



160

P.- 58.320

429262 PHD 73-153 Spain  
HK/EV

MEMORIA DESCRIPTIVA

**ANULADO**  
LA CONSULTA  
DE PATENTES DE  
COMUNICACIONES.

para solicitar PATENTE DE INVENCION

a nombre de N.V. PHILIPS' GLOEILAMPENFABRIEKEN

entidad holandesa

establecida en Emmasingel 29, Eindhoven, Holanda

por: "UN METODO DE HACER UNA ABERTURA DE VALVULA RADIAL  
EN UN SALIENTE CILINDRICO, EN FORMA DE CUPULA"

(Clase Internacional H01g)

16 000 1974

La invención se refiere a un método de hacer una abertura de válvula radial en un saliente cilíndrico de forma de cúpula que está axial y excéntricamente dispuesto en el alojamiento cilíndrico de un componente eléctrico, pudiendo ser herméticamente cerrada dicha abertura de válvula por medio de un cierre a manera de tubo o a manera de tapa de material elástico.

5

Componentes de este tipo pueden ser, por ejemplo, condensadores o acumuladores electrolíticos.

10

En un condensador electrolítico conocido, el eje del saliente cilíndrico de la válvula, previsto en la parte inferior del bote, está situado en la prolongación del eje geométrico del bote, Con el fin de dotar al saliente de una abertura de válvula, se requiere una operación adicional, durante la cual, por ejemplo, se perfora o se punzona un agujero en el saliente.

15

Un bote de un condensador electrolítico se extruye usualmente de una chapa por medio de una prensa, formándose al mismo tiempo el saliente a manera de cúpula y cilíndrico, dándole la configuración adecuada del molde de prensado. Subsiguientemente, el bote cilíndrico tiene que hacerse girar alrededor de

20

25

16 OCT



su eje geométrico longitudinal para ser cortado a la longitud correcta o para imprimir un refuerzo marginal en el bote.

5 También se conoce un condensador electrolítico en el que el disco extremo de material aislante, que cierra completamente el bote, está provisto de un saliente axial, excéntricamente dispuesto, que tiene en su circunferencia una abertura de válvula radial que ha de hacerse por separado. Después de la  
10 inserción del disco extremo en el alojamiento, tiene que hacerse girar el alojamiento otra vez alrededor de su eje geométrico longitudinal para conectar el disco extremo y el bote entre sí, por ejemplo, por plegado sobre el borde.

15 La invención tiene por objeto proporcionar un método en el que durante la necesaria rotación del alojamiento alrededor de su eje geométrico, puede practicarse al mismo tiempo la abertura de válvula en el saliente de válvula cilíndrico.

20 En un método de acuerdo con la invención, esto se consigue porque durante una rotación necesaria del alojamiento alrededor de su eje geométrico longitudinal se practica una abertura de válvula a manera de ranura en el saliente de válvula mediante  
25 una herramienta de corte dispuesta junto al salien-

16 OCT. 1974



te de válvula.

5 A causa de la disposición excéntrica del saliente de válvula con respecto al eje del alojamiento, puede practicarse fácilmente una abertura a manera de ranura en el saliente de válvula durante la rotación del alojamiento alrededor de su eje geométrico longitudinal. Se ahorra así una operación separada para hacer la abertura de válvula.

10 Se describirá la invención con detalle en lo que sigue con referencia a una realización mostrada en el dibujo.

15 La figura 1 es una vista en sección a través de la parte superior de un bote de un condensador electrolítico, junto con una herramienta de corte para hacer una abertura de válvula de acuerdo con la invención.

La figura 2 muestra la abertura de válvula girada 90° con respecto al eje geométrico del bote.

20 La figura 3 es una vista en planta del bote mostrado en la figura 1.

25 La referencia 1 en la figura 1 denota un bote para un condensador electrolítico hecho de una chapa de, por ejemplo, aluminio, por prensado de extrusión. Junto con el bote 1, se ha formado en la parte inferior 2 por prensado un saliente a manera



16 OCT 1974

de cúpula y cilíndrico 3. El eje geométrico 4 del saliente de válvula cilíndrico 3 ha sido desplazado paralelamente al eje geométrico 5 del bote 1, de tal manera que la distancia entre el eje geométrico 4 del saliente de válvula y el eje geométrico 5 del bote corresponde al radio exterior del saliente de válvula 3. El radio exterior del saliente de válvula 3 asciende al menos a 5 veces el grosor de la pared del saliente de válvula.

