

346761



346761

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

A favor de D. JUAN ORTEGA ROSELL, de nacionalidad española, domiciliado en BARCELONA, Vía Augusta, 7. - - - -
por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CARRETES PARA
TRANSFORMADORES DE BAJA TENSION". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de invención se refiere a un procedimiento de fabricación de carretes para transformadores de baja tensión.

5 La fabricación de carretes para transformadores, se efectúa normalmente de una manera asaz rudimentaria, por lo que, a fin de perfeccionar la misma y obtener una mayor mecanización del trabajo, reduciendo el precio de coste de los carretes, se ha
10 ideado el procedimiento objeto de esta patente.



Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva, una hoja de dibujos en los que se representa, a título de ejemplo no limitativo, un caso práctico de realización del alcance de esta patente de invención.

En los dibujos:

La figura 1, muestra la forma en que se obtiene el cuerpo de los carretes para transformador, según el procedimiento objeto del invento.

La figura 2, representa el alma de cartón con las dos hojas de papel dieléctrico de que se parte para su fabricación.

La figura 3, muestra el cuerpo de un carrete a punto de incorporar en él las dos valonas extremas.

La figura 4, constituye uno de los moldes utilizados para la aplicación de las valonas en los carretes.

La figura 5, representa las dos mordazas complementarias del molde que facilitan la solidarización de las valonas a los carretes.

La figura 6, muestra una de las piezas troqueladas con que se obtienen las valonas del carrete del transformador.

La figura 7, ilustra el sistema de fijación de las valonas intermedias en los cuerpos de los carretes para transformadores de televisión y aparatos diversos.

Según el procedimiento de fabricación objeto del invento se parte de cartón comprimido dieléctrico -1- cortado a la medida de la longitud de los carretes a fabricar, para constituir el cuerpo de los mismos,



compuesto por dicho cartón o alma -1-, una hoja interior -2- y otra exterior -3- de papel dieléctrico , mediante el doblado de estos elementos y solapado de sus extremos sobre un noyo libre de hierro -4- de
5 sección adecuada.

Esta operación se efectúa doblando sobre el noyo en primer lugar, una de las dos hojas de papel dieléctrico -2- solapando sus extremos y uniéndolos entre sí mediante un adhesivo; a continuación se efectúa
10 lo mismo con la pieza de cartón o alma -1- y por último con la hoja de papel -3-, procurando que no coincidan las uniones de los distintos elementos.

Las dos hojas de papel dieléctrico interior -2- y exterior -3-, son de mayor anchura que la del
15 alma de cartón -1- del cuerpo del carrete, con el objeto de que sobresalgan lo suficiente del mismo para constituir unas pestañas extremas -5- para la fijación de los marcos -6- que han de constituir las valonas -7- del cuerpo -8- del carrete del transformador.

20 Estas pestañas se cortan para formar unos ángulos entrantes -5'- y se doblan hacia el exterior para proceder a la aplicación de los marcos -6- en los extremos del cuerpo -8- del carrete.

Esta operación se efectúa mediante un molde
25 -9- que presenta un núcleo central -10- de sección y tamaño adecuados para encajar en él, el cuerpo -8- del carrete que se introduce en el mismo previo el acoplamiento en sus extremos de dos marcos -6- dieléctricos, unidos entre sí y a las pestañas
30 intercaladas entre ellos mediante un adhesivo



adecuado. Uno de estos dos marcos con los que se forman las valonas -7- del carrete presenta su abertura -11- de un tamaño idéntico al del interior del cuerpo -8- del carrete, mientras que la abertura -11'- del otro marco es de tamaño adecuado para encajar sobre el
5 perímetro exterior del mismo.

Una vez solidarizados los dos pares de marcos en los extremos del cuerpo -8- del carrete y dispuesto éste en el molde -9-, se ajustan sobre el cuerpo las
10 dos mordazas -12- y -13- del molde de sección en U, procediéndose a la operación de prensado de los marcos, para su unión definitiva, lo cual tiene efecto al bajar la placa móvil superior -14- del molde y presionar contra el apoyo obtenido por las mordazas.

15 Para la fabricación de carretes para transformadores dotados de valona intermedia -15-, la aplicación y fijación de la misma se efectúa en la siguiente forma.

En primer lugar se encaja sobre el cuerpo del carrete un marco constituido por una o varias piezas -6-
20 unidas entre sí, situándolo en la posición precisa sobre el cuerpo -8- del carrete, quedando retenido en dicho punto mediante dos hojas de papel contiguas -16- y -17- de anchura idéntica a la separación entre valonas, que se aplican sobre el cuerpo en forma idéntica a como se
25 efectúa con el papel exterior -3- del propio cuerpo.

En la figura 7, se muestra un carrete de tres valonas con las hojas separadoras -16- y -17- de la valona intermedia -15-, a punto de ser aplicadas sobre el cuerpo del mismo.

30 El procedimiento de fabricación de carretes para

346761

94 OCT 1932



transformadores, objeto de la patente, dentro de su
esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras
formas de realización, que difieran en detalle de la
indicada a título de ejemplo, a las cuales alcanzará
5 igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues,
fabricarse los carretes para transformadores de referencia,
en cualquier forma y tamaño, con los materiales y medios
más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el
espíritu de las reivindicaciones.

10

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente pa-
tente de invención:

1.- Procedimiento de fabricación de carretes
para transformadores de baja tensión, caracterizado
15 por obtenerse el cuerpo de los carretes a partir de un
alma de cartón dieléctrico cortado a la medida de la
longitud de los carretes a fabricar, el cual va inter-
calado entre dos hojas de papel de idénticas caracterís-
ticas mediante el doblado de estos elementos, sobre un
20 noyo libre de sección adecuada, solapando sus extremos
y uniéndolos mediante un adhesivo, cuyas dos hojas de
papel de anchura mayor que la del alma de cartón sobre
salen del cuerpo del carrete para constituir unas pestañas
extremas para la fijación de unos marcos que han de cons-
25 tituir las valonas del cuerpo del carrete, a cuyo efecto
se cortan dichas pestañas formando unos ángulos entrantes
y se doblan hacia el exterior.

