

Int. Cl.²: H01M6/48; H01L 43/12

389257

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

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

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere
a un procedimiento para la fabricación de condensadores
electrolíticos radiales, es decir con las salidas de
5 sus terminales positivo y negativo por un mismo extremo,
lo cual representa una notable mejora en la aplicación
de los condensadores a circuitos impresos, cuyo procedi-
miento ha sido dado a conocer previamente en el extran-
jero, aportando notables mejoras de economía y rapidez
10 respecto a los usuales procedimientos de fabricación

de condensadores, por cuyo motivo el solicitante pide su registro en nuestro país a efectos de mejorar la producción nacional.

Incluye el citado procedimiento una primera
5 fase, en la que con la colaboración de unas bobinas que forman parte de una máquina automática, y que comprenden las láminas destinadas a la formación del ánodo y cátodo, se efectúe la sujeción, a intervalos apropiados de los contactos positivo y negativo, que
10 han sido previamente preformados. En fase posterior se colocan en la máquina de bobinar automática las bobinas obtenidas anteriormente junto con las del dieléctrico en combinación apropiada para una vez fijada la longitud del bobinado obtener por corte el paquete
15 interior bobinado del condensador, cuyo paquete es encintado o engomado para asegurar su formación.

Seguidamente se aloja tal paquete en la correspondiente cápsula, suministrada por otra máquina encapsuladora que sitúa el buje aislante pasando unos
20 taladros del mismo por los terminales del condensador hasta encajar en la cápsula, para posteriormente rebordar superiormente y lateralmente ésta para asentar el conjunto, y rematar con la colocación de un manguito exterior aislante termorretractil.

25 Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva, unas hojas 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
30 patente de introducción.

En dichos dibujos:

La figura 1 es una vista en alzados de frente y lateral del terminal del condensador.

5 La figura 2 muestra en alzado y planta la fase de fijación de los terminales a las láminas anódica y catódica.

10 La figura 3 representa en alzado lateral esquemático la formación del paquete interior del condensador, el cual se muestra en alzado en la figura 4.

En la figura 5, dicho paquete ha quedado inicialmente encapsulado, visto en sección, y en la figura 6, también vista en sección, ha quedado asentado y fijo en el envase.

15 La figura 7 representa un alzado de un condensador acabado y realizado de acuerdo con el presente procedimiento.

20 Según tales figuras, el procedimiento para la fabricación de condensadores electrolíticos objeto de la presente Patente, comprende tras un preformado de los terminales anódico y catódico -1- y -2-, la fijación de los mismos por soldadura o agrafado en las correspondientes láminas anódica -3- y catódica -4-, las cuales análogamente van inicialmente en bobinas
25 -5-. Ello es visible en la figura 2 en donde por ejemplo la lámina anódica -3- va recibiendo en máquina automática apropiada, a intervalos regulares, la fijación de los terminales anódicos -1-, arrollándose otra vez formando la bobina -5'-.

30 Seguidamente las bobinas de ánodo (positivo)

-5'- y cátodo (negativo) -5''-, preparadas en la fase anterior, se colocan combinadamente en unión de las bobinas de papel (dieléctrico) -6-7- para que prefijada la longitud del paquete a obtener se proceda al corte -8- de las bobinas, disponiendo un
5 encintado -9- o engomado de dicho paquete, a fin de evitar que se aflojen vueltas del bobinado.

Tal bobinado o paquete se lleva a la correspondiente cápsula -10-, que a su vez recibe el
10 buje aislante -11- (o arandela caucho-baquelita) que dispone de taladros -12- para pasar por los terminales, asentándose posteriormente el conjunto por rebordeado superior -13- y lateral -14- del envase -10-.

Una última operación incluye la colocación
15 de un manguito termorretráctil aislante, a modo de funda -15- opcionalmente provisto de marcas y/o características del condensador, así como la polaridad del mismo, que la determinará la longitud dada a los propios terminales, para evitar confusiones.

Es característica la constitución de cada
20 terminal en distinta longitud para la correcta interpretación de la polaridad, y con una zona plana -1a- en aluminio para su unión con la lámina anódica o catódica, seguida de un regruesamiento cilíndrico
25 -1b- al que se suelda a continuación el hilo de cobre -1c- constitutivo propiamente del terminal. En correspondencia con tal configuración, los taladros -12- del buje aislante -11- llevan doble diámetro uno para el hilo de cobre -1c- y otro más interior para
30 el regruesamiento -1b- en aluminio.

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

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1.- Procedimiento para la fabricación de
15 condensadores electrolíticos radiales, caracterizado esencialmente por comprender una primera fase de fijación de los terminales anódico y catódico, de distinta longitud, respectivamente a las láminas positiva y negativa, a intervalos apropiados sobre unas bobinas
20 de estas láminas, cuyas bobinas ya provistas de los terminales son llevadas combinadamente con las del dieléctrico a otra máquina de bobinado, donde se obtiene el paquete interior del condensador, una vez separado éste por corte a la longitud deseada y después del
25 proceso de encintado y/o engomado del mismo, se procede a su alojamiento en el envase que recibe también el buje o arandela aislante extremo que se ensarta en los terminales, que quedan del mismo extremo del conjunto, para asentarse por rebordeado superior y lateral posterior de dicho envase. que acaba recibiendo una funda
30.

externa aislante integrada por un manguito termorretráctil convenientemente señalizado.

