

21



A1 423485 760516 HOIG 3/07

PATENTE DE INVENCION

VPA 73/1042 SPA

F.c. 28-11-75

IN. CO. HOIG

423485

Memoria Descriptiva

sobre:

Procedimiento para la fabricación de condensadores de capas o de capas apiladas.

.....

Solicitante: SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT, de Berlin y München, entidad alemana, residente en Wittelsbacherplatz 2, D-8000 München 2, República Federal Alemana.

.....

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de condensadores de capas o de capas apiladas, en el que capas de material sintético y recubrimiento se amontonan para obtener un condensador madre,
5. se enrollan por ejemplo sobre un tambor y se metalizan

423485



- 2 -

5. por el sistema de Schoop y de éste condensador madre se separan por serrado, los condensadores individuales, con lo que los recubrimientos se abren, debido al calentamiento durante la aserradura, en la zona de las superficies cortadas aislándose por lo tanto uno contra otro.

10. Un procedimiento de éste tipo se conoce de la Memoria de Patente alemana 1 764 548. Sin embargo, la separación de aros de condensador con secciones transversales relativamente grandes mediante una sierra circular causa dificultades, ya que la hoja de sierra relativamente delgada se retuerce debido al calentamiento en la zona de corte y a la dilatación en dirección circunferencial que se produce con ello. Esto conduce a una fricción más fuerte entre las superficies cortadas del aro de condensador y la zona de corte de la hoja de sierra y, por lo tanto, a un calentamiento incontrolable de la zona de corte. Por una parte se reduce así considerablemente la regenerabilidad de los condensadores de capas en la zona que limita con las superficies cortadas y por otra parte se ensucia la hoja de sierra en la zona de corte por el material sintético. Utilizando una hoja de sierra relativamente gruesa, por ejemplo como mínimo de 1 mm de espesor, se pueden superar estas dificultades al menos en parte; sin embargo, así se pierde ya un porcentaje considerable del material de los condensadores madres, ya que los condensadores en capas tienen, por regla general, solo una longitud de pocos milímetros.

20. El cometido, sobre el que se basa la presente invención, consiste en realizar una separación correcta de los condensadores de capas, que puede emplearse también para secciones transversales relativamente grandes y que origina sólo

30.

423485

- 3 -



pocos desperdicios del material de condensador.

5. Este problema se soluciona según la invención porque para separar los condensadores mediante sierra se utilizan hojas de sierra circular para metal con un dentado fino, que desde la circunferencia están provistas de incisiones que se asoman más allá de la zona de corte. Bajo zona de corte se entiende aquí la zona que durante la aserradura penetra en la pieza de trabajo a separar.

10. La utilización de una hoja de sierra de éste tipo tiene la ventaja de que una variación longitudinal en el sector de la zona de corte no hace ningún efecto de torsión en la hoja de sierra, sino que puede realizarse sin impedimento. Así es por ejemplo posible emplear hojas de sierra circular para metal con un espesor de solo 0,5 mm, que también
15. dieron buenos resultados en la separación de condensadores madres con secciones transversales reducidas.

20. Una conformación especialmente ventajosa de la hoja de sierra existe cuando ésta tiene incisiones de desarrollo radial que parten de su circunferencia. Doce incisiones de éste tipo, que penetran aproximadamente 15 mm en la hoja de sierra circular para metal, son suficientes para un diámetro de 100 mm de la hoja de sierra.

25. Para separar mediante sierra materiales sintéticos que embadurnan fácilmente, en especial láminas de polietilentereftalato, es especialmente ventajoso utilizar una hoja de sierra en la que se ha suprimido cada segundo diente de sierra. Una hoja de sierra de éste tipo proporciona, sin duda, resultados mejores que una hoja de sierra de dentado más grueso usual en el comercio.

30. La invención se explica ahora con más detalle a

423485



- 4 -

base de una figura; la invención no se limita al ejemplo representado en la figura 1.

5. La figura muestra una hoja de sierra según la invención en vista parcialmente fraccionada, que posee incisiones 1 que llegan más allá de la limitación 3 de la zona de corte 2 y que se desarrollan en dirección radial. Los dientes de la hoja de sierra corresponden a la norma DIN 1837 dentado fino; se ha quitado cada segundo diente 4. Los dientes quitados están dibujados en líneas interrumpidas.

10.

N O T A

15. 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 Alemana con el número P 23 08 841.7 de 22 de febrero de 1973, acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento, y por lo que se solicita PATENTE DE INVENCION por 20 años en España sobre: PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CONDENSADORES DE CAPAS O DE CAPAS APILADAS, caracterizándose por lo siguiente:

20.

25.

1.- Procedimiento para la fabricación de condensadores de capas o de capas apiladas, en el que capas de material sintético y recubrimientos se apilan para obtener un condensador madre, se enrollan por ejemplo sobre un tambor y se metalizan por el procedimiento de Schopp y de este condensa-

30.

423485



- 5 -

5. dor madres se separan, mediante sierra los condensadores individuales, con lo que los recubrimientos se abren, debido al calentamiento durante la aserradura, en la zona de las superficies cortadas, aislándose por lo tanto, uno contra otro, caracterizado porque para la aserradura de los condensadores se emplean hojas de sierra circular para metal con dentado fino, que desde su circunferencia están provistas de incisiones que se asoman más allá de la zona de corte.

10. 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque se emplean hojas de sierra circular para metal con un espesor de 0,5 mm.

15. 3.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque se utiliza una hoja de sierra circular para metal que posee incisiones de desarrollo radial que parten de su circunferencia.

20. 4.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque se emplea una hoja de sierra circular para metal, que tiene un diámetro de aproximadamente 100 mm y que posee doce incisiones y porque las incisiones penetran aproximadamente 15 mm en la hoja de sierra circular para metal.

5.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque se utiliza una hoja de sierra circular para metal en la que se ha quitado cada segundo diente de sierra.

25. 6.- Procedimiento para la fabricación de condensadores de capas o de capas apiladas, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria, y en el dibujo adjunto.

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

Madrid, 21 FEB

SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT, de
Berlin y München,

L. RÓMEZ ACEDO Y C^{OB}ET

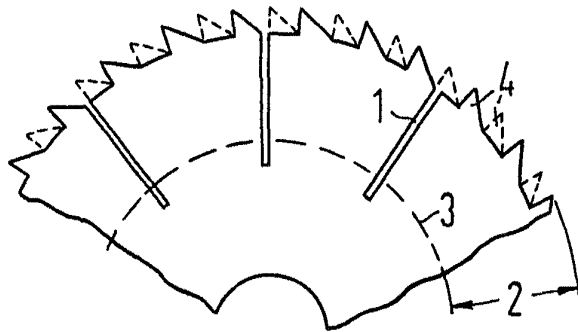
F. Firmado: L. Gaote Fernández

423485

2



ESCALA
VARIABLE



Madrid

21 FEB. 1974

J. COMEJANES Y MOJER
p. p. Firmado: L. Gaeta Fernández