

AÑO 1958

Expediente núm.



243320

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INVENCIÓN por 10 años, en España

a favor de

D. Ramón Carbassé Barré, de nacionalidad española domiciliado en Barcelona calle de Juan de Loquero núm. 43

por:

Perfeccionamiento en la fabricación de delgas para colectores eléctricos

Nº 4644

Agente Sr. **I. PONTI**



243329

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

a favor de Don RAMON CARBASSE FARRÉ, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle de Juan de Peguera, 43, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE DELGAS PARA COLECTORES ELÉCTRICOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de delgas para los colectores de electromotores y generadores, mediante cuyos perfeccionamientos se consiguen varias e importantes ventajas con relación a los sistemas seguidos hasta la fecha, los cuales quedan superados no sólo en la reducción de consumo de material básico sino también en las mejores condiciones de trabajo de las delgas así preparadas, cuyo asentamiento sobre la llanta del inducido y conexión con los conductores se llevan a cabo con las garantías técnicas ne-
- 5.
 - 10.



243329

cesarias.

- Como es sabido, el colector es el elemento más delicado de los generadores, ya que exige varias condiciones mecánicas y eléctricas. Usualmente el colector está constituido por una pluralidad de segmentos de cobre troquelados o delgas que constituyen un cilindro sobre un manguito o araña, hallándose cada segmento aislado de su vecino y de la pieza común que los soporta mediante separadores de mica adecuados. La retención de todas las delgas se lleva a cabo con auxilio de unos anillos combinados con tornillos, o remachados. Una vez armado el colector, se procede al torneado para darle la forma perfectamente cilíndrica.
- 5.
- 10.

- Es evidente que dado el elevado número de delgas que entran en un colector es conveniente ahorrar al máximo el cobre, metal relativamente caro, así como reducir el número de operaciones para preparar estos segmentos. Con los perfeccionamientos de la invención se consiguen estos resultados, consistiendo los mismos en formar las delgas partiendo de una pletina de cobre de sección exagonal irregular y muy aplanada y de longitud apropiada a la de los segmentos perfilados a obtener, los cuales se troquean de la pieza fundamental en grupos de dos alternados para aprovechar el metal. Los pares de delgas así conseguidos de cada pletina se someten a un prensado de sus cabezas para darles una forma tal que posibilite la yuxtaposición de dos piezas de este tipo para proporcionar la garganta en la que se colocarán los hilos sin necesidad de tener que recurrir para ello al fresado de las referidas cabezas.
- 15.
- 20.
- 25.



243329

Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización de los aludidos perfeccionamientos.

5. En dicho dibujo, la figura 1 muestra una pletina básica de cobre destinada a proporcionar dos segmentos gemelos; las figuras 2 y 3 representan un segmento de esta clase en perspectiva y en sección por una línea que pasa transversalmente por la cabeza; las figuras 4 y 5 equivalen a las anteriores, excepto en la representación de la forma que, mediante una determinada operación, se ha impreso a la citada cabeza; la figura 6 es la vista de una delga completa, constituida por la yuxtaposición de dos segmentos perfilados; y la figura 7 es una sección diametral de un colector provisto de delgas de este tipo.
- 10.
- 15.

- Para llevar a la práctica los perfeccionamientos se parte de una pletina de cobre -A-, de sección exagonal irregular y muy aplanada y de longitud apropiada a los dos segmentos perfilados -B- y -C- que se troquelean de aquella pletina -A-. Tales segmentos se obtienen seccionado el material de modo que las piezas -B- y -C- resulten invertidas, todo ello a los efectos del máximo ahorro de metal.
- 20.

- Debido a la sección de la pletina -A- y a la orientación de los segmentos -B- y -C- obtenidos de la misma, en ellos queda definido el cuerpo propiamente dicho, una cabeza -D- y una aleta trapezoidal -E-, destinada esta última a permitir el ajuste y retención de tales segmentos sobre el correspondiente porta-colector -F- (figura 7).
- 25.



243329

- Las piezas -B- y -C-, a la salida de la operación de troquelado antes citada, se someten a un prensado que afecta sólo a la cabeza -D-, la cual (figura 4 y 5) se deforma por marcarse en ella una depresión que, una vez yuxtapuestos des de estos segmentos, tal como indica la figura 6, da lugar a una garganta divergente en la que se colocará el hilo correspondiente. Esta garganta es el resultado, por tanto, del prensado, no precisándose el fresado de la cabeza, como ha venido efectuándose hasta la fecha.
- 5.
10. La delga fabricada según los perfeccionamientos expuestos presenta varias ventajas con respecto a la de los sistemas usuales, las cuales se desprenden claramente de lo que antecede, bastante sólo apuntar que se consume un mínimo de cobre y que la operación de prensado de la cabeza se realiza con gran rapidez y seguridad.
15. Serán independientes del objeto de la invención las dimensiones de las delgas, aparatos utilizados para el troquelado y prensado y los detalles de orden secundario que no afecten a su esencialidad.