A continuación de la operación de prensado, el bote 1 tiene que hacerse girar alrededor de su eje geométrico longitudinal 5 para ulterior tratamiento. Durante este tratamiento se dispone una herramienta de corte de forma de cuchilla 6, preferiblemente una espiga fija, junto al saliente de válvula 3. El círculo de puntos y trazos 8 denota el movimiento de la herramienta de corte 6 con relación al saliente de válvula giratorio 3 cuando el bote 1 es hecho girar alrededor de su eje 5. La herramienta de corte 6 corta luego una abertura de válvula a manera de ranura 9 en el saliente de válvula 3 (figura 2). Esta elección de las dimensiones asegura que el saliente de válvula 3 sea cortado y abierto en aproximadamente un tercio de su circunferencia por la herramienta de corte 6.

16 OCT. 1974



La herramienta de corte 6 puede disponerse alternativamente dentro del círculo 8, de modo que la abertura de válvula 9 es practicada en el lado opuesto del saliente de válvula 3.

5                    Después de acabado el condensador electrolítico, se dispone un cierre a manera de tubo o a manera de tapa 10, de material elástico, sobre el saliente de válvula 3, provisto así de una abertura de válvula radial 9 para cerrar herméticamente esta abertura (figura 1).

10

La presente solicitud que corresponde a la presentada en República Federal Alemana, el 16 de Agosto de 1973, bajo el nº P 23 41 375.4, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto de la Propiedad Industrial.

15

20                    - REIVINDICACIONES -

25

Los puntos de invención propia y nueva que

10-10-74

- 6 -



se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

5                    1ª.- Un método de hacer una abertura de  
válvula radial en un saliente cilíndrico, en forma  
de cúpula, que está axial y excéntricamente previsto en el alojamiento cilíndrico de un componente -  
eléctrico, pudiendo ser herméticamente cerrada dicha  
10                    abertura de válvula por medio de un cierre a manera de tubo o a manera de tapa de material elástico,  
caracterizado porque durante una rotación necesaria del alojamiento alrededor de su eje geométrico  
15                    longitudinal, se practica una abertura de válvula a manera de ranura en el saliente de válvula mediante una herramienta de corte dispuesta junto al saliente de válvula.

20                    2ª.- UN METODO DE HACER UNA ABERTURA DE VALVULA RADIAL EN UN SALIENTE CILINDRICO, EN FORMA DE CUPULA.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

25

16 OCT 1974

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

Madrid,

P.A.

16 OCT. 1974

5

Alberto de Elizaburd  
Por Poder

10-10-74  
jul

16 000

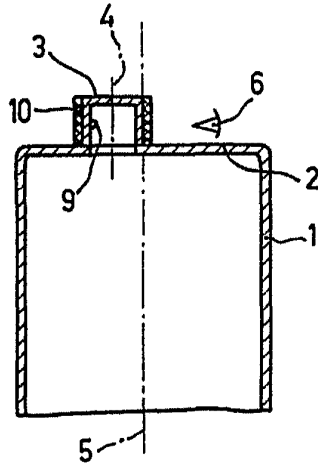


Fig.1

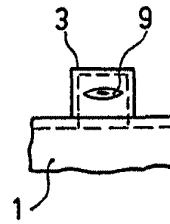


Fig.2

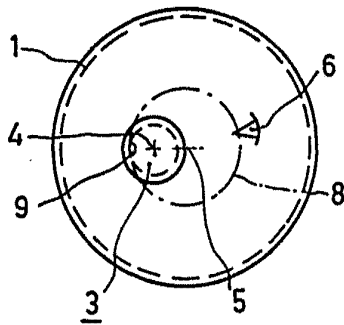


Fig.3

Alberto de Elzaburu  
Por Poder