



289519



flejes son concretamente hojas ~~de~~ máquinas que por otra parte ya fué descrita totalmente en la patente de invención de referencia.

5.-

En dicha patente, en el conjunto de su descripción y concretamente en su reivindicación primera, se decía que el transformador de intensidad tenía conectado su secundario a una u otra parte de las mordazas de fijación, pero la práctica y la serie de innumerables experimentos, sobre todo en la soldadura de hojas de sierra hacia donde principalmente se orienta la presente máquina, aconsejado que para lograr una perfecta soldadura en los citados flejes, se requiere una perfecta distribución del calor en toda la sección a soldar y para ello se necesita una perfecta distribución de la corriente eléctrica en su paso por la referida sección del fleje a soldar.

10.-

15.-

20.-

25.-

Por ello, una de las preocupaciones en la construcción de este tipo de máquinas de soldadura por resistencia eléctrica, es la perfecta distribución del paso de corriente a través del fleje u hoja de sierra a soldar, para ello se necesita hacer las conexiones del secundario por la parte delantera, pero debajo de la mordaza de sujeción del fleje a soldar.

Por todo esto, en el presente certificado de adición, se presente una solución óptima para conseguir perfectamente esta finalidad y es que, como anterior

289519 28



mente se ha dicho, los terminales del secundario, se colocarán de suerte que distribuyan perfectamente la corriente eléctrica por toda la zona de apoyo del fleje a soldar y por ello estos terminales del secundario se atornillarán en la parte delantera.

5.-

Este detalle de conexión y el lugar donde la misma se produce en el objeto principal del presente Certificado de Adición.

10.-

La aplicación de esta máquina de soldadura, es principalmente para la soldadura de hojas de sierra de cinta. Con el fin de lograr una perfecta soldadura en toda la sección se requiere una BUENA DISTRIBUCION

15.-

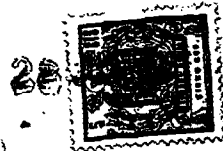
DEL CALOR por la sección a soldar y para ello se necesita una buena distribución de corriente eléctrica a su paso por la sección, lo cual se consigue gracias a la conexión delantera del secundario.

20

Una idea más completa del objeto que constituye este Certificado de Adición la proporciona la descripción siguiente al hacer referencia a los dibujos que a este Certificado se acompaña en los que de manera un tanto esquemática y exclusivamente por vía de ejemplo se representan los conjuntos y detalles más característicos de la idea del invento, al hacer referencia a un posible caso de realización práctica.

25.-

En dichos dibujos:



289519

5.- La Figura 1ª.- es una sección del cuerpo de apoyo de mordaza de sujeción del fleje a soldar, mostrando también el secundario del transformador de intensidad que es la parte esencial de esta máquina de soldadura (Todo ello ya fué descrito en la Patente principal) y lo que ahora se aprecia en dicha figura es la forma de conexionado y secundario en el lugar que se indica en la proximidad del borde de la mordaza de fijación, a fin de que se haga una perfecta distribución de energía eléctrica a través de toda la sección de apoyo.

10.- La Figura 2ª.- Muestra una vista de frente de cómo queda conexionado el secundario del transformador, precisamente por la parte delantera.

15.- La Figura 3ª.- Corresponde a un detalle del secundario del transformador de intensidad en forma constructiva, apta para ser con comodidad conexionado en el lugar que se ha citado anteriormente.

De acuerdo con ello, seguidamente se hará una descripción de las partes mas importantes:

20.- Comentando estos dibujos, se hace la aclaración de que mediante el número 1 es la base o carcasa fundamental de esta máquina de soldar, como ya fué descrita en la Patente principal y que sobre ella se sujetan las mordazas que han de fijar el fleje que ha de ser soldado, y en su parte interna aloja el transformador de intensidad y también los mecanismos de diferentes

25.-

28 JUN

289519



- 5.- conexiones para lograr aplicación práctica, el nº 2 Pieza aislante que limita o separa la mordaza de fijación -3- con la base -1-, con el nº 3 mordaza de fijación del fleje que ha de ser soldado. Cuerpo general de la mordaza donde se aprecia la zona-4- que es la pestaña en vuelo que alarga el lugar de apoyo del fleje que ha de ser soldado y -5- prácticamente el lugar donde se apoya la hoja de sierra a soldar, que es precisamente en este lugar donde
- 10.- se efectúa una perfecta distribución de la corriente que ha de pasar al fleje a soldar, con el nº 4 base de apoyo del fleje a soldar, con su correspondiente vuelo, siendo en la proximidad de este lugar donde se hace la conexión de los terminales -7- del secundario del transformador, corresponde al nº 5
- 15.- asiento del fleje a soldar, que precisamente gracias al asiento en este lugar, se verifica una perfecta distribución de la corriente eléctrica por todo el interior del fleje a soldar, verificándose una perfecta fusión de toda la zona y en resumen, una perfecta unión del fleje.
- 20.- al nº 6 corresponde secundario del transformador de intensidad, siendo el 7 terminales del secundario del transformador de intensidad, que se sujetan mediante los tornillos -8-, en el lugar que observa
- 25.-



289519

en la figura 1ª, que es el lugar más apto para una perfecta distribución de corriente eléctrica, a través de la sección de todo el fleje que ha de ser soldado, y por último con el número 8 tornillos de fijación de los terminales del secundario.

