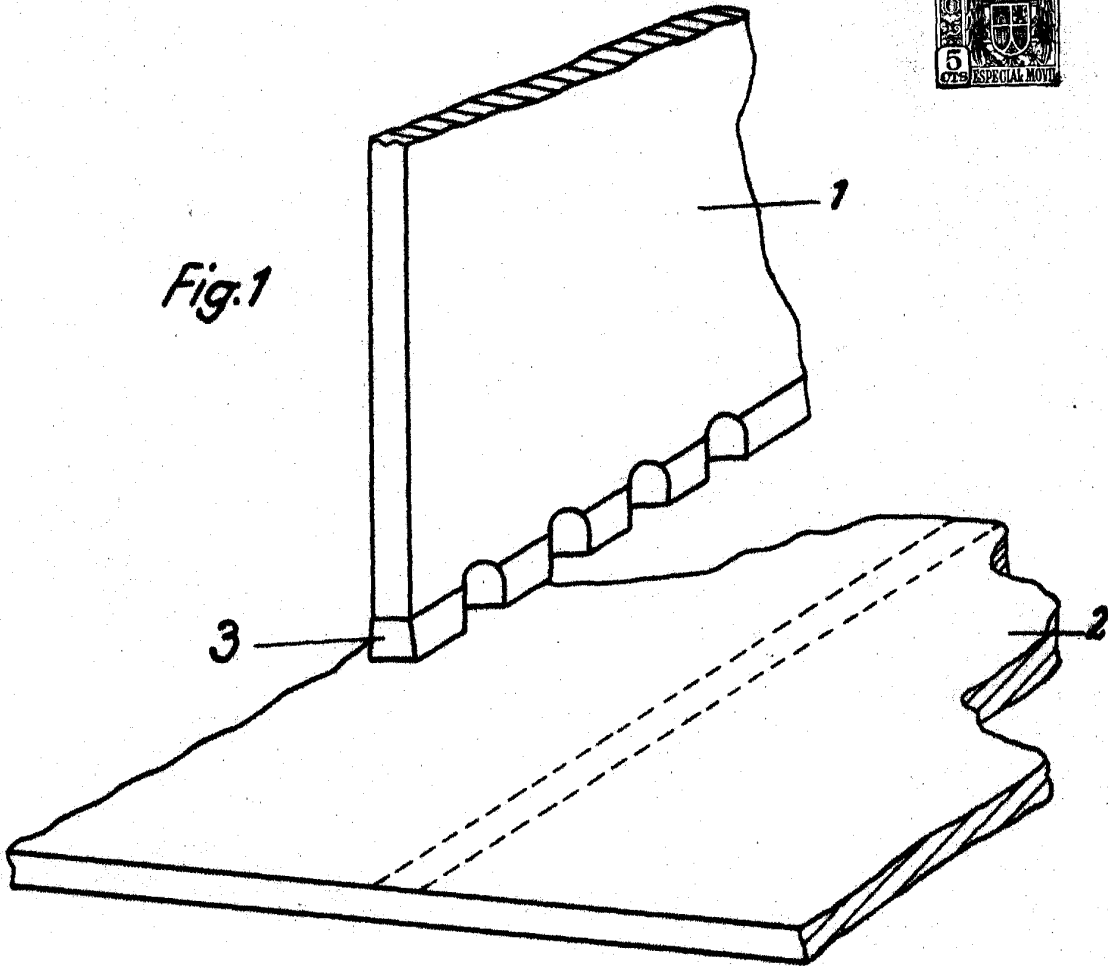
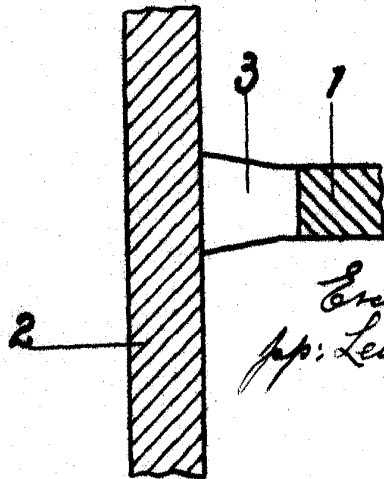


Fig.2



*Enrola variable  
pp: Leichtbau Regensburg  
G. m. b. H.*

*Jannini*