

288870

288870



PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

en España, a favor de la razón social ULGOR, S.C.I.,
residente en MONDRAGON (Guipúzcoa) Barrio de San
Andrés; cuya patente se refiere a :

"MEJORAS EN EL PROCESO DE MONTAJE DE RECTIFICADORES
DE SILICIO".

MEMORIA DESCRIPTIVA

El objeto esencial de la presente patente es
reinvindicar el proceso de montaje de rectificadores
de corriente eléctrica a base de discos de si-
licio. El invento presentan como parte esencial y
distinta de los que hasta ahora se construyen los
siguientes detalles;

5.

288870

- 2 -



Tiene un cuerpo fundamental, de cerámica aislante, su forma es cilíndrica y posee dos orificios, uno de ellos centrado y otro descentrado.

5. Dicho cuerpo tiene unas zonas con una película metalizada. Dichas zonas son: Unas coronas circulares -4- en sendos lados del orificio principal y centrado -2- y dos anillos -5- sobre la superficie lateral en las proximidades de las bases del cilindro de material cerámico aislante.
10. Por ambos lados este cuerpo de material aislante lleva unos platillos -8- y 14- con un reborde que permita el encaje adecuado del citado cuerpo aislante.
15. Ambos platillos se encuentran soldados mediante los cordones de soldadura -6- y -7-, de suerte que se constituyen una sola unidad, fácilmente manejable, de comodidad en cuanto al montaje, mediante varias de estas unidades de equipos de rectificación y de una seguridad total en cuanto a la estanqueidad lograda en el conjunto.
20. En el orificio excéntrico -3- que lleva en su interior el cuerpo -1- de material cerámico aislante, se hace el montaje del rectificador propiamente dicho.
25. Sobre esta tapa -8- y por su parte interior se suelda un metal base -9- que hace de compensador de dilataciones motivadas por las variaciones de temperatura en el interior del rectificador.
30. Sobre esta placa base -8- se hace la colocación del disco de SILICIO, al cual se suelda el terminal -11- de un conductor -12- que será de

plata.

288870



5. Uno de los extremos del conductor -12-, como ya anteriormente se ha dicho, se sujeta soldando el terminal-11- al disco de silicio y el otro extremo, atravesando por un orificio la tapa -14-, llega a la hedidura -13- que se rellena con material de soldadura y fijación conveniente, de suerte que después de efectuada la conexión, la cara exterior del DISCO RECTIFICADOR FORMADO, sea completamente plana.
10. PROCESO DE FABRICACIÓN :
- Se preparan discos como el señalado con -8- con la placa -9- soldada y el correspondiente disco de silicio, con el terminal del conductor soldado.
15. Se enfrentan y encajan dichos discos -8- y -14- al cuerpo -1- del material cerámico aislante pasando el conductor -12- por el orificio de la tapa -14-.
- Seguidamente se sueldan las tapas -8- y -14- con los cordones en -6- y -7-.
20. Finalmente se suelda para su fijación el terminal -12- en el punto -13- de la tapa -14-, quedando así constituido el disco rectificador.
- Una idea más completa de la invención, la proporciona la descripción siguiente al ser considerada junto con la lámina de dibujos que se acompaña, los cuales representan de forma un tanto esquemática y exclusivamente por vía de ejemplo, los conjuntos y los detalles preferidos por la idea del invento al hacer referencia a un posible caso de realización práctica.
- 25.
- 30.



288870 En los dibujos:

La Fig. 1ª, es una sección del conjunto de un rectificador de disco.

5. La fig. 2ª, representa una vista en planta del conjunto de un disco rectificador, visto por afuera. Se ve el orificio central -2- de montaje el orificio -3- excéntrico del alojamiento del restificador propiamente dicho.

10. La fig. 3ª, es una vista con las piezas separadas, con el fin de ver claramente al proceso de montaje que se sigue.

15. Comentando éstos dibujos, se hace la aclaración de que mediante el número -1- se señala el cuerpo de forma cilíndrica, con un orificio central y otro excéntrico. Es de material cerámico y a la vez aislante, siendo -2- un orificio central, que sirve para montajes en grupo de estos rectificadores. Esta disposición facilita notablemente la reunión de varios elementos. Corresponde el nº -3- al orificio de alojamiento del rectificador propiamente dicho, y el -4- zona metalizada, que sirve para que se sujete en su parte central mediante soldadura, cada una de las tapas que cierra el conjunto.

