

1 83429



1 83429

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

en

E S P A Ñ A

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN
COMPENSADOR DE CAPACIDAD, PARA APARATOS RECEP-
TOS DE RADIOTELEFONIA"

a favor de Don Manuel VILA PUJOL, de nacionalidad
española, residente en Barcelona, calle Meridia-
na nº 139.

1 83429



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

en

E S P A Ñ A

5 por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN
COMPENSADOR DE CAPACIDAD, PARA APARATOS RECEP-
TRES DE RADIOTELEFONIA".

a favor de Don Manuel VILA PUJOL, de nacionalidad
española, residente en Barcelona, calle Meridia-
na nº 139.

10

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

15 La Patente de Invención a que se re-
fiere la presente memoria descriptiva, está desti-
nada a garantizar la propiedad y el derecho a la
explotación exclusiva, de un procedimiento para la
fabricación de un aparato consistente en un compen-
sador de capacidad de las diferentes ondas de los
circuitos de alta frecuencia de los radioreceptores.

183429



1948

5

El procedimiento de que se trata, se caracteriza por su sencillez y por permitir la obtención de los aparatos de que se trata de manera que su funcionamiento resulte, en todos los casos, normal y perfecto, sin que se corra el riesgo a perturbaciones en su funcionamiento que habrían de repercutir en el funcionamiento del radioreceptor en que el mismo figure.

10

A continuación se describe el aparato fabricado según el procedimiento objeto de la presente descripción, que se auxilia con los dibujos de la hoja adjunta en los que se representa aquel, visto de frente en la fig. 1; en sección vertical por su eje de simetría, en la fig. 2, y en proyección horizontal en la fig. 3.

15

20

En su esencialidad el aparato de que se trata está constituido por dos láminas metálicas -1- y -2-, entre las que va establecida una capa de mica -3-, de tratamiento especial y entre las mismas dos capas de aire cuyo grueso es variable mediante un tornillo -4-, que queda aislado con una arandela de baquelita -5-, y que va situado en un punto que permite una regulación de las separaciones indicadas de una manera progresiva y eficiente. El conjunto descrito va montado en una placa -6-, de celisol y las láminas metálicas -1- y -2-, presentan los terminales -1'-2'- con el correspondiente agujero para el tornillo de fijación a los mismos del correspondiente conductor.

25

30

1 83429

23



5

De acuerdo con el procedimiento que se describe, la placa -6-, está constituida por un conjunto de hojas de papel de celulosa superpuestas, tratadas con resinas sintéticas y comprimidas a alta presión, obteniéndose en esta forma un excelente aislante eléctrico que puede ser trabajado mecánicamente con facilidad y al que no afectan ni la humedad ni temperaturas del orden de los 200°.

10

Una vez se ha trabajado mecánicamente la placa mencionada, se somete a la acción de una estufa, previa su impregnación con un barniz aislante, propio para corrientes de alta frecuencia, mejorando en esta forma las condiciones dieléctricas de la misma.

15

Por lo que respecta a la hoja de mica -3-, se obtiene partiendo de la denominada " rubi ", que después de cortada y deshojada se desengrasa con etileno y se seca al aire, después de lo cual, se queman los residuos que puedan haber quedado en su superficie sometiéndola a una temperatura de 400° en un horno apropiado.

20

25

Por lo que se refiere a las láminas o armaduras metálicas -1- y -2-, son de una aleación de cobre, cinc y estaño y una vez configuradas en la forma que se representa en el dibujo y que permite obtener la elasticidad necesaria en las mismas para la regulación del compensador, se tratan

33429



en baño de plata para que de esta forma conduzcan mejor la corriente que las recorre, pues por tratarse de corrientes de alta frecuencia solo circula aquella por la periferia del conductor.

5

La placa -1-, queda doblada en forma de escuadra y va fijada al soporte -4-, mediante un remache -7-, dispuesto de manera que no forma resalto alguno sobre la propia placa no constituyendo por tanto obstáculo de ninguna especie para

10

que pueda acercarse a la misma la hoja de mica -3-. Dicha placa -1-, presenta una abertura suficientemente amplia para el libre paso del tornillo -5-, así como para el remache -8-, de sujeción de la lámina -2-. Esta, presenta una ventana y el material que correspondía a la misma queda rebatido dando lugar al terminal -2'-, de la propia pieza.

15

Por lo que respecta a la hoja de mica, presenta en su parte superior, una lengüeta -6'- que penetra en la escotadura central de la placa -2-, y de esta manera no gira cuando se maniobra el tornillo -4-, separándose o acercándose de la lámina -1-, según el sentido de giro de aquel.

