

323670



323670

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 " MAQUINA PARA
EL BARNIZADO DE BOBINADOS ELECTRICOS POR GOTEO ", cuyo
privilegio se solicita a favor de Don JOSE NOGUEROL MA-
TEO, de nacionalidad española, residente 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 In-
vención se refiere, tal como indica su enunciado, a una
máquina para el barnizado de bobinados eléctricos por
goteo, que modifica sustancialmente cuanto a este respec-
to se ha dado a conocer hasta hoy.

5

Con el fin de facilitar la buena comprensión de esta
Patente, se acompaña un plano en el que se muestra una
realización práctica de la invención, dándose a conti-
nuación una descripción que hace referencia a la lámina

323670



de dibujos adjunta, la cual se da únicamente a título de ejemplo como demostración de que la invención es realizable y, por lo tanto, sin carácter limitativo alguno.

5 La figura única representa una vista en alzado de la presente máquina con unos cortes convenientes.

En resumen, la máquina que se preconiza está caracterizada por constar de un pivote central fijo 10 que superiormente y de modo excéntrico presenta dispuesto a un pivote auxiliar 11 sobre el cual está montada una placa superior 12 ventajosamente de planta circular. Esta placa superior 12 es susceptible de girar libremente sobre tal pivote auxiliar 11, mientras que dicha placa 12 está provista de un sistema de anclaje accionable a voluntad, mediante el cual se determina la posibilidad de poder inmovilizar a la placa 12 con respecto al pivote auxiliar 11.

Dicha placa 12 a lo largo de su periferia y a distancias mútuas iguales, presenta unidos, mediante puntos articulados 13, una serie de soportes basculantes 14 provistos de cavidades de asiento 15 aptas para incorporar en su interior a sendos husillos 16 destinados a recibir a través de piezas suplementarias, no representadas en la figura, el montaje de los bobinados a barnizar. La incorporación de aquellos husillos 16 en sus respectivas cavidades de asiento 15 se efectúa de manera que tales husillos 16 sean susceptibles de girar libremente sobre su eje, a cuyo fin dichos husillos 16 toman apoyo sobre



28

un plato arrastrador giratorio 17, montado concéntricamente sobre el pivote central 10 anteriormente aludido.

5 El referido plato arrastrador giratorio 17, recibe su movimiento giratorio de un pivote motriz 18 accionado por un elemento motor, tal como un electrofreno con su correspondiente reductor de velocidad.

10 Cuando aquel citado sistema de anclaje no actúa la placa superior 12 dado el peso de los bobinados montados sobre los husillos basculantes 16 resulta arrastrada por el plato giratorio 17, husillos 16 que a su vez giran libremente sobre sí mismos, coincidiendo tal circunstancia con el intervalo comprendido entre el final del barnizado de uno de los bobinados y el inicio del barnizado del bobinado siguiente.

15 Por el contrario, cuando actúa aquel sistema de anclaje, pese a seguir girando libremente sobre sí mismos los citados husillos 16, la placa 12 es entonces fija coincidiendo tal circunstancia durante el barnizado de uno de los bobinados.

20 El anteriormente aludido plato arrastrador 17 tiene definidas en la superficie activa sobre la cual toman apoyo aquellos citados husillos 16, dos zonas circulares 19 y 20 situadas en distintos niveles, de modo que dada la excentricidad del pivote auxiliar 11 con respecto al central 10, durante la operación de barnizado, aquellos husillos 16 se apoyan unas veces sobre la superficie superior 19 y otras sobre la infe-

323670

2a



rior 20 de aquella citada superficie activa del plato
arrastrador 17, de manera que cuando descansan sobre
la zona superior 19, aquellos husillos 16 están incli-
nados con relación al pivote central 10, mientras que
5 cuando se apoyan sobre la zona inferior 20, tales hu-
sillos 16 son entonces normales a dicho pivote cen-
tral 10.