25. Se señala con el nº -5- aros metálicos que lleva el cuerpo -1-. Sobre dichos aros metálicos se suelda el reborde exterior de las tapas, y -6- cordón de soldadura que sujeta por la parte central a las tapas en la zona metalizada -4-, siendo el -7- cordón de soldadura que une las tapas metálicas a la parte exterior -5-.

30.



288870

- Corresponde el número -8- a la tapa sobre la que se suelda el disco de silicio, con interposición de un material base que compense las dilataciones. Esta tapa es la que necesita refrigeración intensa, puesto que en ella se produce el máximo calor, el -9- es un metal base sobre el que se coloca el disco de silicio. Tiene como misión compensar la dilatación sufrida por la variación de temperatura. El número -10- es un disco de silicio siendo el número 11- una unión terminal del conductor -12- al disco de silicio.
- 5.
- 10.

- Se señala con el número -12- un conductor de plata que uno de sus terminales se suelda en el disco de silicio -10- y el otro terminal al lugar -13- de la tapa-14- , con el número -13- se señala la unión terminal del conductor -12- con la tapa -14-. El número -14- es una tapa que en unión de la -8- defiende la unidad rectificadora y la pone en comunicación eléctrica con el exterior, actuando como electrodos.
- 15.
- 20.

- Descrita convenientemente la naturaleza de la actual Patente de Introducción , como asimismo la forma de poderla llevar a la práctica para convertirlo en una realidad industrializable, se hace constar que en la misma serán susceptibles de introducir todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.
- 25.
- 30.



288870

Se declara como de novedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes:

REINVINDICACIONES:

5. 1ª. Mejoras en el montaje de rectificadores de silicio, de acuerdo con las cuales se organizan dichos rectificadores sobre un cuerpo de planta preferentemente discoidal, constituido en material cerámico aislante en el que se practican dos calados, uno de ellos centrado, para ensartar estos cuerpos sobre un eje común, y otro orificio descentrado constituyendo alojamiento para el montaje del elemento rectificador.
10. 2ª. Mejoras en el montaje de rectificadores de silicio, que se caracteriza por el hecho de producir por cada lado del cuerpo principal aislante, a que se refiere la reivindicación primera, sendas zonas metalizadas circundando su lado central sobre cuyas zonas se fijan por soldadura cada una de las tapas que cierran el cuerpo principal.
15. 3ª. Mejoras en el montaje de rectificadores de silicio, que se caracteriza por el hecho de aplicar sobre la periferia del cuerpo cerámico aislante que se refieren a las reivindicaciones 1ª y 2ª, dos zonas metalizadas y/o unos anillos metálicos sobre los que se sueldan el borde, angularmente desviado, de las tapas que cubren por ambos lados el cuerpo cerámico principal.
- 20.
- 25.

288870

- 7 -



5. 4ª. Mejoras en el montaje de rectificadores de silicio que se caracteriza porque una de las tapas que cubren lateralmente el cuerpo cerámico tiene soldado un disco de silicio con la interposición de un material base que compensa las dilataciones que pudieran originarse a cuya tapa se provee de los medios necesarios para obtener su refrigeración efectiva.

10. 5ª. Mejoras en el montaje de rectificadores de silicio que se caracteriza porque el disco de silicio a que se refiere la reivindicación 1ª, tiene adaptado un terminal del que parte un conductor de plata cuyo extremo libre, se suelda a la tapa que cubre el cuerpo cerámico por el lado opuesto, cuya tapa, además de proteger la unidad rectificadora la pone en comunicación eléctrica con el exterior actuando como electrodos.

15. 6ª. "MEJORAS EN EL PROCESO DE MONTAJE DE RECTIFICADORES DE SILICIO".

20. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria Descriptiva, que consta de SIETE hojas escritas a máquina por una sola cara y lámina de dibujos que la ilustran.

