

189798

189798



189798

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un.....

MODELO DE UTILIDAD

SOLICITANTE: FRATER S.A.E., de nacionalidad española

RESIDENCIA: Polígono Industrial de Cogullada C/ G

nº 2.-ZARAGOZA

ENUNCIADO: "DISPOSICION PERFECCIONADA DE ELEMENTOS

EN REACTANCIAS!"

Prioridad: Patente..... n.º del.....

189798



1

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio nacional de un Modelo de Utilidad, de acuerdo con la vigente Legislación, que, como el enunciado indica se trata de "DISPOSICION PERFECCIONADA DE ELEMENTOS EN REACTANCIAS".

5

10

Normalmente los hilos de conexión de las bobinas de reactancias andan sueltos, por así decirlo, y la complicación surge de los mismos cuando se trata de conectarlos a los correspondientes terminales; esto requeriría un cierto grado de artificio manual.

15

Para resolver este problema nuestra disposición cuenta con la particularidad de que al carrete se le ha dotado de dos patillas, provistas de sendos orificios para engaste de dos clavijas de conexión, y, de sendos canalillos de alojamiento y conducción de los hilos de conexión de la bobina que rematan en las correspondientes clavijas con unas vueltas de amarre y contacto.

20

Por otra parte se conocen en la actualidad varias formas de unión de las placas abrazadas al carrete en la constitución de la empaquetadura de la reactancia; como la consistente en un cordón de soldadura que abraza a la empaquetadura por la línea divisoria de las mitades constituyentes de las placas, y, costosamente realizable, o bien la unión por medio de unas abrazaderas engorrosamente sujetables.

25

30

El hecho de referir estas uniones nos servirá para cotejarlas con la unión que de una forma ventajosa se consigue realizar con nuestra disposición de elemen-

189798



1 tos en reactancias para fluorescentes, y que completa el carácter de perfeccionamiento que aduce la disposición, singularmente en lo que afecta a la rapidez en la unión y suma sencillez de realización de ésta.

5 Para ello cada mitad de placa, que facilita su montaje de empaquetado sobre el carrete mediante dos escotaduras de encaje, dispone de dos lenguetas extremas de empalme definidas ya por dichas escotaduras; tal que una lengüeta va provista y la otra no en su conformación, de un
10 diente o pico de empalme, para contraponerse a la inversa por esta razón las lengüetas de una y otra mitad de las placas, y quedar las lengüetas solidarizadas entre sí, merced a la fusión de dichos picos de modo similar a la soldadura por resistencia.

15 Para comprender mejor la naturaleza del invento, en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de su utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible por ello de las modificaciones accesorias que no alteren las características esenciales.

20 La figura 1 muestra en perspectiva asométrica el carrete de la bobina, donde se observan inferiormente las dos patillas de engaste de las clavijas de conexión.

25 La figura 2 muestra en posición de montaje el carrete con la bobina y las clavijas engastadas en sus patillas, intercalado entre las dos mitades de las placas.

30 La figura 3 es la vista en alzado de la reactancia una vez montada, es decir de su bobina y del núcleo.

189798

-4-

189798



1

La figura 4 corresponde a la vista en planta, observándose la empaquetadura del núcleo y las clavijas de conexión sobre las que van arrollados los hilos de la bobina.

5

La figura 5 es la correspondiente vista de perfil de la reactancia.

10

La figura 6 muestra detallada una de las dos partes de fijación de la mitad de una placa, donde se observa la escotadura de encaje para el carrete y el pico de soldadura para unión de las dos mitades de la placa.

En ellas se anotan las siguientes particularidades:

15

- 1.-Carrete.
- 2.-Patillas de engaste.
- 3.-Orificios.
- 4.-Acanaladuras.
- 5.-Bobina.
- 6.-Hilos de la bobina.
- 7.-Clavijas de conexión.
- 8.-Mitades de placa.
- 9.-Placa.
- 10.-Escotaduras de encaje.

20

- 11 y 12.-Lenguetas ó puas de unión.
- 13.-Lengueta o pua de encaje.
- 14-Pico o diente de soldadura.
- 15.-Parte comida.
- 16.-Empaquetadura.
- 17.-Cavidad de encaje.

25

30

El carrete (1) de la bobina (5) y soporte de la empaquetadura-núcleo (16) de la reactancia,

1 2 3 4 5 6 7 8



1 sirve a su vez para facilitar la conexión de los hilos (6) de la bobina (5).

5 Es decir, ofrece medios propios salientes de la estructura del carrete (1), por así decirlo, a través de los cuales facilita la conexión, estando constituidos por las patillas de engaste (2,2) -ver figura 1-, que se constituyen a su vez en mangos o soportes de las clavijas de conexión (7,7) -ver figura 4-.

