

282067

282067

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE LA

PATENTE DE INVENCION

que se solicita por 20 años para España; a favor de la Fábrica Española Magnetos, S.A. (FEMSA), residente en Madrid, Rnos. Garcia Noblejas num. 19.

Por: "Procedimiento de fabricación de bobinas de magnetos a volante".

Del que es inventor D. José Almendro Davalillo.

Madrid, 24 de Octubre de 1962

282 067



MEMORIA DESCRIPTIVA

De la Patente de invención, que se solicita por 20 años en España, a favor de la Fábrica Española Magnetos S.A. (FEMSA), de nacionalidad española, domiciliada en Madrid, Hnos. Garcia Noblejas num. 19.

Por: "Procedimiento de fabricación de bobinas de magnetos a volante".

Del que es inventor D. José Almendro Davalillo.

=====

1 La presente patente de Invención se refiere a un procedimiento de fabricación de bobinas de magnetos a volante.

5 Son conocidos los inconvenientes que se presentan en los bobinados de arrollamientos en las magnetos, debidos especialmente a la forma irregular de los núcleos que hacen necesario disponer de unos útiles especiales en las máquinas bobinadoras, y que obligan a realizar el bobinado de una en una.

10 Las ventajas que represente el procedimiento de fabricación que se trata de patentar son las de realizar bobinados múltiples en el mandril con la consiguiente economía de material, mano de obra y un mejor



acabado de la bobina.

282 067

15 Además representa grandes mejoras en el suministro de piezas sueltas, ya que como más adelante se indica, estas bobinas son desmontables y permiten un cómodo montaje de sus componentes.

20 Un objeto de la invención se refiere a unas láminas en forma especial de ángulo similar a la letra L, que permite introducir en ellos el carrete bobinado una vez que se ha arrollado por separado.

25 Otro objeto de la presente invención es la fabricación y montaje de un núcleo formado por láminas rectas destinadas en principio para magnetos a volante de pequeño diámetro.

30 La patente será explicada a continuación, haciendo referencia a la única hoja de dibujos aneja, en la que se han representado dos vistas de los distintos tipos de láminas-soporte, en los que se han incluido el carrete aislante para una mejor comprensión de las mismas.

35 En la fig. 1 se representa un nuevo dispositivo de láminas-soporte con las que se compone el núcleo en forma de ángulo similar a la letra L. Una vez que el carrete aislante ha sido bobinado independientemente, se verifica el montaje de las láminas que lo



282 067

componen.

Estas láminas son de tres tipos distintos, tal
40 y conforme se pueden apreciar en los dibujos (1) y (2)
y (3) en la fig. 1. La primera de estas láminas de forma
especial en ángulo similar a la letra L presenta
unos tipos (4) que permiten una completa inmovilización
del carrete bobinado. Esta lámina puede llevar los
45 topes (4) ó bien puede ser realizada sin los mismos,
ya que la sujeción del carrete puede ser pensada de
forma distinta. La lámina (2) es similar a la anterior
también en forma especial de ángulo similar a la letra
L y es la segunda en la operación de montaje.

50 La lámina (3) es una de las que forman el conjunto
de láminas centrales también de forma especial de
ángulo similar a la letra L.

La fig. 2 representa una realización del objeto
de la patente, en la que las láminas que componen el
55 núcleo son rectas y excepto esta variación son idénticas
a las descritas en la fig. 1.

Con un núcleo formado por las láminas en forma
de ángulo similar a la letra L, se obtiene un mayor
aprovechamiento del espacio disponible para el arrolamiento
60 del hilo de cobre.

En el caso del núcleo totalmente recto, las ven-



282 067

- 4

tajas principalmente se refieren para su aplicacion en magnetos de pequeño diámetro, en las que la necesidad del espacio es algo menor.

