

168970

166970



PATENTE DE INVENCION  
por 20 años

a favor de D. Jesús PLAZA PEDRAZ  
de nacionalidad española.  
domiciliado en Barcelona, calle Sarriá 94 y 96  
por:

" NUEVO PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE MO-  
TORES ELECTRICOS " (Clase 62ª, Grupo 7ª del  
Nomenclator).

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de invención está destinada a garantizar a su concesionario la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva de un nuevo procedimiento de construcción de motores eléctricos.

5. Refiérese principalmente el citado procedimiento a la construcción y fundición de la envolvente o carcasa de los motores y de sus correspondientes estatores, sea cual fuere su potencia, en forma que se obtiene una mayor perfección en la construcción de estas máquinas en lo que a su parte mecánica se refiere, lográndose al mismo tiempo una gran economía en el empleo de materiales y mano de obra, sin menoscabo de su solidez.
- 10.
15. Hasta la fecha los indicados elementos se construían por separado, fundiendo la carcasa a base de moldeo con tierra, tornando luego su interior hasta dejarlo a la medida exacta del estator que era introducido a presión y sujetado fuertemente a fin de que las planchas formasen un conjunto compacto.

En el procedimiento objeto de la patente que nos ocupa, se funde la carcasa mediante coquilla directamente adherida al paquete o estator del motor, por lo que el espesor de la misma puede ser muy reducido, reforzándola con varios nervios en los casos en que se crea necesario.

5.

De lo anteriormente dicho se desprende que los dos elementos de que estamos tratando, estator y envolvente o carcasa se obtienen formando una sola pieza y a la medida exacta que se desee para lo cual se dispone la coquilla de la medida correspondiente.

10.

A continuación se describe con todo detalle el procedimiento de construcción objeto de la presente patente y para su mejor comprensión se adjunta una hoja de dibujos.

15.

En los referidos dibujos se representa, en la Fig. 1 un núcleo en el que se disponen los discos del estator, en la Fig. 2 uno de los indicados discos, y en la Fig. 3 un paquete de discos formativos de un estator, dispuestos en el interior de la coquilla y a punto de ser vertido el material que ha de constituir la carcasa.

20.

El procedimiento de fabricación es el siguiente:

En una pieza o núcleo (1) formado por un cilindro de dos piezas provisto de un pié cilíndrico (2) se dispone una serie de discos (3) colocados uno encima del otro formando un paquete de discos del diámetro y en la proporción necesarios para la potencia del motor que se desee construir, y una vez dispuestos en esta forma, se prensan.

25.

Dichos discos (3) presentan en su interior una serie de dientes (4) para el correspondiente bobinado una vez acoplados en debida forma, para lo cual el núcleo (1) ofrece un reborde (5) inclinado en relación al eje, que sirve de guía a los mismos al formar el paquete que constituirá el estator del motor.

30.

Una vez formado el paquete o estator (6) se dispone junto con el núcleo (1) que hace las veces de noyo, en la base (7) del molde compuesta por tres planos cilíndricos (8)(9)(10) de diferente diámetro, quedando acoplado el pié (2) del núcleo (1) en un rebaje circular que presenta la parte central del plano superior (10).

35.

40.

Seguidamente se coloca la camisa (11) constituida por un cilindro de dos piezas idénticas, de sección semi-circular provistas de sus correspondientes crejas (12), para efectuar el cierre del mismo y su fácil apertura una vez vertido y solidificado el material.

45.

Completa el molde o coquilla una tapa (13) de características similares a la base (7) habiéndose provisto unas canales (14) para la entrada del material y un orificio central del mismo diámetro que el del núcleo (1) a fin de que los diferentes elementos del molde queden bien centrados.

50.

A la vista la Fig. 3 se comprende con facilidad el proceso del procedimiento en cuestión. Esto es: Una vez dispuestas las diferentes piezas en la forma indicada, se vierte el material de fundición a través de las canales

55.



(14) yéndose a ubicar en la cavidad circular (15) uniéndose y solidificándose con el paquete de discos o estator (6).

- 5. Después, sólo falta desatornillar la camisa (11) quitar la tapa (13), la base (7) y el núcleo (1), y tendremos el estator construido y cubierto con su correspondiente envolvente o carcasa.

- 10. Las operaciones, pues, son sumamente sencillas pudiéndose fundir consecutivamente tantos estatores con su carcasa, como núcleos (1) se tengan dispuestos al efecto.