- . -

N O T A

20. Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:
1. Perfeccionamientos en la fabricación de delgas para colectores eléctricos, que consisten esencialmente en

7 JUL



- 5 -

243329

- obtener las mismas partiendo de una pletina de cobre de sección exagonal irregular pero simétrica y muy aplanada, de longitud adecuada para que de esta pieza fundamental puedan obtenerse por contraposición invertida dos segmentos perfilados, procediéndose al troquelado en la posición
5. indicada de los dos perfiles con un mínimo desperdicio de metal, resultando de dicha operación unas piezas con cabeza de sección exagonal, cuerpo sensiblemente prismático de sección trapezoidal y prolongación opuesta a modo de cola
10. de milano, sometiéndose luego a un prensado de la referida cabeza que la deforma al practicarle una depresión lateral, que al procederse ulteriormente a la yuxtaposición de dos de tales segmentos complementarios, con sus apéndices adosados, determinan las referidas cabezas una gargante divergente en la que se colocará el correspondiente conductor eléctrico.
- 15.

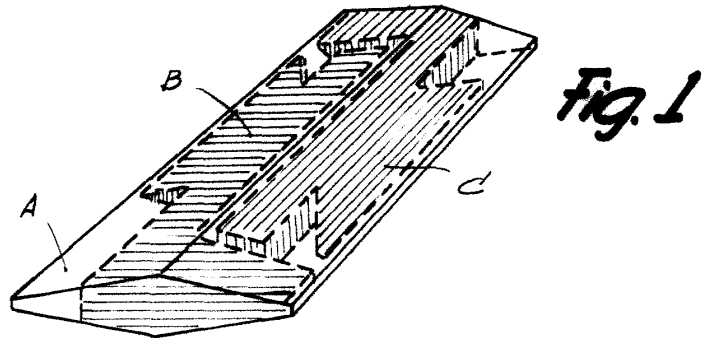
2. Perfeccionamientos en la fabricación de delgas para colectores eléctricos.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

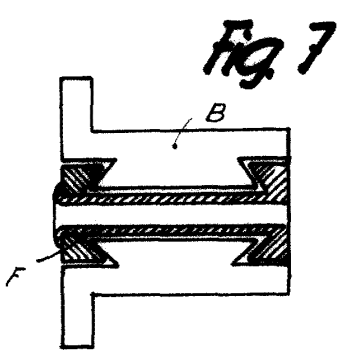
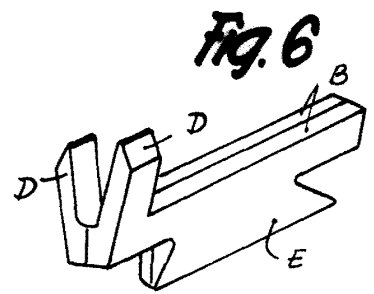
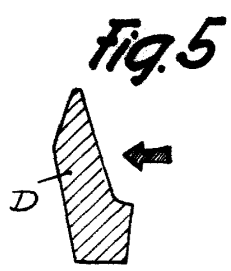
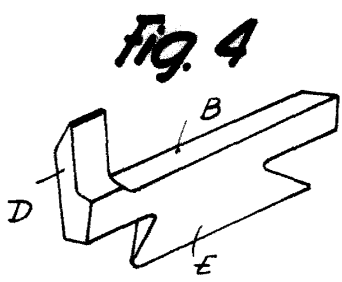
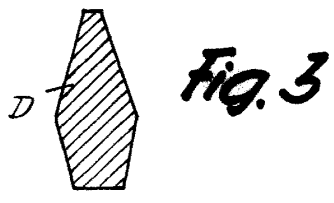
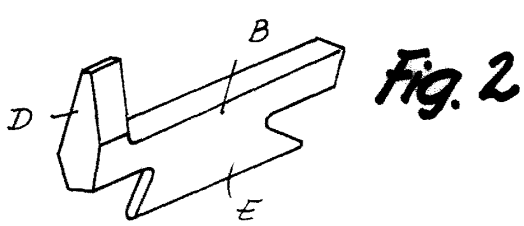
Barcelona, a 17 de julio de 1958.

Ramón CARBASSE FARRE

p.a.



243329



Barcelona, 17 Julio 1958
Ramón Carbassé Farré
p.a.