



25 6909

lares; y, el sistema de fabricación y montaje de las guías escobillas, del puente y soporte de chapas del inductor, la ausencia de tornillería y la formación, de un modo simultáneo, de alojamientos, cajas y salientes de fijación, se llega a resultados óptimos, no solo en el aspecto indicado, sino, a mayor abundamiento, en el orden económico, en el que son definitivos.

Para mejor identificación de este objeto, se adjuntan a la presente Memoria descriptiva, tres hojas de planos en las que, a título de ejemplo, se representa el proceso de realización práctica.

En la hoja 1ª y 2ª, se representan los diferentes despieces del motor, cuyo registro se preconiza.

En la hoja 3ª se aprecian vistas laterales y en planta, inferior y superior, del motor una vez terminado.

El proceso de fabricación y montaje es como sigue:

El cuerpo motor o puentes -1- se fabrica simultáneamente en fundición inyectada de aluminio u otro material, y, al proceder a su fundición, se incorpora a dicho motor o puentes el paquete inductor -2-, que constituye el motor, quedando con esta disposición fijado el aludido inductor, sin precisión de emplear ninguna clase de tornillería.

Bajo este proceso se obtiene de una sola vez, la placa de fijación del motor, y los puentes o soportes cojinetes.

Al mismo tiempo, obteniendo el citado cuerpo de fundición inyectada, se logra la consecución simultánea de unas entallas -3- que determinan el medio de alojamiento a las guías de escobillas, y, al mismo tiempo, unos salientes, en forma de pitones -4-, cuya misión es fijar y centrar la placa soporte -5- del cojinete.



256909

Este sistema permite un rápido montaje general, como asimismo, de la guía escobilla -5-, sin precisión de ningún tornillo de fijación.

5 El aislante de la guía de escobillas -6- queda sujeto a presión mediante la placa porta cojinetes -5-.

10 El citado elemento aislante de guías de escobilla, se ejecuta en un solo conjunto estructural, y, en el interior del mismo, se monta a presión, y en dos mitades, la guía de escobillas propiamente dicha -7-, junto con la placa terminal del cable -8-.

15 El montaje del motor se termina mediante aplicación de la placa portacojinetes esférico -5-. La citada placa presenta unas entallas -9-, que fijan las guías de escobillas y evitan su desplazamiento, para lo cual, la guía de escobillas posee un saliente -10- que encaja exactamente en las indicadas entalladuras.

20 La placa soporte cojinete esférico está lograda a base de una construcción sencilla y rápida, puesto que se trata de una simple placa laminada con un paquete central embutido, en el que se fija el cojinete esférico. El centrado de dicha placa soporte cojinete esférico al cuerpo del motor, se obtiene y queda perfectamente centrado por los salientes -4-, que previamente se constituyeron en la fase de fabricación del motor.

25 Por otra parte, el eje es completamente cilíndrico, sin resaltes de ninguna clase, y el paquete de chapas que se introduce a presión, queda fijado permanentemente por medio de unas arandelas de sujeción -11-, que, posteriormente de ser colocadas, se remachan con un golpe de prensa.



256909

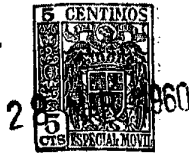
5 Descri tas, por manera suficiente, las finalidades y partes integrantes de esta Patente de Invención, solo resta hacer constar que, tanto los elementos que en ella intervienen, como sus dimensiones, podrán ser variados y variables, siempre y cuando no desfiguren o agravien su objeto privativo y fundamental.

N O T A

Por la Patente de Invención a que se refiere la presente Memoria, se REIVINDICA:

10 1ª.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de motores eléctricos, caracterizados porque, por un proceso de fundición inyectada, de aluminio u otro material, se constituyen simultáneamente el cuerpo motor o puentes, y, al proceder a esta fundición, se incorpora al citado cuerpo
15 el paquete inductor que constituye el motor, quedando así fijado dicho inductor, eliminando la tornillería.

20 2ª.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de motores eléctricos, según el punto anterior, caracterizados porque, la placa de fijación del motor, y los elementos constitutivos de los puentes o soportes cojinetes, se logran en una sola fase, realizándose en esta operación, unas entallas que servirán de alojamiento a las guías de escobillas, y, al propio tiempo, unos salientes configurados en pivotes cuya finalidad es fijar y centrar la placa soporte
25 del cojinete, eliminándose también en esta fase los tornillos, permitiendo un rapidísimo montaje general y particular de la guía de escobillas.

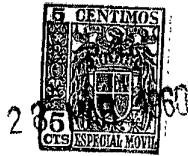


25 6909

3º.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de motores eléctricos, según los puntos anteriores, caracterizados porque, el aislante de la guía de escobillas, queda sujeto a presión mediante la placa porta cojinetes, estando realizado el citado aislante en un solo conjunto, montándose en el interior del mismo, a presión, y en dos mitades, la guía de escobillas propiamente dicha, junto con la correspondiente plaquita terminal del cable.