10 Para ello cada clavija (7) se engasta en el correspondiente orificio (3) practicado en la patilla (2), y se la conexiona a la terminación del hilo (6) de la bobina (5) por arrolamiento de éste a su salida del conducto o acanaladura de alojamiento (4), de que va provista superiormente cada patilla (2) -ver figuras 1 y 4-, una vez lo cual al carrete (1), con la bobina (5) y las clavijas de conexión (7), se le abraza con las mitades (8) constituyentes de las placas (9) de la empaquetadura (16).

20 Este abrazamiento comprende la fase previa de preparación del paquete con las mitades (8) de las placas (9) disponiendolas sobre el carrete (1) -ver figura 2- y, la fase posterior de unión o abrazamiento inseparable de dichas mitades (8) en la unificación de la empaquetadura (16) -ver figura 3-.

25 En principio para facilitar la preparación del paquete coopera fundamentalmente la configuración especial de dichas mitades (8), que son de forma rectangular apaisada, a la que se han practicado las escotaduras de encaje (10) que interrumpen el lado correspondiente de unión de las mitades (8) -ver figuras 2 y 6-.

30 Estas escotaduras (10) se encajan



1 sobre bordes opuestos del carrete (1), a la vez que en el
hueco o cavidad (17) del carrete (1) quedan intercaladas las
puas (13) de las mitades (8) definidas entre dichas escotadu-
ras (10). Este intercalamiento de la pua (13) asegura y faci-
5 lita la preparación del paquete o apilado de las mitades (8)
de las placas (9).

Dichas puas (13), de una y otra
mitad, no se tocan entre sí dentro del carrete (1), sino que
dejan el requerido entrehierro, dado que son más cortas que
10 las puas extremas de unión (11 y 12) definidas igualmente por
las escotaduras de encaje (10). Este hecho se produce en la
conformación de las mitades (9), de forma que lo que queda
acortada la pua de encaje (13) de una mitad (8), es lo que
rebasan en longitud las puas de unión (11 y 12) y lo que que-
15 da recortado o comido en las partes correspondientes (15)
del lado libre de la mitad opuesta (18) -ver figura 2-.

Al propio tiempo en dicha confor-
mación se deja en una de las puas de unión (11) el diente
o pico de soldadura (14) -ver figura 6-, que permite en prin-
20 cipio el contacto a la inversa de las puas de unión (11 y 12)
es decir, la pua (11) con pico (14) de una mitad (8), sobre
la pua (12) sin el mismo de la mitad opuesta (8) -ver figura
2-.

Posteriormente se hace circular
25 una corriente de alta intensidad a través de las mitades (8)
así dispuestas, que al no poder atravesar el entrehierro en-
tre las puas de encaje (13), necesariamente tendrá que pasar
por los puntos de contacto de las puas (11 y 12) de ambas mita-
des (8,8) es decir por los picos (14), produciéndose por la
30 gran resistencia de las placas la fusión de los mismos en la



1

la inversa las lenguetas de una y otra mitad de las placas con anterioridad a su unión, de forma que ésta es posteriormente producida merced a la fusión de dichos picos de modo similar a la soldadura por resistencia.

5

2.-Disposición perfeccionada de elementos en reactancias, en todo de acuerdo con la anterior reivindicación, caracterizada porque los medios del carrete facilitadores de la conexión de los hilos de la bobina están constituidos por dos patillas, provistas de sendos orificios para engaste de dos clavijas de conexión, y, de sendos canalillos de alojamiento y o conducción de los hilos de conexión de la bobina, los cuales a su salida de los canalillos rematan en las clavijas con unas vueltas de amarre y contacto.

10

15

3.-"DISPOSICION PERFECCIONADA DE ELEMENTOS EN REACTANCIAS".

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva que consta de ocho hojas mecanografiadas por una sola cara acompañada de sus correspondientes dibujos.

20

Madrid, 17 MAR. 1973

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PRIZON
P.F.