65 Descrita suficientemente la naturaleza del invento que se trata de patentar, se hace constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, sin que por ello se altere el principio fundamental de la patente,
70 reivindicándose con arreglo a las siguientes,

NOTAS

La "Procedimiento de fabricación de bobinas de magnetos a volante", caracterizado esencialmente porque el núcleo se construye con tres tipos distintos
75 de láminas, de forma especial en ángulo, que al unirse entre sí forman el núcleo, una de las láminas laterales consta de topes para la fijación del carrete bobinado, otras, las centrales, son planas, y la otra lateral es análoga y simétrica a la primera. Estas láminas están
80 conformadas para unirse entre sí por cualquier procedimiento conocido.

2a.- "Procedimiento de fabricación de bobinado de magnetos a volante", conforme se reivindica en la Nota la, caracterizado esencialmente porque para formar el núcleo

282 067

- 5

85 se combinan tres tipos distintos de láminas rectas des-
montables, en una de las cuales se han previsto topes

3a.- "Procedimiento de fabricación de bobinas
de magnetos a volante, caracterizado esencialmente por-
que, para efectuar el montaje de estas bobinas, se cojen
85 primero las chapas laterales introduciéndolas en el inte-
rior del núcleo y entre ellas las chapas planas, ocupán-
dose todo el interior de la bobina, quedando ésta fija-
da por los topes y la presión interior ejercida dentro
del núcleo.

90 4a.- "Procedimiento de fabricación de bobinas de
magnetos a volante".

Tal y como se describe en la presente Memoria,
reivindica en las anteriores Notas y queda representado
en la hoja de dibujos adjunta.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas
y mecanografiadas por una sola cara, y de una hoja de
dibujos.

Madrid, 25 de octubre de 1962



LACRUZ
P.P.

282 067

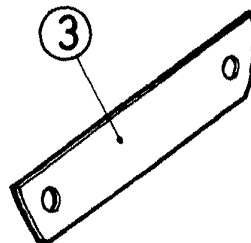
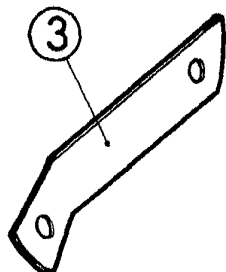
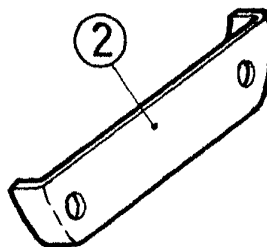
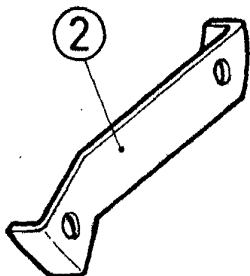
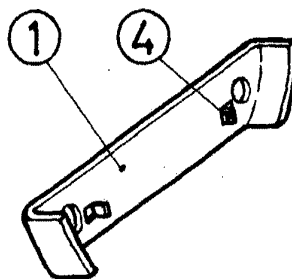
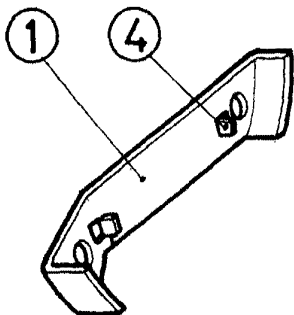
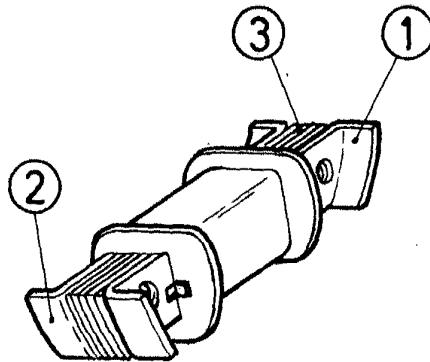
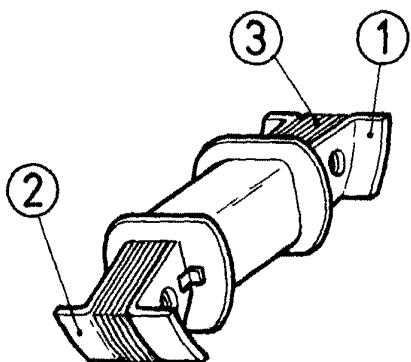


Fig.1

Fig.2



[Handwritten signature and scribbles]