



PATENTE DE INVENCION
=====

297675

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE NUCLEOS Y CARRETES DE
BOBINAS PARA MAGNETOS A VOLANTE "

Solicitante: FABRICA ESPAÑOLA MAGNETOS, S. A. (FEMSA), de
nacionalidad española, residente en Madrid,
calle de Hermanos García Noblejas nº 19.

Inventor: Don Rodolfo SANT FERNANDEZ.

207375



La presente Patente de Invención se refiere a un procedimiento de fabricación y montaje de núcleos y carretes de bobinas para magnetos a volante.

Son conocidos los inconvenientes que se presen-

5. tan en los bobinados de arrollamientos en los magnetos a volante, 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 representa este 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 mejor acabado de la bobina.

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

20. Un objeto de la presente invención se refiere a unas láminas que presentan una forma especial que permiten introducir en ellas el carrete bobinado, una vez que éste ha sido arrollado por separado.

Otro objeto de la invención es la fabricación, montaje y desmontaje de un núcleo formado por láminas planas.

25. La patente será descrita a continuación haciendo referencia a la única hoja de dibujos anexa, en la que se ha representado una vista de la lámina y un corte de



297375

la misma, así como una vista en corte y sección del carrete.

Así mismo, se ha representado una perspectiva del conjunto formado por las láminas y el carrete (sin bobinar) para una más clara comprensión (figura 3).

La formación del núcleo se realiza por medio de láminas (Figura 1) que presenta la característica de tener dos semicortes (núms. 1 y 2) que permiten la fijación de unas con otras, con lo cual se elimina la clásica utilización de remaches, y como consecuencia se ahorra la mano de obra del remachado.

Hay que tener en cuenta que estos semicortes practicados en las láminas permiten un cómodo y fácil montaje del total de láminas que componen el núcleo, de tal forma que cada una de estas láminas presenta idénticos semicortes. Con embuticiones normales no podría asegurarse este efecto, ya que cada lámina debería presentar distintos tipos de embuticiones para un perfecto ensamble, y como consecuencia encarecería grandemente el procedimiento.

El montaje de estas láminas se realiza de una forma cómoda y eficaz, obteniendo un conjunto totalmente compacto y uniforme. De esta manera, se consigue un abaratamiento muy considerable, un cómodo montaje y desmontaje, además de las ventajas que en materia de recambios supone el poder despiezar el núcleo del carrete bobinado.

Estas láminas para su sujeción al soporte de la magneto presentan unos taladros (3) y (4) de diámetro variable, según las necesidades.



20775 16 M

Las láminas presentan por uno de sus extremos una forma plana y recta para su introducción en el carrete. Por el otro extremo, en ángulo de aproximadamente 120° permite la colocación del carrete en su posición correcta e impide sus desplazamientos hacia este extremo.

Otra de las ventajas que presentan estas láminas, es la de que han sido realizadas en forma tal que permiten un corte común para aprovechamiento de material.

10. El ensamble de las láminas que componen el núcleo con el carrete de diseño especial se realiza conforme se indica a continuación (Figura 2).

Este carrete ha sido realizado en una materia plástica moldeada que evita los inconvenientes conocidos que presentan las plaquitas aislantes laterales, papeles, 15. tiras aislantes, etc.

Dicho carrete presenta un alojamiento en su interior (5) de forma cuadrada, con unas cuñas de asiento (6) (7) y (8) en dos de sus caras. Estas cuñas que sirven para dar paso a los semicortes practicados en las láminas, presentan un ángulo para facilitar la entrada de 20. las láminas que componen el núcleo.

En uno de los extremos de las cuñas, presenta un resalte o tetón (9) de forma circular con planos laterales, en el cual se aloja uno de los semicortes, y 25. quedando de esta forma el carrete solidario con el núcleo.

Al introducir el núcleo a presión en el carrete



297675

te, las cuñas ceden y de esta forma se evitan las holgu-
ras entre carrete y núcleo.

El carrete presenta también en sus paredes la-
terales unos cortes (10) para facilitar las salidas del
5. arrollamiento.

Indudablemente el conjunto así formado por lá-
minas y carrete representa una gran novedad sobre las bo-
binas normalmente conocidas y empleadas hasta la fecha.
Si a ello unimos una serie de ventajas de fabricación y
10. ahorros de gran consideración, queda suficientemente lo-
grado el objetivo de la invención.

Descrita suficientemente la naturaleza del in-
vento que se trata de patentar, se hace constar que las
disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles
15. de modificaciones de detalles sin que por ello se alte-
re el principio fundamental de la patente.

La firma solicitante se reserva el derecho de
extender esta demanda a los países extranjeros, reivin-
dicando la misma prioridad de la presente solicitud al
20. amparo del Convenio Internacional para la protección de
la Propiedad Industrial.

Igualmente la firma solicitante se reserva el
derecho de introducir en la presente Invención cuantos
perfeccionamientos sobre la misma puedan derivarse, me-
25. diante la solicitud de los correspondientes Certificados
de Adición en la forma señalada por la Ley.

