

228333

MAY. 1953



228333

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

a favor de Don Pedro DIEZ SANSA

de nacionalidad española

residente en Barcelona, Avda. Mistral nº 73

por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE COBERTURAS
METALICAS PARA CONDENSADORES ELECTRICOS"

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de introducción está destinada a garantizar a su concesionario la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva en España y sus dependencias de unos perfeccionamientos en la fabricación de coberturas metálicas para condensadores eléctricos, que si bien son conocidos y se aplican en Italia y en alguna otra nación, no lo ha sido en España, por lo que el recurrente pasa a ponerlos bajo el amparo de las disposiciones que regulan la propiedad industrial en nuestro país.

- 5.
10. Hasta la fecha, las coberturas para condensadores eléctricos se fabricaban mediante un tubo metálico que era cerra-



do por uno de sus extremos, aplicándose luego un remache a través de un taladro practicado en dicho extremo, para fijar en él uno de los terminales del condensador.

Con los perfeccionamientos de que estamos tratando se
5. simplifican dichas operaciones, consiguiéndose, al propio tiempo, una estanqueidad completa de las coberturas y eliminándose con ello las posibles fugas que de hecho existían en los condensadores de tipo corriente.

El fundamento de esta patente estriba en la propiedad
10. del aluminio y de otros metales semejantes de que, al ser sometidos a grandes presiones, pierden momentaneamente su contextura interatómica de sólido, para adquirir una cierta pastosidad que permite la facil adaptación del material a la forma deseada, condicionada en el presente caso por un juego de mol-
15. de y contramolde adecuados.

Esencialmente, los indicados perfeccionamientos con-
sisten en obtener la cobertura partiendo de un bloque cilíndri-
co de material maleable, preferiblemente aluminio, el cual se
coloca dentro de un molde de cámara cilíndrica, en cuyo fondo se
20. prevé una cavidad igualante cilíndrica y de menores dimensiones, introduciéndose en la citada cámara un contramolde o macho tam-
bién cilíndrico, de diámetro inferior al de aquélla al efecto
de que con la elevada presión ejercida sobre este contramolde
móvil tenga lugar una deformación por expansión del bloque me-
25. tállico y su transformación en una cápsula tubular de base cerra-
da, con un tetón en la cara exterior de esta última y con un
grueso de pared condicionado por la separación de los dos ele-
mentos moldeadores, dentro de los cuales alcanza la cápsula
una longitud que está en razón directa a la cantidad de metal
30. inicial, completándose la operación con el acabado del borde de



la boca de la aludida cápsula y con la adición del correspondiente terminal, que se fija al tetón saliente mediante el oportuno remachado del mismo.

5. En la fabricación de coberturas metálicas de acuerdo con los perfeccionamientos objeto de la presente Patente de introducción serán variables las características del material empleado en su fabricación, el tamaño de las mismas y, en general, todos cuantos detalles no alteren, cambien o modifiquen su propia esencialidad.

10.

NOTA

REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto de la patente de introducción descrita:

15. 1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de coberturas metálicas para condensadores eléctricos, que se caracterizan esencialmente por el hecho de que para obtener dichas cápsulas se parte de un bloque cilíndrico de material maleable, preferiblemente aluminio, el cual se coloca dentro de un molde de cámara cilíndrica, en cuyo fondo se prevé una cavidad igualmente cilíndrica y de menores dimensiones, introduciéndose en la citada cámara un contramolde o macho también cilíndrico, de diámetro inferior al de aquélla al efecto de que con la elevada presión ejercida sobre este contramolde móvil tenga lugar una deformación por expansión del bloque metálico y su transformación en una cápsula tubular de base cerrada, con un tetón en la cara exterior de esta última y con un grueso de pared condicionado por la separación de los dos elementos moldeadores, dentro de los cuales alcanza la cápsula una longitud que está en razón directa a la cantidad de metal inicial, completándose la operación con el acabado del borde de la boca de la aludida
- 20.
- 25.
- 30.