5.-

Una vez que se ha descrito convenientemente el objeto de este Certificado de Adición, se hace constar a los efectos oportunos que en el mismo 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 mecanismo simplificado aquí descrito.

10.-

NOTA

15.-

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

REIVINDICACIONES

20.-

1ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 277.866, que se refiere a: "Mejoras en las máquinas de soldar flejes por resistencia eléctrica", de acuerdo con las cuales, se efectúan las conexiones del secundario del transformador de intensidad, debajo de la parte delantera de las mordazas de fijación de los flejes a soldar, y en las inmediaciones de las bases de apoyo para los mismos,

289519 JUN 28 1967



5.-

determinándose que a través de los terminales del secundario de dicho transformador de intensidad, se distribuya la corriente eléctrica por toda la zona de apoyo del fleje a soldar y, consecuentemente, se efectuó una buena distribución de calor, a través del mismo.

10.-

2.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 277.866, que se refiere a "MEJORAS EN LAS MAQUINAS DE SOLDAR FLEJES POR RESISTENCIA ELECTRICA".

Todo ello, conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede, que consta de SIETE hojas, escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 28 de Junio de 1.967

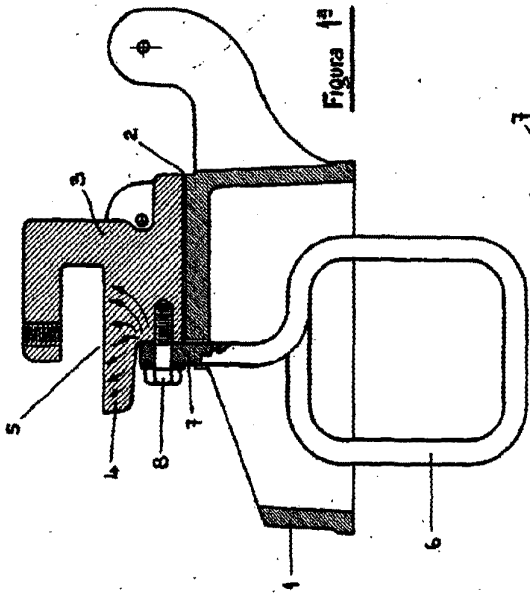
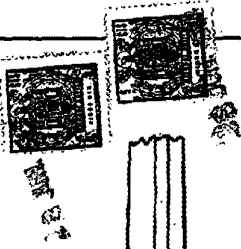


Figura 1ª

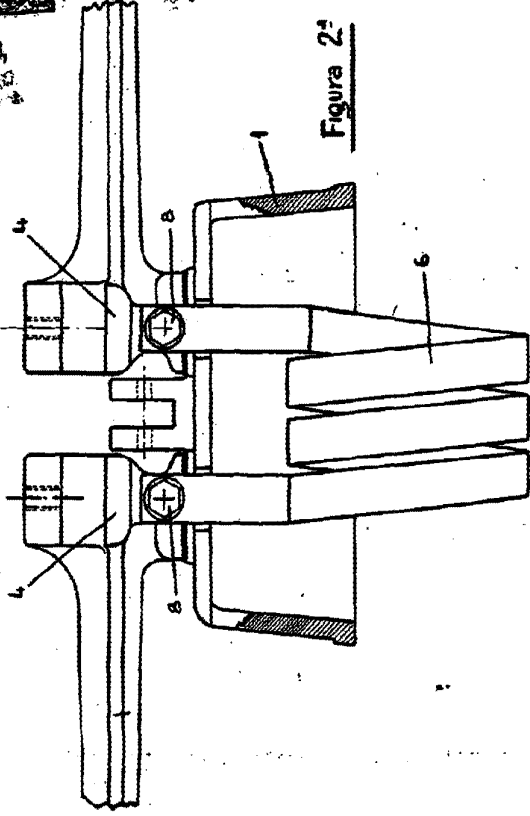


Figura 2ª

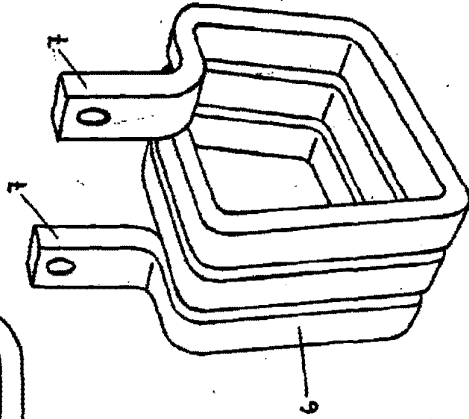


Figura 3ª

289519

MADRID 28 JUNIO DE 1963

P. A.

E. GONZÁLEZ INCAZ