25

30

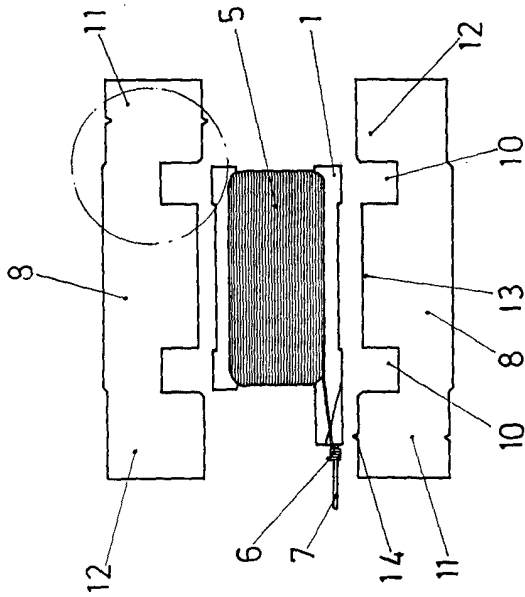


Fig. 2

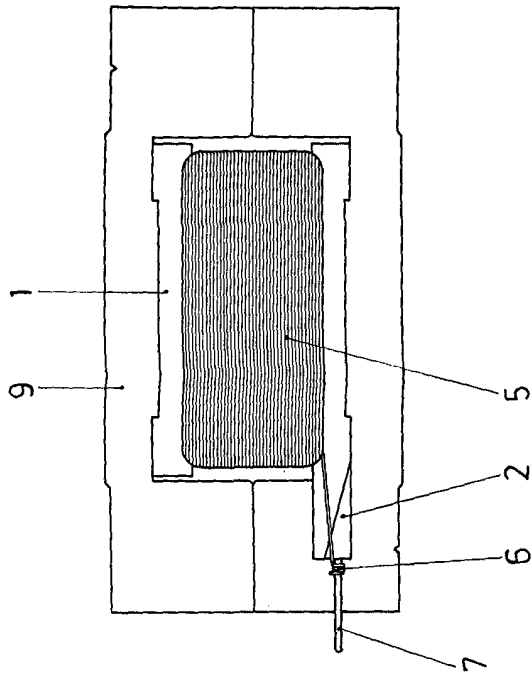


Fig. 3

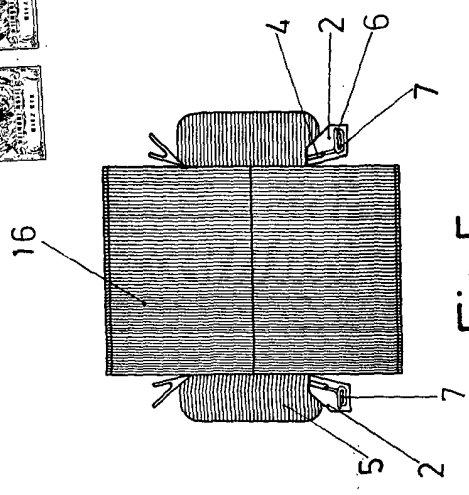


Fig. 5

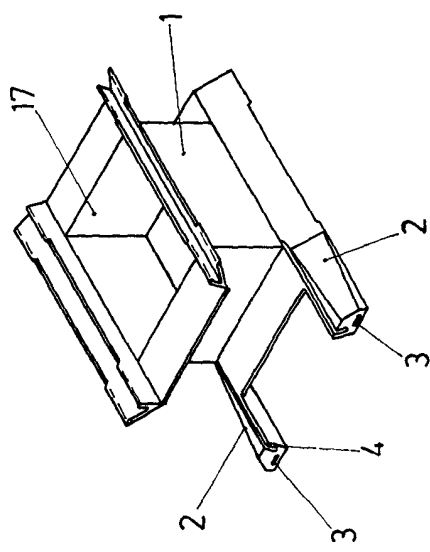


Fig. 1

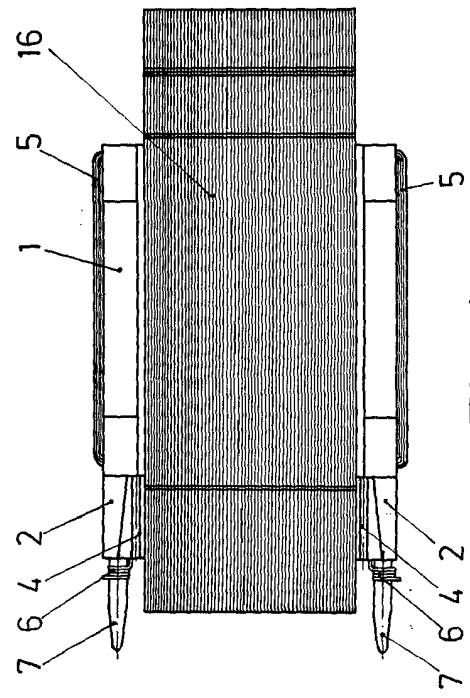


Fig. 4

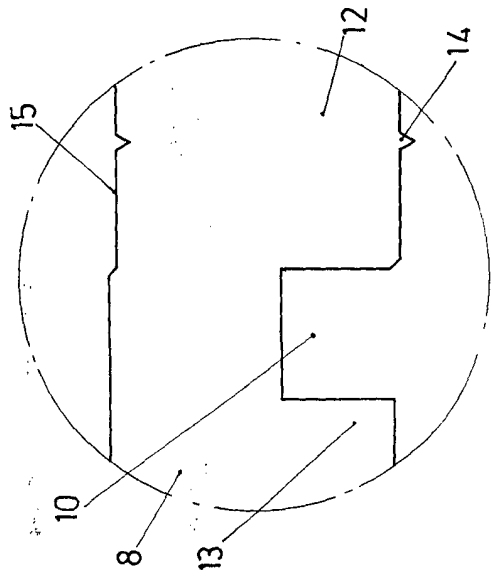


Fig. 6

Escala variable
Madrid 7 MAR. 1972
El Agente Oficial
P.R.