Como un detalle propio de la Patente, se prevé
disponer fijados a la bancada 21 de la máquina ele-
10 mentos en sí conocidos para proceder al barnizado
por goteo de los bobinados, así como medios calefac-
tores para el ulterior secado del barniz. Estos ci-
tados elementos para barnizado quedan situados en
la parte que corresponde a la posición de los husi-
15 llos 16 descansando sobre la zona superior 19 de aque-
lla superficie activa del plato arrastrador 17, es
decir cuando tales husillos 16 están inclinados con
relación al pivote central 10, para que el barniz pue-
da , a medida que va impregnándose el bobinado, ir
20 descendiendo hacia el extremo inferior de aquél.

Por su parte, los medios calefactores están si-
tuados en la parte que corresponde al momento en que
los husillos 16 toman apoyo sobre la zona inferior 20
de la citada superficie activa del repetido plato
25 arrastrador 17, es decir cuando los husillos 16 son
normales al pivote central 10.

Descrita suficientemente la invención, así como
la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse
constar que la misma es susceptible de cuantas modifi-



caciones 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

5 N O T A R E I V I N D I C A T O R I A

10 1ª - " MAQUINA PARA EL BARNIZADO DE BOBINADOS ELEC-
TRICOS POR GOTEO ", caracterizada por constar de un pivote central fijo 10 que superiormente y de modo concéntrico, presenta dispuesto a un pivote auxiliar 11 sobre el cual está montada una placa superior 12 ventajosamente de planta circular, la cual es susceptible de girar libremente sobre tal pivote auxiliar 11, mientras que dicha placa está provista de un sistema de anclaje accionable a voluntad, mediante el cual se determina la
15 posibilidad de poder inmovilizar a la placa con respecto al pivote auxiliar, cuya placa a lo largo de su periferia y a distancias mútuas iguales presenta unidas mediante puntos articulados 13 a una serie de soportes basculantes 17, provistos de cavidades de asiento 15 aptos para
20 incorporar en su interior a sendos husillos 16 destinados a recibir, a través de piezas suplementarias, el montaje de los bobinados a barnizar, efectuándose la incorporación de aquellos husillos 16 en sus respectivas cavidades de asientos 15, de manera que tales husillos
25 sean susceptibles de girar libremente sobre su eje, a cuyo fin, dichos husillos toman apoyo sobre un plato arrastrador giratorio 17, montado concéntricamente sobre el pivote central anteriormente citado, el cual recibe su movimiento giratorio de un pivote motriz 18 accionado

323670



5 por un elemento motor, de manera que cuando aquel citado sistema de anclaje no actúa, la placa superior dado el peso de los bobinados montados sobre los husillos basculantes, resulta arrastrada por el plato giratorio, husillos que a su vez giran libremente sobre sí mismos, coincidiendo ello con el intervalo comprendido entre el final del barnizado de uno de los bobinados y el inicio del barnizado del bobinado siguiente, mientras que cuando actúa aquel sistema de anclaje, 10 pese a seguir girando libremente sobre sí mismos los citados husillos la placa por el contrario, es entonces fija coincidiendo tal circunstancia durante el barnizado de uno de los bobinados.

15 2ª - Máquina, según la anterior reivindicación, caracterizada porqué el referido plato arrastrador tiene definida en la superficie activa sobre la cual toman apoyo aquellos citados husillos, dos zonas circulares 19 y 20 situadas en distintos niveles, de modo que dada la excentricidad del pivote auxiliar con respecto al 20 central, durante la operación de barnizado, aquellos husillos se apoyan unas veces sobre la superficie superior y otras sobre la inferior de aquella citada superficie activa del plato arrastrador de modo que cuando descansan sobre la zona superior aquellos husillos 25 están inclinados con relación al pivote central mientras que cuando se apoyan sobre la zona inferior tales husillos son entonces normales a dicho pivote central.

3ª - Máquina, según la anterior reivindicación, caracterizada porqué se prevé disponer fijados a la bancada,



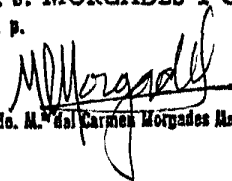
elementos en sí conocidos para proceder al barnizado por
goteo de los bobinados, así como medios calefactores para
el ulterior secado del barniz, con la particularidad de
que aquellos elementos para el barnizado, quedan situados
5 en la parte que corresponde a la posición de los husillos,
descansando sobre la zona superior de aquella superficie
activa del plato arrastrador, aludida en la segunda reivin-
didación, es decir cuando tales husillos están inclinados
con relación al pivote central, mientras que los medios ca-
10 lefactores están situados en la parte que corresponde, al mo-
mento en que los husillos toman apoyo sobre la zona inferior
de la citada superficie activa del repetido plato arrastrador,
es decir cuando los husillos son normales al pivote central.