Madrid, 8 de Junio de 1.963

E. GONZALEZ VAGAS
PVP

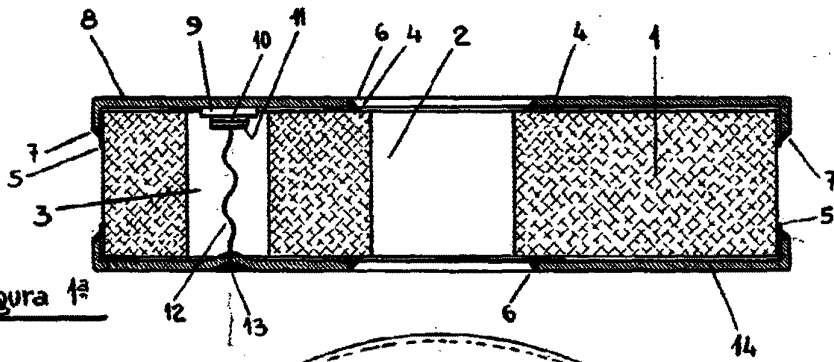


Figura 1ª

288870

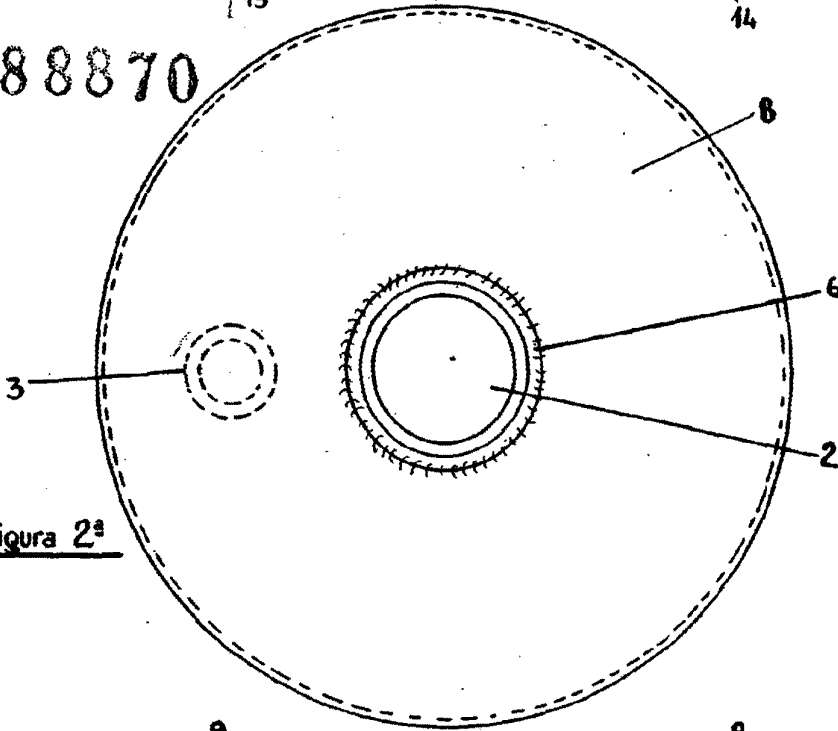


Figura 2ª

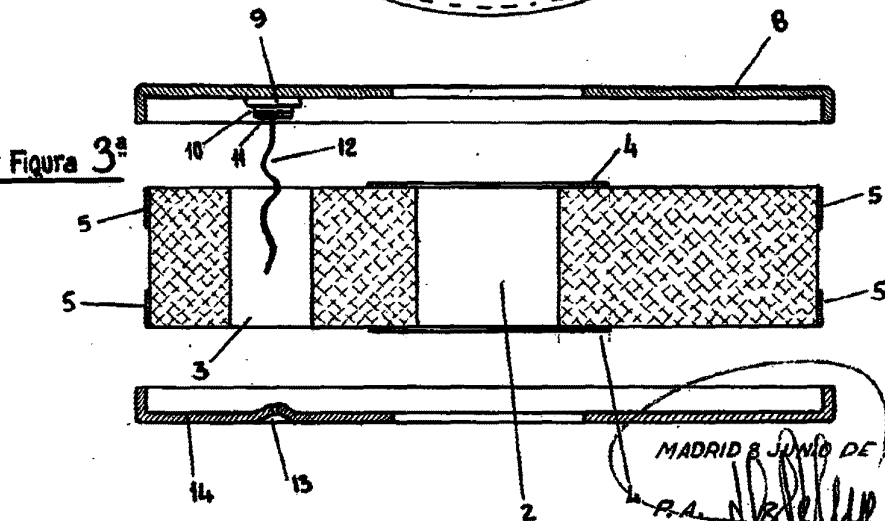


Figura 3ª

MADRID 8 JUNIO DE 1963

P.A. *[Signature]*

E. GONZALEZ VAGAS

Escala variable