20

Por lo que se refiere al tornillo -4- es de metal y va plateado para preservarlo en esta forma del óxido, que sería perjudicial para el funcionamiento del aparato donde va conectado el compensador.

25



5

El compensador obtenido por el procedimiento descrito, permite obtener la capacidad necesaria para el perfecto ajuste de los aparatos receptores de radio, no obstante ser de pequeño tamaño, caracterizándose también por su adaptabilidad en las bobinas de fabricación nacional.

10

Las máquinas y aparatos que puedan requerirse para la realización del procedimiento descrito, serán variables, al igual que lo será, cuanto afecte a dimensiones y formas accesorias de las piezas fabricadas y, en general, de todo cuanto no altere, cambie o modifique, la esencialidad del objeto de la Patente descrita.

- N O T A -

15

Se reivindica como objeto de esta Patente:

20

1º) Un procedimiento para la fabricación de un compensador de capacidad para aparatos receptores de radiotelefonía, del tipo y sistema detallados en la descripción que antecede, caracterizado por el hecho de que la placa de material aislante que constituye el soporte del referido aparato, está constituida por una superposición de hojas de papel



183429

5

de celulosa tratadas con resinas sintéticas y comprimidas a alta presión, obteniéndose una placa de espesor conveniente que, una vez mecanizada, es sometida a la acción de un autoclave, previa su impregnación con un barniz aislante, propio para corrientes de alta frecuencia.

10

2º) El propio procedimiento en el que, la hoja de mica que se emplea como dieléctrico, se obtiene partiendo de la denominada "rubí", que después de cortada y deshojada se desengrasa con etileno y se seca al aire, procediendo seguidamente a quemar los residuos que puedan haber quedado en su superficie, sometiéndolo a una temperatura de unos 400º, en un horno o estufa apropiado.

15

3º) El propio procedimiento en el que, las láminas que actúan de armadura en el propio compensador son de una aleación de cobre, zinc y estaño, tratadas, una vez se han mecanizado, con un baño de plata para aumentar su conductibilidad superficial.

20

4º) El propio procedimiento en el que, el tornillo que regula la separación de las armaduras y de la lámina de mica establecida entre las mismas, es metálico y va recubierto por un baño de plata.

25

5º) Un procedimiento para la fabricación de un

183429

23



compensador de capacidad, para aparatos receptores de radiotelefonía".

5

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola de sus caras, y un plano que la ilustra.

Madrid, 23 de Abril de 1.948

FERNANDO PERAIRE
p. p.

183429



1948

FIG. 1

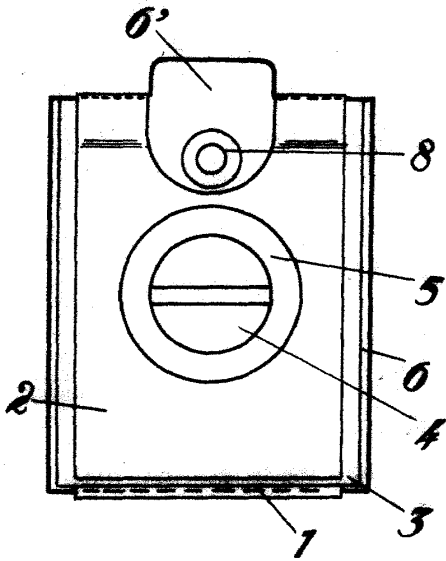


FIG. 2

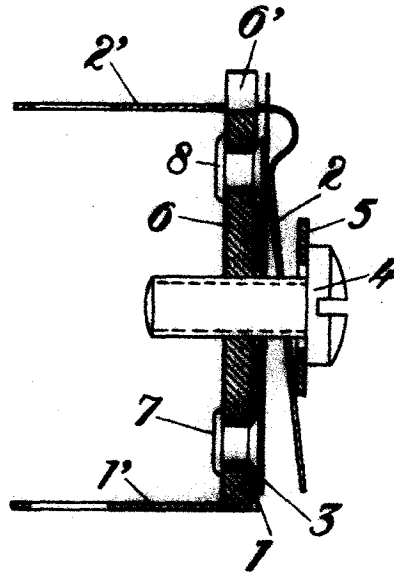
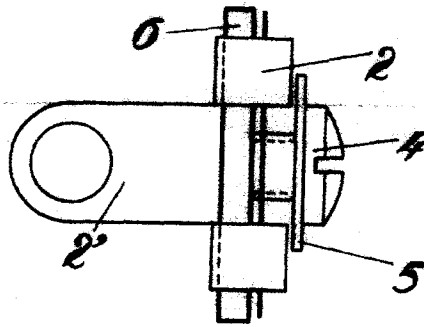


FIG. 3



183429

23 ABR 1948

Escala variable.