4ª - " MAQUINA PARA EL BARNIZADO DE BOBINADOS ELECTRICOS
15 POR GOTEO."

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la
Memoria Descriptiva que antecede y que consta de siete ho-
jas escritas a máquina por una sola de sus caras y un plano
que la ilustra.

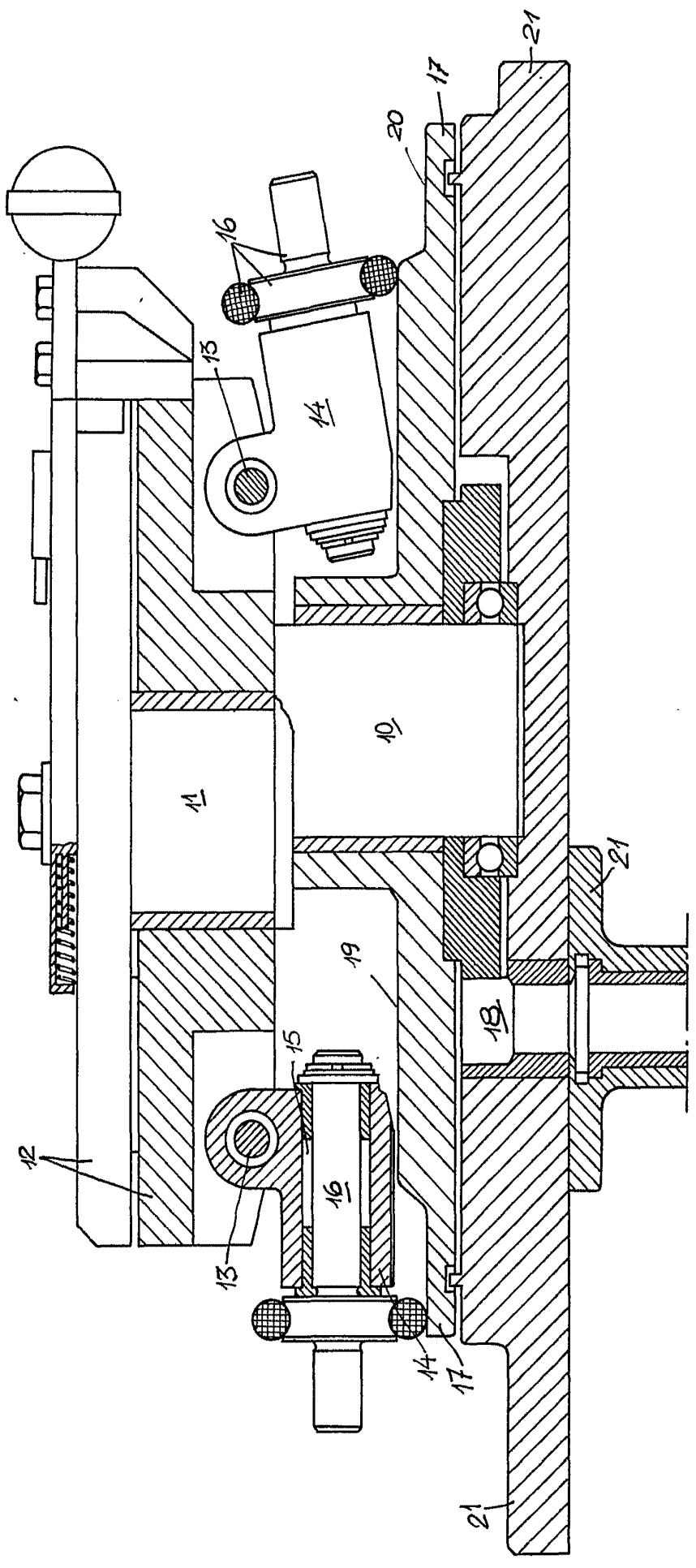
MADRID 28 de Febrero de 1.966
JOSE NOGUEROL MATEO,
P. A.,