228333 MAY. 1956



oápsula y con la adición del correspondiente terminal, que se fija al tetón saliente mediante el oportuno remachado del mismo.

2ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE COBERTURAS METALICAS PARA CONDENSADORES ELECTRICOS.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de cuatro páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 7 de mayo 1956

P. A.

R. VENTURA PONS
P. P.

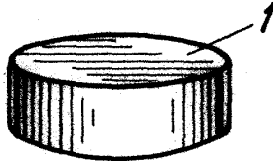


Fig. 1

228333

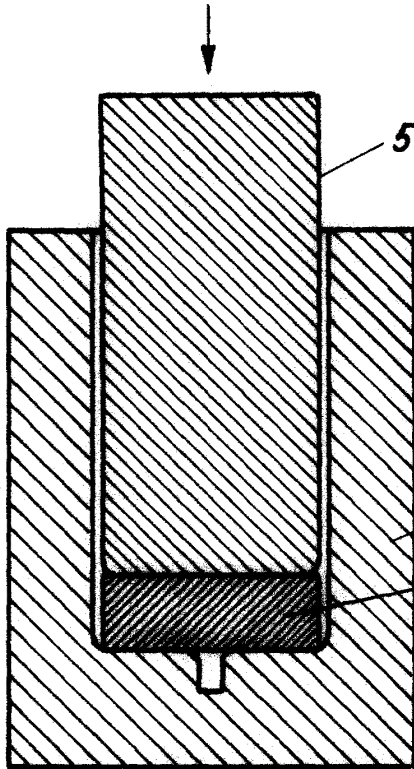


Fig. 2

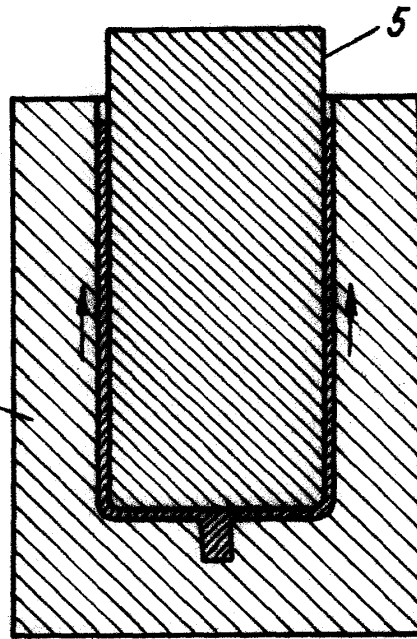


Fig. 3

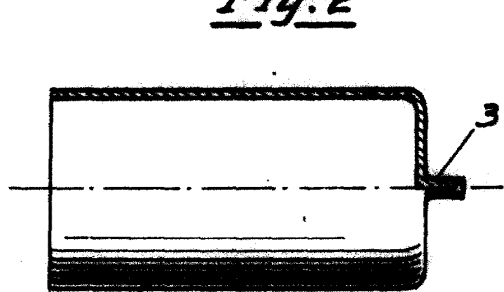


Fig. 4

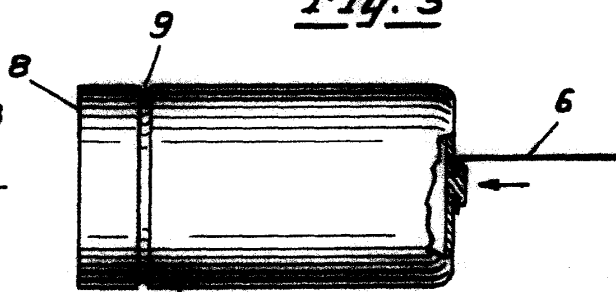


Fig. 6

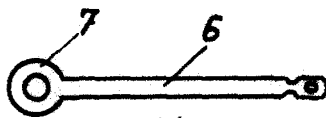


Fig. 5

Madrid 7 de mayo de 1956

Escala variable

P. A.
[Signature]