

200287

H/V.



200287

Memoria Descriptiva

para

una Patente de Invención

a favor de

Don Teodoro Schae Altvater,
de nacionalidad alemana

residente en

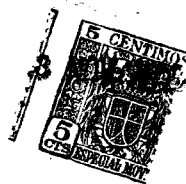
Villas García Morato, 2 - Miramar - Málaga

por:

" PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CONDENSADORES
ENROLLADOS "

=====

200287



1.-

5 En la fabricación de condensadores enrollados, especialmente en los condensadores de pequeñas dimensiones, se enrollan las partes componentes de la empaquetadura del condensador, que consisten en láminas metálicas y láminas de materias sintéticas o papel que constituyen o incluyen el dieléctrico, en forma de espiral, alrededor de un huso de enrollamiento que, una vez terminada la empaquetadura, se saca de esta última, quedando en su lugar un espacio libre.

10 Este procedimiento, muestra varias desventajas. El huso de enrollamiento debe tener un diámetro suficientemente grande para que la lámina interior se pueda sujetar a él sin dificultades, por ejemplo, mediante una grapa, condición que generalmente exige un diámetro mínimo de tres milímetros. De esta forma, especialmente en condensadores muy pequeños, queda sin utilizar una parte relativamente grande del volumen total, lo que significa que el condensador resulta mucho mayor que lo que requieren las propiedades eléctricas del dieléctrico. Además, el espacio libre puede ser molesto por otros motivos, como por ejemplo, en los condensadores de láminas de materia sintética, cuyas partes sobresalientes se deben fusionar.

15

20

25 El nuevo procedimiento que se describe a continuación disminuye dichas desventajas considerablemente y, bajo cierto aspecto, las elimina completamente, utilizando en lugar del huso de enrollamiento una aguja muy delgada, a la cual se sujeta la lámina interior y que queda en el condensador. En este procedimiento, dicha aguja puede ser de una



materia polimerizable, por ejemplo Polystirol, y en los condensadores de láminas de materia sintética se puede fusionar con las partes de las láminas que sobresalen de las láminas metálicas.

5 A continuación se describe un ejemplo de aplicación del procedimiento:

10 En un dispositivo de arrollamiento de forma conocida se substituye el huso de arrollamiento por un segmento de alambre de materia sintética, por ejemplo alambre de Estyroflex, de 1,5 milímetros de diámetro aproximadamente, fuertemente sujeto y tenso entre dos grapas giratorias, por ejemplo mordazas (como las que se utilizan, por ejemplo, en las taladradoras) y de una longitud equivalente al ancho de la lámina de materia sintética, por ejemplo, lámina de
15 Estyroflex. El alambre se moja a continuación con un pegamento que seque rápidamente, por ejemplo, una disolución de poliestireno y se pega al comienzo de la primera lámina de Estyroflex que se deba enrollar. A continuación, se enrolla el condensador en la forma conocida. Una vez terminado el proceso de arrollamiento, se saca la empaquetadura terminada de
20 las dos grapas de sujeción y se cortan los extremos sobresalientes del alambre de Estyroflex. La empaquetadura se puede seguir tratando en forma corriente.

25 El alambre de Estyroflex se puede substituir por otros cuerpos huecos o por alambres macizos, retorcidos o trenzados.

- - - - -

200287

3.-



N O T A

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

5
10
15
20
25

1.- Procedimiento para la fabricación de condensadores enrollados, especialmente condensadores de láminas de materia sintética, caracterizado porque las empaquetaduras se fabrican sobre una aguja de arrollamiento que se deja en el condensador (cuya aguja consiste en uno o varios alambres macizos o huecos, o son del mismo material que la lámina de materia sintética) fuertemente sujeta y tensa entre dos grapas giratorias, por ejemplo mordazas (como las que se utilizan p. ej. en las taladradoras) y de una longitud equivalente al ancho de la lámina de materia sintética, cuyo alambre se moja con un pegamento que seque rápidamente, por ejemplo una disolución de poliestireno, y se pega al comienzo de la primera lámina que se deba enrollar, continuándose el enrollamiento en la forma conocida.

2.- Procedimiento para la fabricación de condensadores enrollados, según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque una vez terminado el anterior proceso de arrollamiento, se saca la empaquetadura terminada de las dos grapas de sujeción y se cortan los extremos sobresalientes del alambre o alambres, y se sigue tratando la empaquetadura en la forma corriente.

3.- Procedimiento para la fabricación de condensadores enrollados.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva. Y consta de tres hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 3 de Noviembre de 1954.