

365222

PATENTE DE INVENCION

PLA 68/1131 SPA.

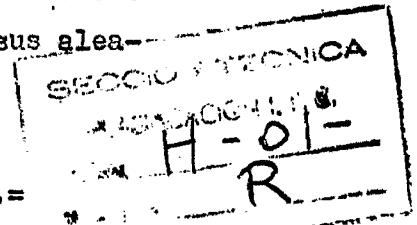
365222

Memoria Descriptiva ^{25 MAR}



sobre:

"Procedimiento para contactar portadores de corriente de aluminio o de sus aleaciones"



=====
=====

Solicitante: SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT, de Berlin y München, entidad alemana, residente en Werner-von-Siemens-Strasse 50, 8520 Erlangen, Alemania.

=====
=====

La invención se refiere a un procedimiento para hacer contacto con portadores de corriente de aluminio.

Las barras de corriente, los porta-contactos, los puentes de contacto etc. de aluminio o sus aleación
5. no se pueden contactar mediante simples uniones de borna



o de rosca con los alimentadores o tomas de corriente debido a las resistencias de transición. Las soldaduras de cobre directamente sobre aluminio solamente son posibles bajo grandes dificultades y grandes inseguridades.

5. La invención tiene por cometido desarrollar un procedimiento con el que sea posible, sin las dificultades arriba mencionadas, hacer contacto con porta-corrientes de aluminio o sus aleaciones.

10. Según la presente invención se soluciona este cometido revistiendo primeramente los lugares del porta-corriente previstos para hacer contacto, de una lámina de contacto por soldadura de puntos con ultrasonido o por soldadura de laminación con ultrasonido y aplicando a continuación en estos lugares uniones por soldadura
15. blanda, roscamiento o mordazas. Es especialmente ventajoso emplear como láminas de contacto láminas de cobre o de latón. Como láminas de contacto también son adecuadas las láminas de cobre y aluminio o las láminas de oro y plata.

20. Especialmente en la fabricación en grandes cantidades de los porta-contactos completos por cizallamiento o bien estampación de bandas sin fin resulta posible, mediante la aplicación según la presente invención de la soldadura de costura por laminación con ultrasonido, un
25. revestimiento económico de los porta-contactos con una lámina de contacto sin fin. Este proceso de soldadura se puede realizar en una instalación en cadena, paralelo a la soldadura de las líneas de toma, aplicación de los contactos y al proceso de estampación.

30. La soldadura de las láminas de contacto se puede



emplean también para aplicar en elementos de construcción de aluminio de todas clases, uniones por soldadura, roscado o mordazas.

5. A base del dibujo se representa en un ejemplo de ejecución la contactación de portadores de corriente con el procedimiento de la presente invención. Con 11 se denomina una banda de aluminio, con 12 una banda de cobre, con 13 un sonotrodo y con 14 un rodillo sufridera. La contactación se efectúa por soldadura de costura laminada con ultrasonido.
- 10.

Sobre la banda de aluminio 11 de 1 mm de grosor se suelda mediante soldadura de costura laminada con ultrasonido la lámina de cobre 12 con un ancho de 10 mm y un grosor de 0,3 mm.

15. Con la soldadura por puntos con ultrasonido se pueden soldar, además de láminas de cobre también láminas compuestas que en la mitad se componen de cobre y en la mitad de aluminio y que tienen aproximadamente un diámetro de 7 mm y un grosor de 0,1 mm.

20.

