

281 676



281 676

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por veinte años,

para todo el territorio español, por "PROCEDIMIENTO
PARA LA FABRICACIÓN DE ESTADORES DE ELECTROMOTORES",
cuyo privilegio se solicita a favor de Don JOSE NOGUE-
ROL MATEO, de nacionalidad española, domiciliado en
HOSPITALET DE LLOBREGAT (Barcelona), calle Onésimo
Redondo, 158 y cuyo inventor es el propio solicitante.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

El objeto de la presente solicitud de Patente de
Invención está constituido, conforme se desprende
de la lectura de su enunciado, por un procedimiento
para la fabricación de estadores de electromotores,
especialmente de motores de inducción monofásicos,
con el cual se facilita la operación de bobinado que
puede realizarse con mayor rapidez. Por otra parte,
al aplicar este procedimiento, se consigue obtener
un estator más ligero que los tipos convencionales,



281676

con lo cual se consigue un considerable ahorro de plancha magnética, y, por lo tanto, una mayor economía de construcción.

5 En esencia, el procedimiento que se pretende registrar, consiste en obtener una serie de piezas iguales de plancha metálica que, convenientemente apiladas y solidarizadas entre sí, constituyen una sección del paquete estatórico. Cada una de estas secciones lleva sendas expansiones, interior y exterior; la exterior lleva a ambos lados sendos encajes complementarios mientras que la zona central comprendida entre ambas expansiones lleva una bobina.

10 Una vez preparadas las secciones del paquete estatórico, se montan una serie de manera continua constituyendo un cilindro que, introducido a presión en una carcasa tubular, forma el estator propiamente dicho.

15 En el adjunto plano se ha representado una realización práctica de la invención ejecutada de acuerdo con los principios enunciados, dándose a continuación una descripción en que se hace referencia a los dibujos adjuntos, la cual se dá únicamente a título de ejemplo, como demostración de que la invención es realizable, y, por lo tanto, sin carácter limitativo alguno.

25 La figura 1 representa una vista en perspectiva de una sección del estator.

La figura 2 representa una vista frontal del estator montado según el procedimiento preconizado.

3- 281676



La figura 3 representa una de las piezas de plancha metálica.

5 El procedimiento consiste en obtener una serie de piezas tales como la 11 de igual tamaño y forma, de plancha metálica, las cuales, apiladas convenientemente y solidarizadas entre sí, constituyen una sección del paquete estatórico tal como el representado en la figura 1. Dichas secciones llevan una expansión interior 12 y otra exterior 13, entre las cuales queda dispuesta la bobina para lo cual se prevé la colocación de las piezas aislantes 14.

10 La expansión externa 13 lleva sendos encajes complementarios 13₁ 13₂, que permiten la inmovilización de dos piezas contiguas.

15 A continuación se procede a montar una serie de secciones contiguas que constituyen un cilindro tal como el que se vé en la figura 2, el cual se introduce a presión en la carcasa 15, constituyendo, el conjunto de cilindro y carcasa, del paquete estatórico.

20 Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de cuantas modificaciones de detalle se estimen convenientes, siempre que no alteren su fundamento, a cuyo fin se declaran de novedad y propia invención del solicitante las siguientes reivindicaciones que constituyen la

NOTA REIVINDICATORIA

1ª - "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ESTADORES DE ELECTROMOTORES", que se caracteriza, esencialmente,



281676

por comprender la obtención de una serie de piezas
iguales de plancha metálica que, apiladas y solda-
rizadas entre sí, constituyen una sección de paquete
estatórico, cada una de las cuales lleva sendas ex-
5 pansiones interior y exterior, entre las cuales queda
dispuesta la bobina; la expansión externa lleva, a
ambos lados, sendos encajes complementarios; a con-
tinuación se procede a montar una serie de secciones
contiguas que constituyen un cilindro que se intro-
10 duce a presión en la carcasa.

2ª - PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ESTADORES
DE ELECTROMOTORES.

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en
la Memoria descriptiva que antecede y que consta
15 de cuatro hojas escritas a máquina por una sola de
sus caras y un plano que la ilustra.

MADRID, 4 8 OCT. 1907

JOSE NOGUEROL MATEO,

P.A.,

Firmado: J. J. MORGADES Y GRANER

José Noguerol Mateo

Hoja unica

281676

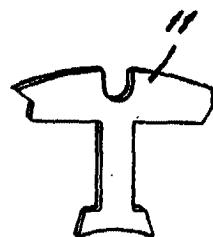
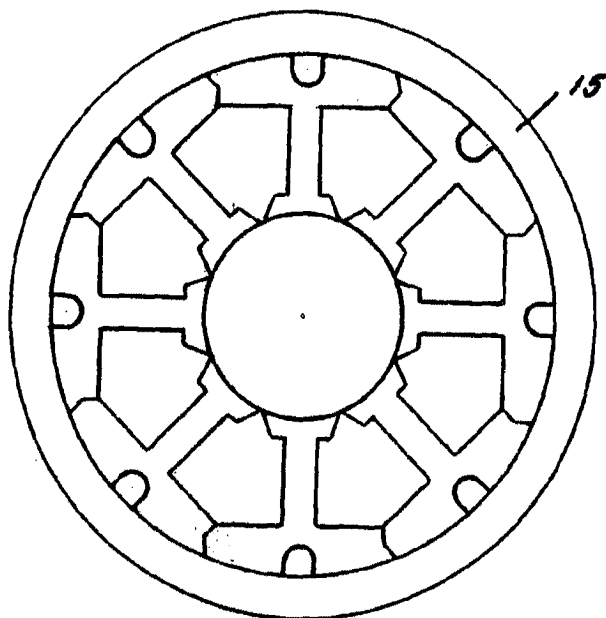
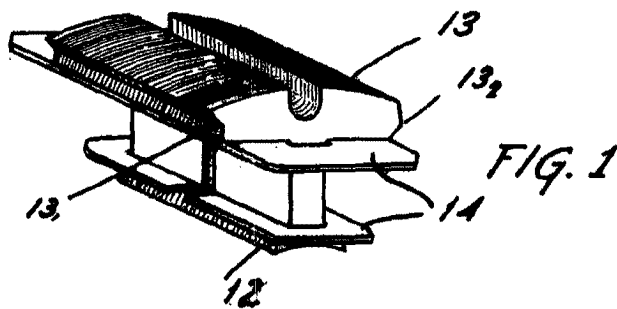


FIG. 2

FIG. 3

Madrid. 18 OCT 1932
p.a. J. J. MORGADES GRANER
p.p.

ESCALA VARIABLE