J. J. MORGADES Y GRANER
P. P.


Fdo. M.ª del Carmen Morgades Masoneña

JOSE NOGUEROL MATEO

326270
HOLA UNICA

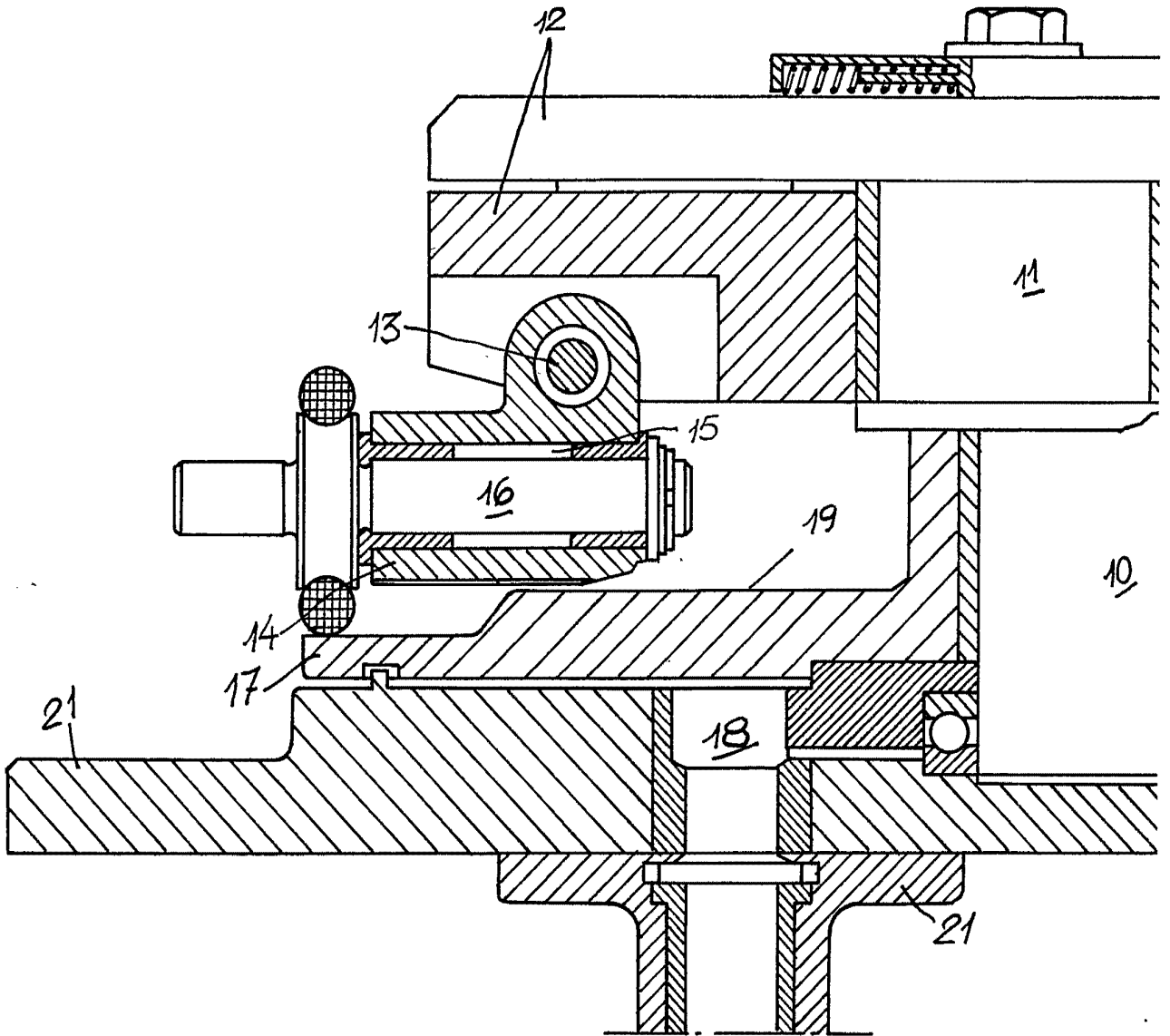


MADRID, 28 FEB 1908
P.º. J. J. MORGADOS GRANER
P.º. P.

