

Int. Cl. H01G11 H04N

439645

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

A favor de TROBO, S.A., razón social española,
domiciliada en RUBI (Barcelona), Wagner, s/nº
Por: "PROCEDIMIENTO MEJORADO PARA FABRICACION DE
CONDENSADORES ELECTROLITICOS". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere la presente Patente de invención
a un nuevo procedimiento mejorado para fabricación
expresa de condensadores electrolíticos, del tipo de
5 los que se vienen utilizando corrientemente en aparatos
de televisión u otros, que se caracteriza por aportar
ventajosas novedades sobre los procedimientos o sistemas
actualmente en baja en cuanto a la fabricación de dichos
componentes.

En esencia, el actual procedimiento, entre las mejoras que aporta, incluye el hecho de que las derivaciones anódica y catódica se unen a las respectivas láminas ánodo y cátodo mediante soldadura molecular o por impacto que es mucho más simple y limpia que la convencional y el remachado.

Igualmente es importante que en el remache de unión existente en el centro de la doble placa aislante de la boca del condensador, se fijen también por soldadura el terminal positivo exterior y la derivación anódica del bobinado. Lo propio sucede con la derivación catódica respecto del fondo del vaso o cuerpo del condensador, en donde va plegada y soldada determinando la cámara de aire de expansión del electrolito, existiendo también unión por soldadura entre el terminal exterior negativo y un tetón del fondo exterior del citado vaso.

Para eliminar vibraciones del bobinado en el interior del vaso o cuerpo del condensador se dispone entre ellos una lámina elástico-esponjosa que estabiliza al bobinado ante cualquier vibración o sacudida exterior.

Por último la envolvente exterior la constituye un manguito aislante termorretráctil que coadyuva a una mejor y mas segura fijación y acabado final.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva, una hoja de dibujos en la que se ha representado un caso práctico de realización, el cual se cita sólo a título de ejemplo no limitativo del alcance de la presente patente de invención.

En dichos dibujos:

La figura 1 es una vista desarrollada y parcial de la lámina ánodo de un condensador electrolítico realizado de acuerdo con el actual procedimiento.

5 La figura 2 se corresponde con la misma vista desarrollada y parcial de la lámina cátodo del propio condensador.

10 La figura 3 muestra la fijación del terminal positivo con la doble placa aislante de la boca del condensador.

La figura 4 representa la unión entre dicha placa aislante y la derivación anódica.

15 La figura 5 es un detalle en alzado del vaso del condensador con el terminal negativo fijado al fondo del mismo.

20 La figura 6 se corresponde con una sección que ilustra el montaje de todos los elementos anteriores integrantes del condensador, con señalización de la fijación entre el vaso y la derivación catódica, con inclusión de la lámina intermedia de fijación entre el bobinado y vaso.

La figura 7 es otro detalle en alzado del condensador, con sección expresa de su funda envolvente.

25 Según tales figuras, el procedimiento mejorado para fabricación de condensadores electrolíticos objeto de la presente invención incluye una primera fase, en la que separadamente se procede a la unión entre la lámina ánodo -1- y su derivación -2- y entre la lámina cátodo -3- y su propia derivación -4- a través de
30 respectivas soldaduras moleculares o por impacto -5- y -6-.

Seguidamente, una vez preparado el bobinado -7- de dichas láminas con el respectivo papel, se procede a la soldadura -8- de la derivación anódica -2- en el remache -9- de la doble placa aislante -10-11- (p.e. caucho y baquelita) de la boca del condensador, a cuyo remache se ha soldado previamente por testa -12- el terminal positivo exterior -13- (fig. 3).

El propio soldado por testa -14- se realiza entre el terminal negativo externo -15- y el vaso -16- del condensador, concretamente por un tetón central -17- saliente del mismo que evite el debilitamiento de su fondo, en el cual interiormente se suelda por -18-, una vez plegada, la derivación catódica -4- formando la cámara -18'-.

Entre el bobinado -7- y el vaso -16- se dispone una lámina -20- elástico-esponjosa que determina la fijación y estabilización del bobinado en el interior del vaso evitando así en aquél toda clase de vibración perjudicial en el caso de recibir el condensador sacudidas o golpes exteriores. Esta lámina antivibratoria abarcará preferentemente la zona lateral y fondo del vaso.

El proceso se completa con el montaje de todos los elementos precitados con un rulinado y bordeado superior del vaso -16-, y aplicación exterior de un manguito aislante termorretractil -19- que deja el condensador en condiciones de uso.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran sólo en detalle de la indicada únicamente

a título de ejemplo a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, realizarse este procedimiento mejorado para la fabricación de condensadores electrolíticos, con los medios componentes y accesorios más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las siguientes reivindicaciones.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1.- Procedimiento mejorado para fabricación de condensadores electrolíticos, caracterizado esencialmente por comprender en una primera fase la unión entre las láminas ánodo y cátodo respectivamente con sus correspondientes derivaciones anódica y catódica mediante soldadura molecular, a cuya fase sigue la de soldado por testa en el remache central de la doble placa aislante, destinada a la embocadura del condensador, del terminal positivo de éste, con posterior unión por soldadura entre dicho remache y la derivación anódica del bobinado.

2.- Procedimiento mejorado para fabricación de condensadores electrolíticos, según la reivindicación anterior, caracterizado asimismo porque también la unión entre la derivación catódica y el fondo del vaso del condensador se realiza por soldadura, una vez plegada aquélla formando cámara de expansión, siendo igualmente de este tipo la unión entre el terminal negativo y un tetón expansionado del fondo del vaso del condensador,

disponiéndose seguidamente entre bobinado y vaso una lámina intermedia elástico-esponjosa que estabiliza al bobinado antivibratoriamiente, cuyo vaso finalmente se rodea, una vez rulinado y rebordeado superiormente, con un manguito aislante termorretractil como funda envolvente externa.