4º.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de motores eléctricos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque, el montaje del motor, se determina mediante aplicación de la placa porta cojinete esférico, presentando la citada placa unas entallas que fijan las guías de escobillas y evitan su desplazamiento, y, a tal fin, la aludida guía de escobillas posee un sector saliente que encaja exactamente en las referidas entalladuras, siendo la placa soporte de estructuración laminada, presentando un paquete embutido centralmente, donde va alojado el cojinete esférico, realizándose el contrado de la placa soporte cojinete esférico, al cuerpo del motor, mediante las zonas salientes descritas que previamente se obtuvieron en la fabricación del cuerpo del motor.

5º.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de motores eléctricos, según las reivindicaciones precedentes, caracterizados porque el eje construido es totalmente cilíndrico, sin resalte alguno, y, el paquete de chapas que se aloja a presión, queda fijado definitivamente por unas arandelas de sujeción, que, una vez colocadas,



25 6909

se recalca con un golpe de prensa.

6º.- "Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de motores eléctricos".

5 Tal y conforme se ha descrito en la Memoria que antecede, ilustrado en los dibujos que se acompañan, y, a los fines que se han especificado, bien determinadamente.

Consta esta Memoria de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

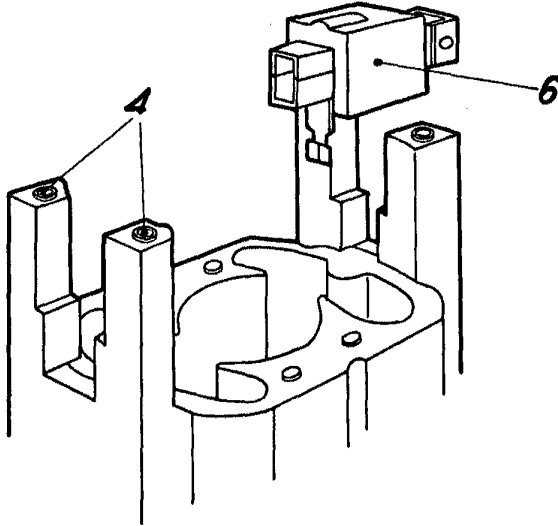
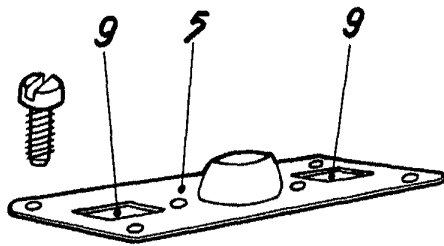
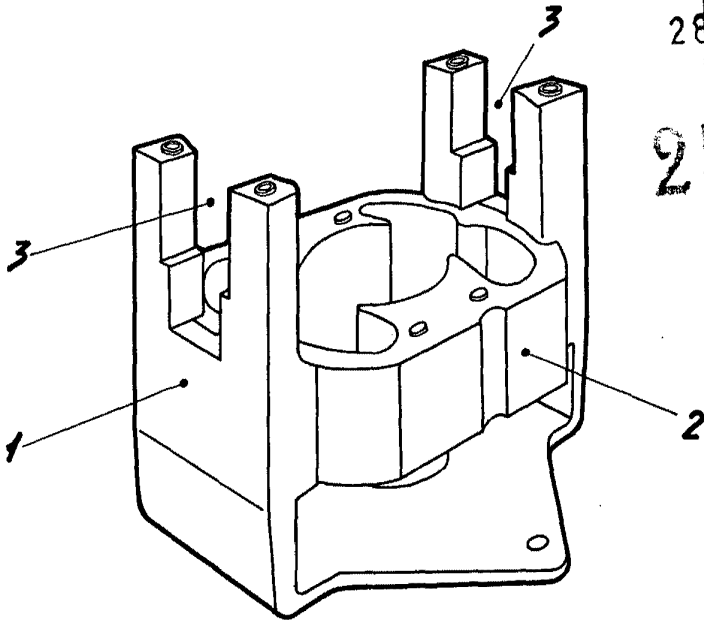
Madrid, 28 MAR. 1960

"INDUSTRIAS PILER, S.A.";

p.a.