- 15. En la presente Patente de Invención serán variables el material empleado en la fundición de la carcasa y el tamaño y tipo de los motores, a que se destine, y en general todos cuantos detalles no alteren, cambien o modifiquen la esencialidad del objeto de la misma.

N O T A

R E I V I N D I C A C I O N E S

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:



- 20. "NUEVO PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE MOTORES ELECTRICOS" que se caracteriza y distingue:

- 25. 1ª.- Por construirse la carcasa de los motores directamente adherida al paquete o estator de los mismos, mediante la fundición con coquilla de la indicada carcasa, formando ambos elementos una sola pieza.

- 30. 2ª.- Por disponerse los discos del estator en un núcleo cilíndrico con un pié, y una vez prensados colocarse en la base del molde, completándose éste con una camisa o envolvente y una tapa provista de unas canales de entrada del material en fusión, que va a ubicarse en la cavidad circular resultante uniéndose y solidificándose con el paquete de discos o estator.

- 35. 3ª.- Por estar constituido el núcleo mencionado en la reivindicación 2ª por un cilindro de dos piezas, con un pié asimismo cilíndrico y presentar un reborde inclinado respecto al eje del mismo para servir de guía a los discos al formar el paquete.

- 40. 4ª.- Por estar constituida la base del molde por una pieza cilíndrica de tres planos de diferente diámetro, con un rebaje central circular en su plano superior, en el que se acopla el pié del noyo, y ser la tapa, de características similares a la citada base.

- 45. 5ª.- Por consistir la envolvente o camisa del molde en un cilindro de dos piezas idénticas de sección semi-circular provistas de unas orejas para poder efectuar el cierre y apertura de la misma.

- 50. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad del objeto de la patente de invención descrita que recaerá sobre:

- "NUEVO PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE MOTORES ELECTRICOS" (Clase 62ª, Grupo 7ª del Nomenclator)

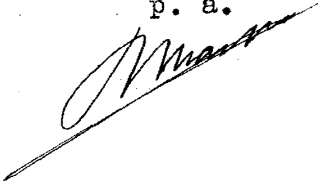
Consta la presente Memoria descriptiva de tres páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va

166970

acompañada de dibujos aclarativos en una hoja.

Barcelona, 8 de Julio de 1944.

p. a.



186370

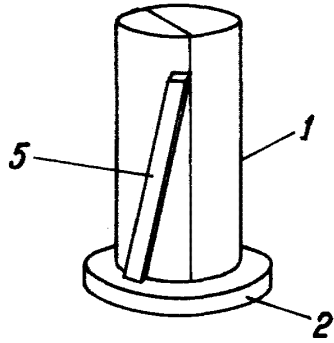


Fig. 1

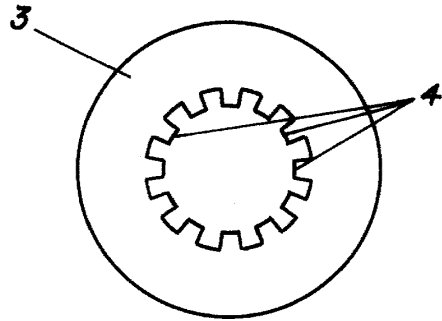


Fig. 2

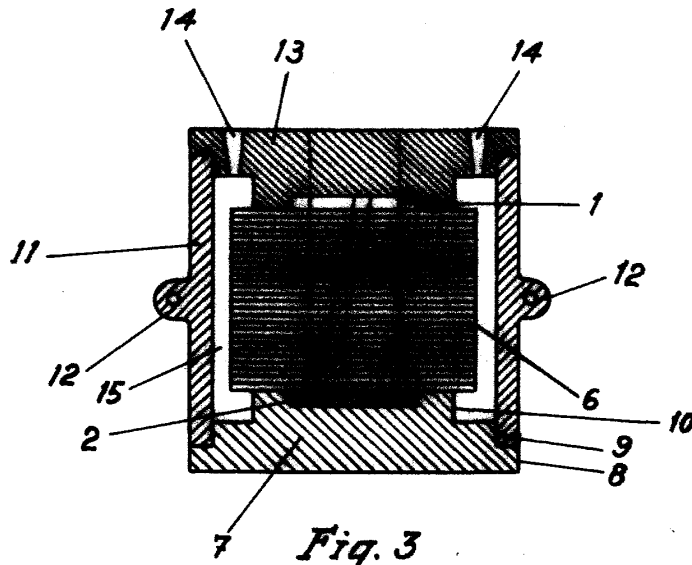


Fig. 3

Barcelona 8 de julio de 1944

P. A.

Escala variable