



200851

C E R T I F I C A D O

D E

A D I C I O N

por "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL, Nº 163.065, por "Un procedimiento para la fabricación de las piezas de la parte eléctrica del automóvil denominadas distribuidores y rotores", a favor de Don Agustín Abril Vies, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Torrente de las Flores, nº 138.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente certificado de adición se refiere a unas mejoras introducidas en el objeto de la patente principal, nº 163.065, por "Un procedimiento para la fabricación de las piezas de la parte eléctrica del automóvil denominadas distribuidores y rotores".

5.

En la patente principal, se reivindicaba un procedimiento para la fabricación de las piezas citadas, las cuales se obtienen mediante presión y temperatura con resinas sintéticas y metales empotrados en ellas, en moldes de acero-níquel tratado, comprendiendo punzones de sostén para dichas piezas que han de resultar empotradas en la resina moldeada y aberturas de desahogo para los gases al exterior.

10.

A pesar de los buenos resultados obtenidos hasta la fecha con el procedimiento en cuestión, las piezas así obtenidas presentan la desventaja de que son completamente opacas,

15.

200851



no permitiendo ver desde el exterior lo que ocurre dentro de la pieza, una vez montada en el accesorio del que forma parte, haciendo que simples cruces entre electrodos, que muchas veces resultan inapreciables a simple vista en un examen de las superficies adyacentes, sean causa de considerable pérdida de tiempo por parte del personal electricista que trata de eliminar algún defecto de encendido.

5.

El objeto de este certificado de adición es el proporcionar unas mejoras en el objeto de la patente principal, que tienen una importancia considerable desde el punto de vista electrotécnico de la práctica de taller de reparación y puesta a punto de motores, mediante las cuales se evitan completamente estos inconvenientes, haciendo posible que cualquier cruce o derivación a masa de la corriente de alta tensión que circula en el interior de los distribuidores de encendido, sea inmediatamente denunciado durante el propio funcionamiento del motor, al mismo tiempo que permite comprobar, con carácter cualitativo, el perfecto funcionamiento del sistema eléctrico, basándose en la calidad de las pequeñas chispas que se producen entre los electrodos del distribuidor.

10.

15.

20.

Estos objetos se consiguen de acuerdo con las presentes mejoras, por el hecho de proveer un nuevo procedimiento, según el cual se procede al moldeo mediante presión y temperatura, en matrices de moldeo que comprenden molde y contramolde, y taladros especialmente dispuestos para el alojamiento de punzones de sostén para las piezas metálicas que deben quedar ocluidas dentro de la masa moldeada, de una masa de una resina sintética que presente la propiedad de ser transparente, al objeto de hacer visible en todo mo-

25.

30.



200851

mento lo que ocurre en el interior de la pieza montada, durante el funcionamiento del motor del que forma parte.

Como materiales de moldeo especialmente aplicables a las mejoras que se describen, entran en consideración las resinas sintéticas seleccionadas del grupo que comprenden poliestireno, meta-acrilatos acrílico y meta-acrílico, y otros compuestos semejantes transparentes y que poseen un buen factor dieléctrico y la más baja posible higroscopicidad.

5.

10.

El moldeo se lleva a cabo de acuerdo con la patente principal, efectuándose la calefacción de la masa moldeable por cualquier medio conocido, por ejemplo, valiéndose de corrientes de radiofrecuencia de la categoría de las micro-ondas que, como es sabido, permite efectuar la rápida y uniforme calefacción de las piezas con espesores más heterogéneos.

15.

Las piezas metálicas que deban resultar ocultas en el interior de la pieza moldeada, sufren eventualmente un tratamiento de decapado y preparación adecuado para favorecer su adherencia al material en cuestión.

20.

La invención, dentro de su esencialidad, podrá ser llevada a la práctica en otras variantes de realización que difieran en detalle de la indicada únicamente a título de ejemplo no limitativo del carácter del invento, y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construída en cualquier forma y tamaño, empleando para su fabricación los materiales más adecuados a cada caso, combinados del modo más conveniente para el logro del fin propuesto y manipulados con los dispositivos y aparatos más efectivos: por quedar todo ésto comprendido den

25.

30.

200851



tro del espíritu de las presentes reivindicaciones.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, lo cual se declara como nuevo y de propia invención, comprende las siguientes reivindicaciones:

5. 1ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal, nº 163.065, por "Un procedimiento para la fabricación de las piezas de la parte eléctrica del automóvil, denominadas distribuidores y rotores", que comprenden el moldeo de una masa termo-endurente o termo-plástica, mediante presión y temperatura en matrices de acero-níquel tratado, dotadas de punzones de sostén para las piezas metálicas que hayan de resultar empotradas en la pieza obtenida, caracterizadas porque dicha masa moldeable consiste en una resina sintética que posee buenas constantes dieléctricas y tiene la particularidad de ser transparente, al objeto de permitir ver la chispa que se produce en el interior de la pieza durante el funcionamiento del motor del cual forma parte.
10. 2ª.- Mejoras de acuerdo con la reivindicación 1ª, caracterizadas porque, como resinas sintéticas moldeables entran en consideración compuestos seleccionados entre el grupo que comprende poliestireno, meta-acrilato acrílico y meta-acrilato meta-acrílico.
15. 3ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal, nº 163.065, por "Un procedimiento para la fabricación de las piezas de la parte eléctrica del automóvil
- 20.
- 25.

200851



denominadas distribuidores y rotores.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de la documentación reglamentaria.

5.

Madrid, a 10 de diciembre de 1951.

AGUSTIN ABRIL VIES.

p.a. JAIME ISEKN

D. P.