N O T A

25. Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de patente presentada en Alemania con el nº. P 17 65 048.5 de 26 de Marzo de 1968, accogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la
- 30.



esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España sobre: "PROCEDIMIENTO PARA CONTACTAR PORTADORES DE CORRIENTE DE ALUMINIO O DE SUS ALEACIONES"; caracterizándose por lo siguiente:

5. 1.- Procedimiento para contactar portadores de corriente de aluminio o de sus aleaciones, caracterizado porque primeramente los lugares del porta-corriente previstos para hacer contacto se revisten de una lámina de contacto por soldadura ultrasonica por puntos o por soldadura ultrasonica de laminación y porque en estos lugares se aplican uniones por soldadura, enroscadura o mordazas.
10. 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque los lugares previstos para la contactación se revisten de una lámina de cobre o de latón.
15. 3.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque los lugares previstos para la contactación se revisten de una lámina compuesta de Cu y Al.
20. 4.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque los lugares previstos para la contactación se revisten de una lámina de oro o de plata.
25. 5.- Procedimiento para contactar portadores de corriente de aluminio o de sus aleaciones, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria, y en el dibujo adjunto.
- 30.



1939

- 5 -

Esta Memoria consta de cinco hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 23 de Abril de 1939

SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT,
de Berlin y München,

a DON JUAN ALONSO Y MORA
y a Don Juan F. Hernández de la Hoz

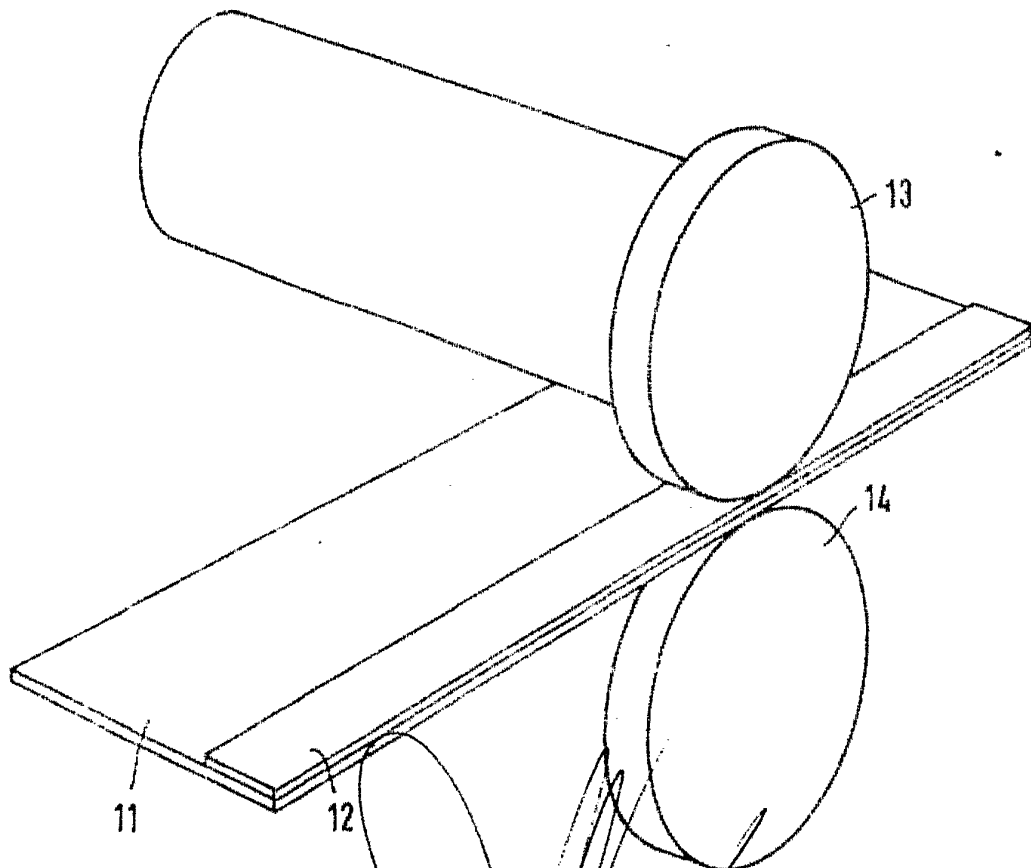
365222

SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT, de Berlin y MUnchen

HOJA UNICA



ESCALA VARIABLE



25 MAY 1903

Madrid

RODRIGUEZ ACERO Y MODELA
c. n. Elmad. - Hermández Ruiz