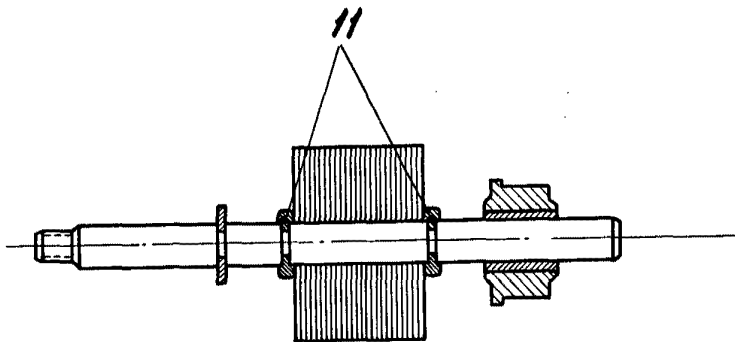
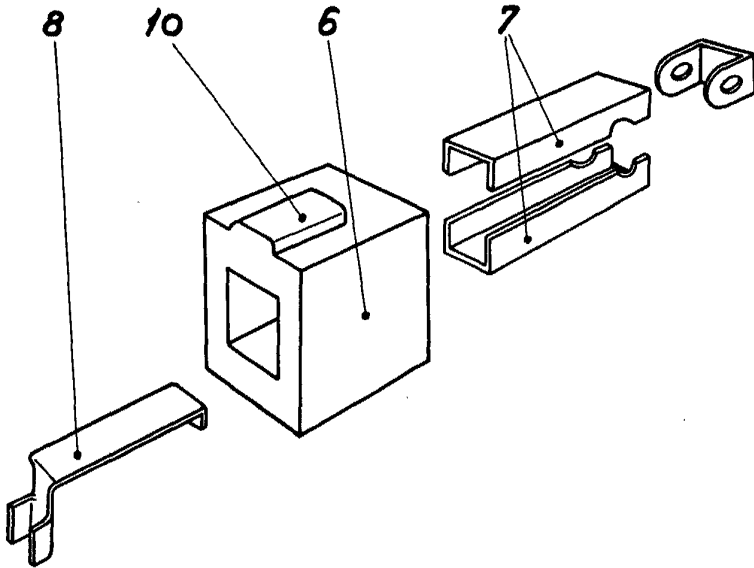
256909



ESCALA VARIABLE

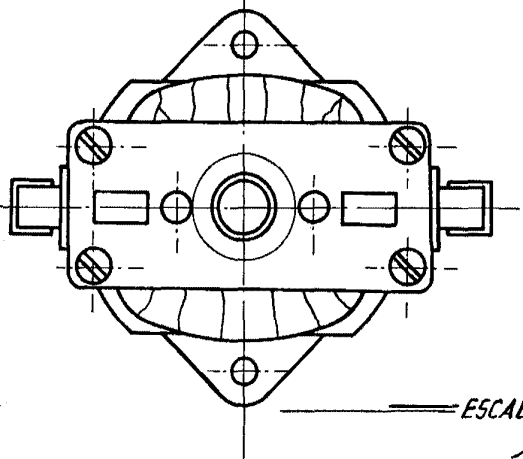
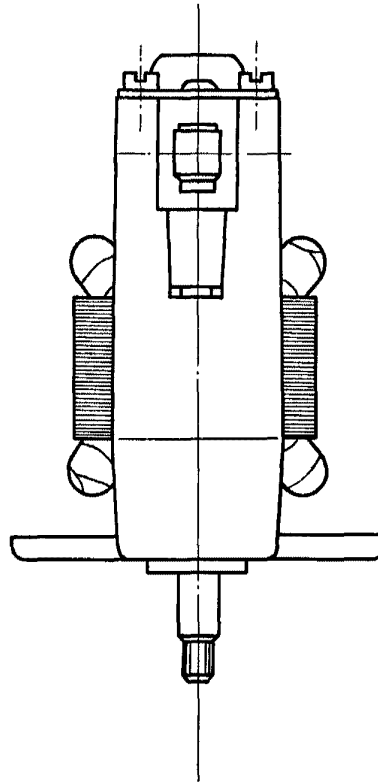
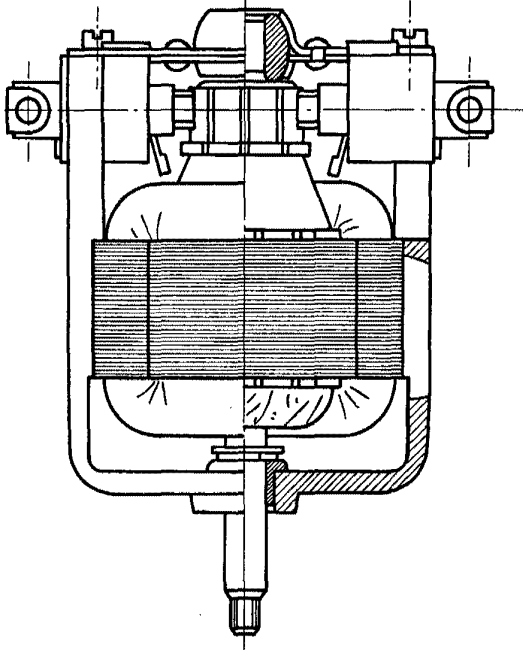
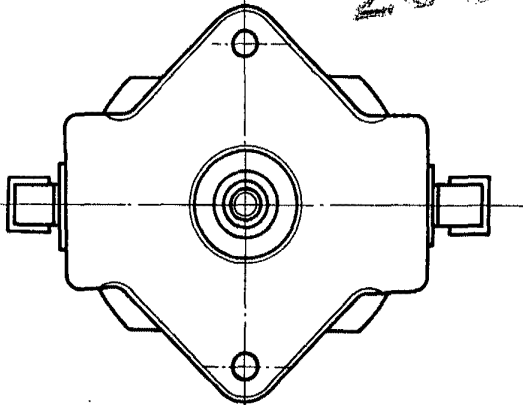
Madrid, 28 MAR. 1960

25 6909



ESCALA VARIABLE
Madrid, 28 MAR. 1960

256909



ESCALA VARIABLE

Madrid, 28 MAR. 1960