3.- "PROCEDIMIENTO MEJORADO PARA FABRICACION DE CONDENSADORES ELECTROLITICOS".

Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas mecanografiadas y de una lámina de dibujos.

Madrid, a 22 JUL. 1975

-TROBO, S.A.

MANUEL DE RAFAEL

P. P. 

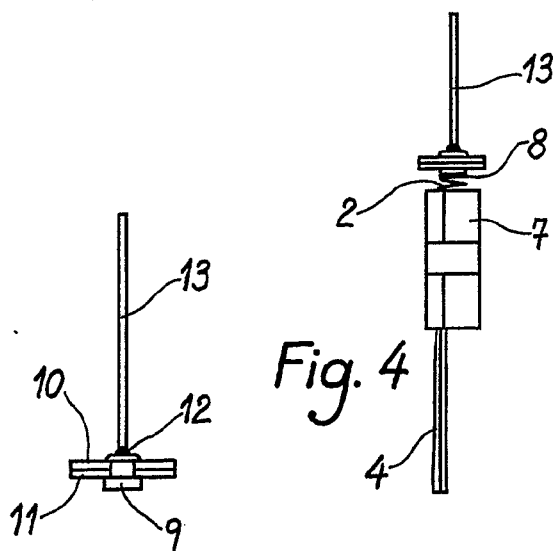
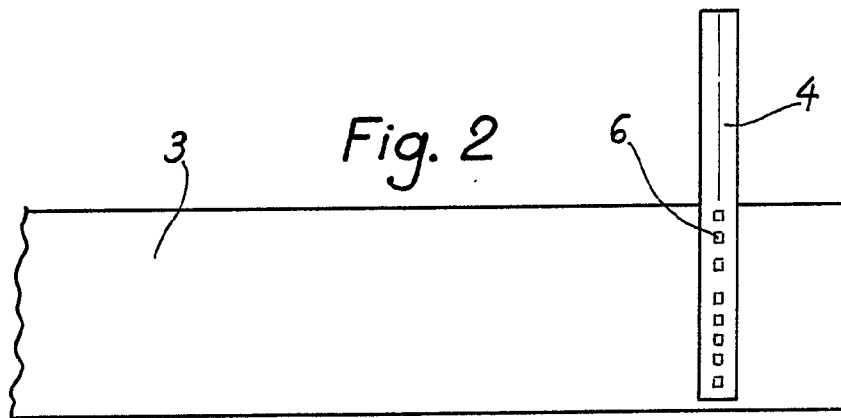
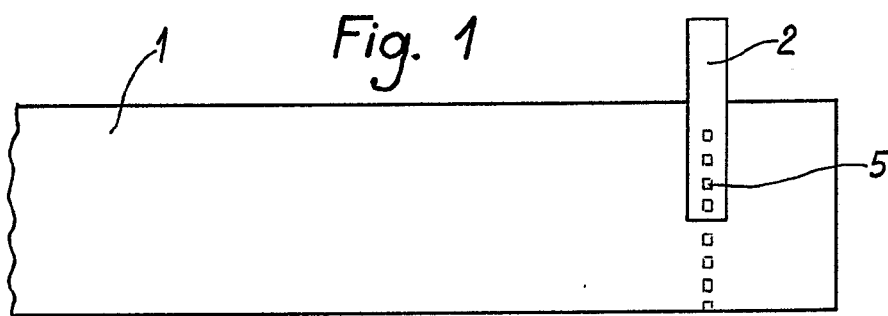


Fig. 3

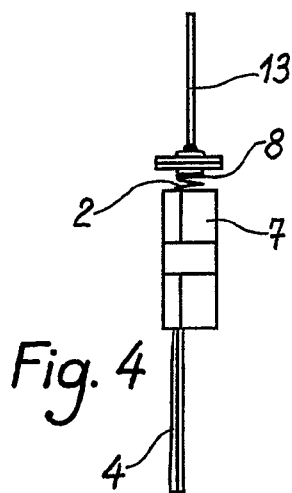


Fig. 4

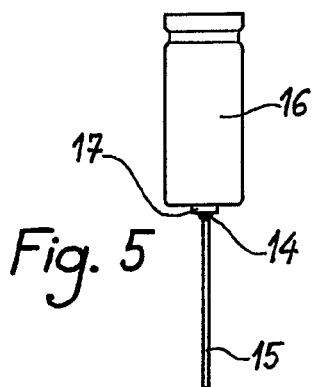


Fig. 5

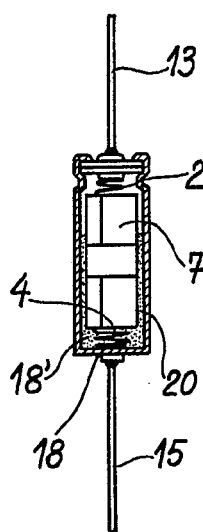


Fig. 6

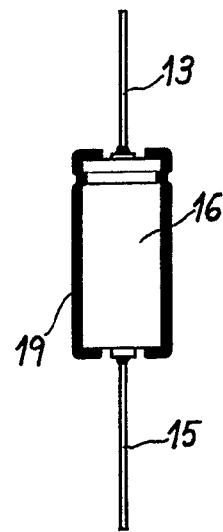


Fig. 7

Madrid, 22 de Julio de 1975