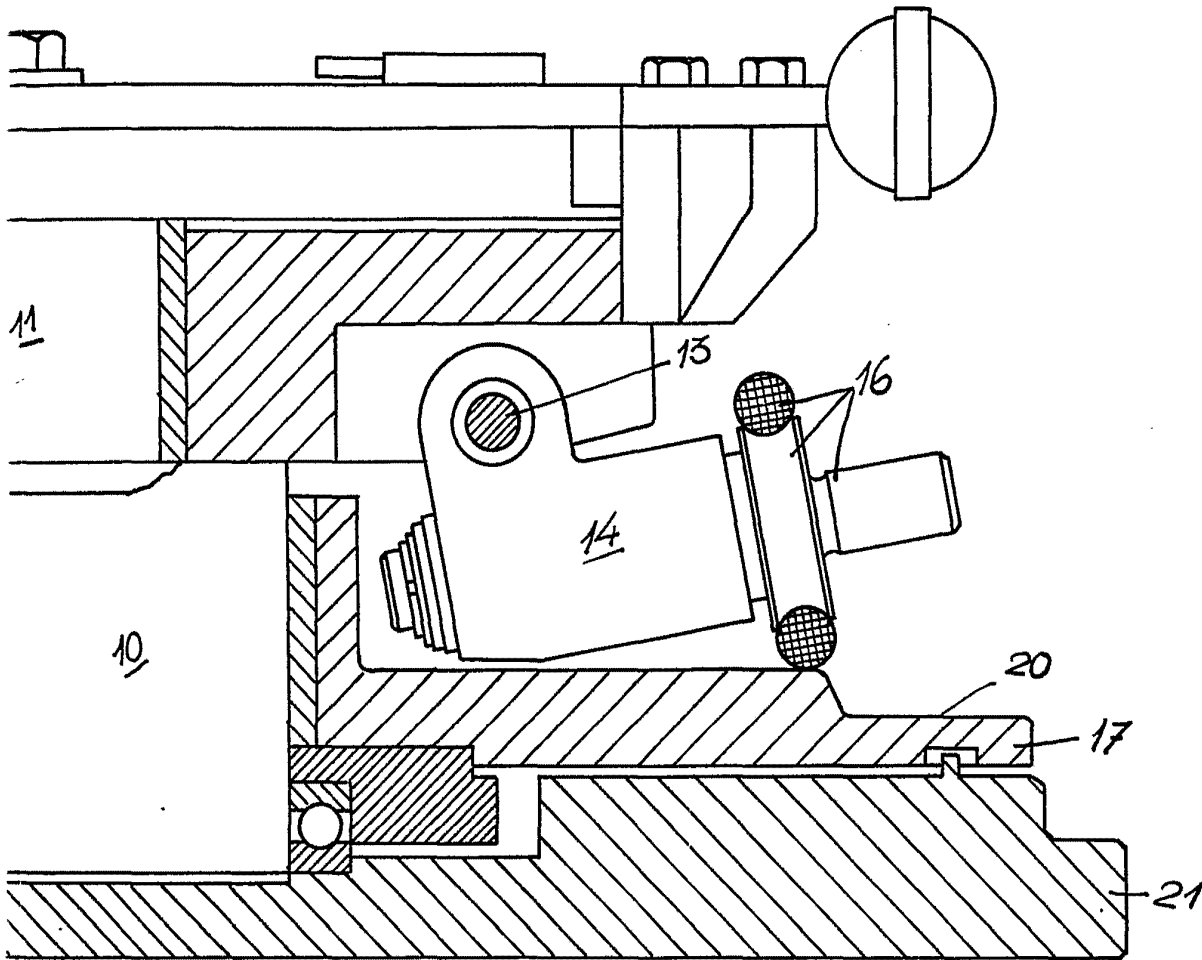
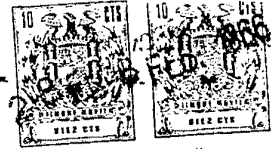
119

ESCALA VARIABLE

02 - 19
JOSE NOGUEROL MATEO



ESCALA VARIABLE



MADRID, 28 FEB. 1906
p.a. J.J. MORGADÉS GRANER
p.p.

cluj