2.- Procedimiento de fabricación de carretes
para transformadores de baja tensión, según la anterior

346761



reivindicación, caracterizado por obtenerse las valonas del carrete, mediante dos marcos que se unen entre sí por pegamento con las pestañas extremas del carrete intercaladas entre ellos, asegurándose su unión mediante prensado a través de un molde provisto de dos mordazas de sección en U que se ajustan en la operación de prensado sobre el cuerpo del carrete introducido en un núcleo central de que está dotado el molde .

10 3.- Procedimiento de fabricación de carretes para transformadores de baja tensión, caracterizado porque cuando se trata de fabricar transformadores con valona intermedia la fijación de la misma sobre el cuerpo del carrete, se efectúa mediante dos hojas de papel dieléctrico de anchura idéntica a la separación entre valonas y cuyas hojas se aplican sobre el cuerpo en forma idéntica a como se efectúa con el papel exterior del propio cuerpo, de modo que retienen en su lugar al marco que constituye de hecho la valona intermedia.

20 4.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CARRETES PARA TRANSFORMADORES DE BAJA TENSION.

Consta la presente memoria descriptiva de siete hojas mecanografiadas, foliadas, numeradas y escritas por una sola cara, acompañada de una lámina de dibujos.

Barcelo-

- 7 -

346761

24 OCT



na, para Madrid, a 24 OCT 1967

JUAN ORTEGA ROSELL

P. A.

unafault

346761

Fig. 1 346761

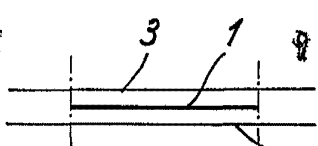


Fig. 2

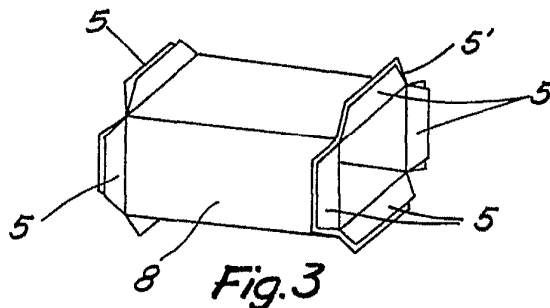
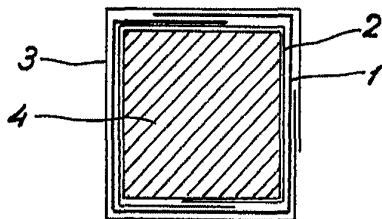


Fig. 3

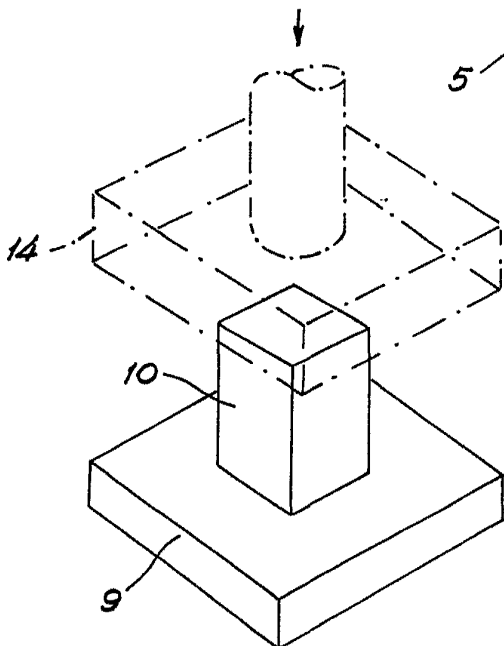


Fig. 4

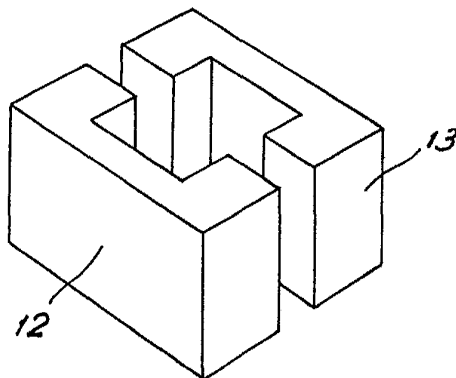


Fig. 5

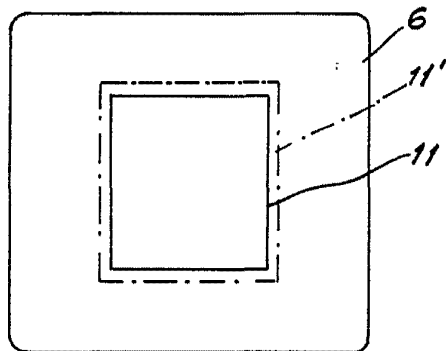


Fig. 6

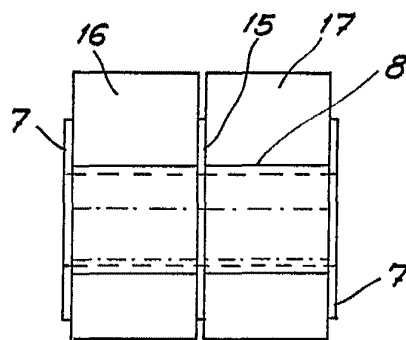


Fig. 7

Barcelona, 24 Octubre 1967

p.a.