297375

16



N O T A

La Patente de Invención, que se solicita por veinte años, para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE NUCLEOS Y CARRETES DE BOBINAS PARA MAGNETOS A VOLANTE", según las características esenciales de las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S

10. 1ª.- Procedimiento de fabricación de núcleos y carretes de bobinas para magnetos a volante, caracterizado esencialmente porque el núcleo se construye con láminas idénticas de forma especial que llevan practicados dos semicortes para la fijación de unas con otras.

15. 2ª.- Procedimiento de fabricación de núcleos y carretes de bobinas para magnetos a volante, según reivindicación 1ª, caracterizado esencialmente porque las láminas que componen el núcleo presentan por uno de sus extremos una forma recta, y por el otro extremo un ángulo de aproximadamente 120º.

20. 3ª.- Procedimiento de fabricación de núcleos y carretes de bobinas para magnetos a volante, caracterizado esencialmente porque el carrete realizado en materia plástica moldeada presenta en su interior un alojamiento de forma cuadrada con cuñas de asiento en dos de sus caras y ángulos de rebaje para la entrada de las láminas.

25. 4ª.- Procedimiento de fabricación de núcleos y carretes de bobinas para magnetos a volante, caracterizado esencialmente porque el carrete presenta en una de sus

27375



cuñas un resalte o teton de forma circular con planos laterales para alojamiento de uno de los semicortes practicado en las láminas.

- 5^a.- Procedimiento de fabricación de núcleos y carretes de bobinas para magnetos a volante, caracterizado esencialmente porque el carrete, presenta unos cortes en las paredes laterales para las salidas del arrollamiento.

6^a.- Procedimiento de fabricación de núcleos y carretes de bobinas para magnetos a volante,

10. Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid, 16 de Marzo de 1964

FABRICA ESPAÑOLA MAGNETOS, S. A.
P. P.

FRANCISCO GARCIA CABREZZO

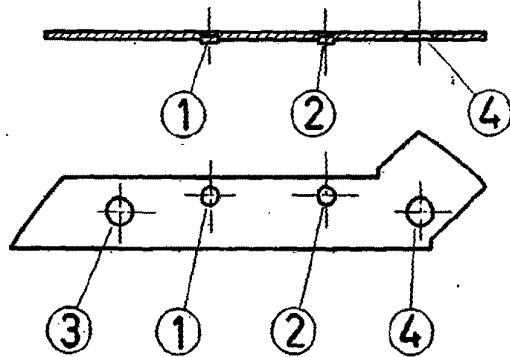
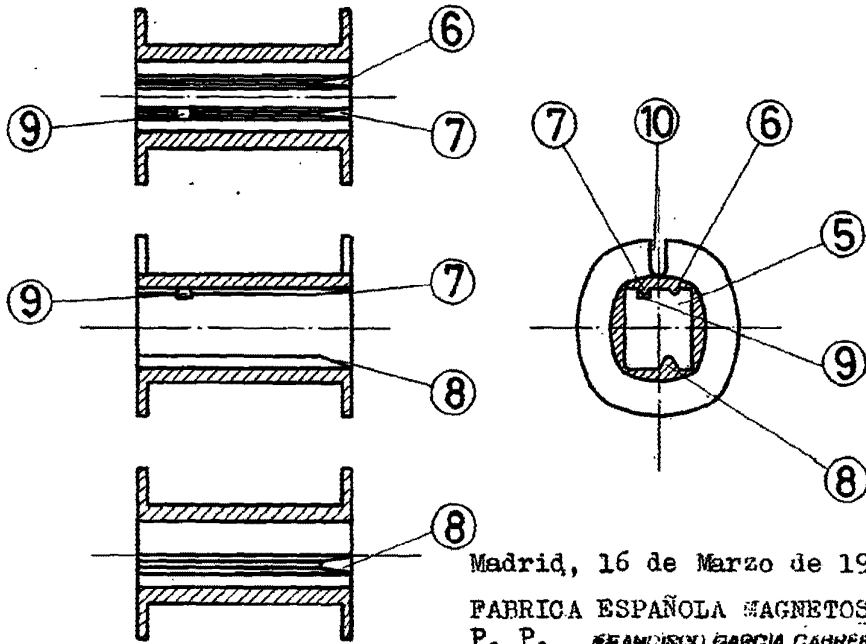


Fig. 1

297675



Madrid, 16 de Marzo de 1964

FABRICA ESPAÑOLA MAGNETOS, S.A.

P. P. FRANCISCO GARCIA GARRERIZO
E. E.

Fig. 2

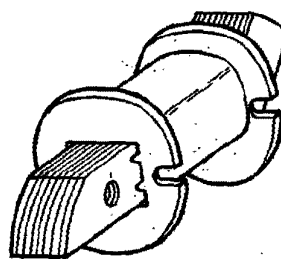


Fig. 3