2.- Procedimiento para la fabricación de condensadores electrolítico radiales, según la reivindicación anterior, caracterizado asimismo porque cada terminal anódico y/o catódico dispone de una zona plana de fijación a la correspondiente lámina seguida de un regresamiento cilíndrico a cuyo extremo opuesto se suelda a continuación el hilo constitutivo del terminal, a cuyo efecto el buje aislante ensartable en dicho terminal lleva sus orificios de paso de aquellos terminales con dos diámetros diferentes para dichos hilo y regresamiento respectivamente.

3.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CONDENSADORES ELECTROLITICOS RADIALES".

Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas mecanografiadas, y de dos láminas de dibujos.

Madrid, a

24 SET 1975

TROBO, S.A.

P.º.

MANUEL DE RAFAEL

P.º. 

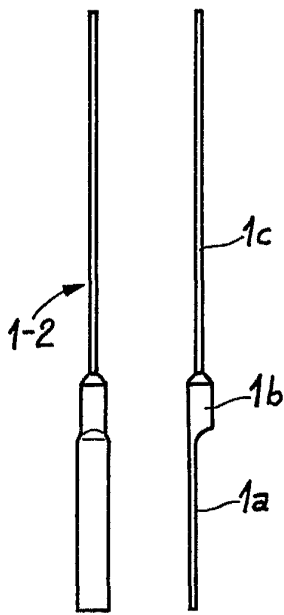


Fig. 1

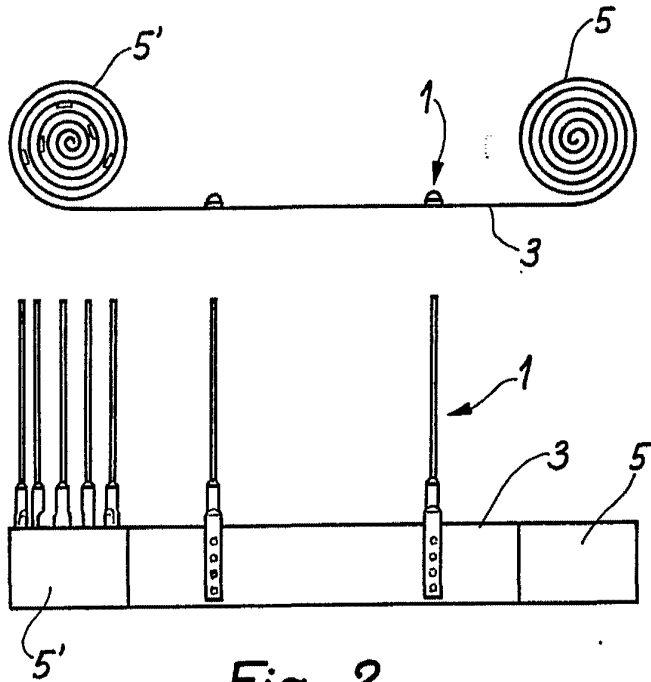


Fig. 2

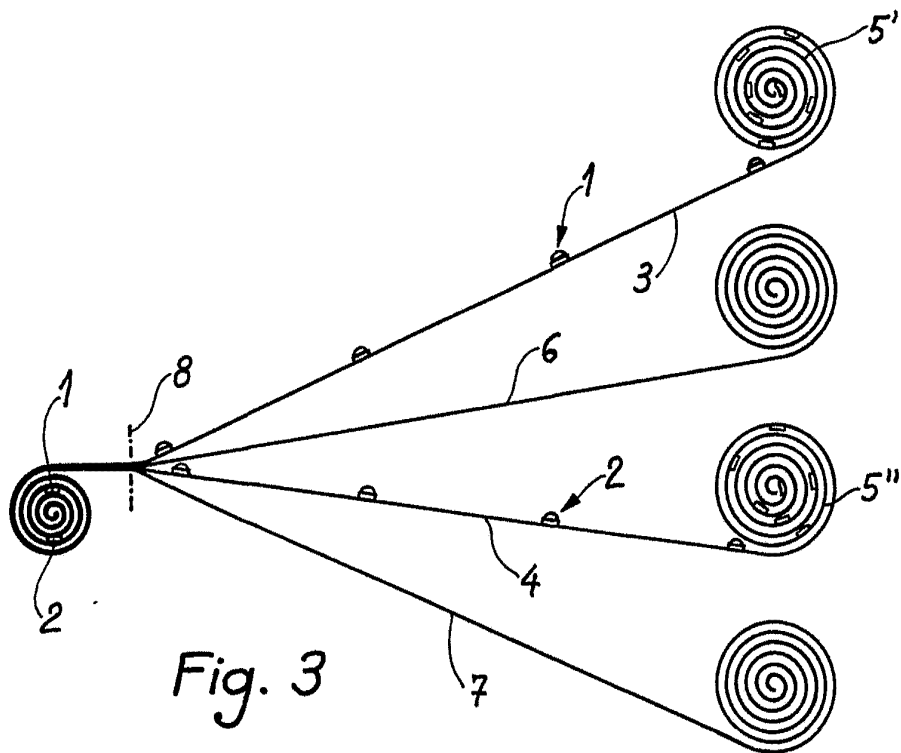
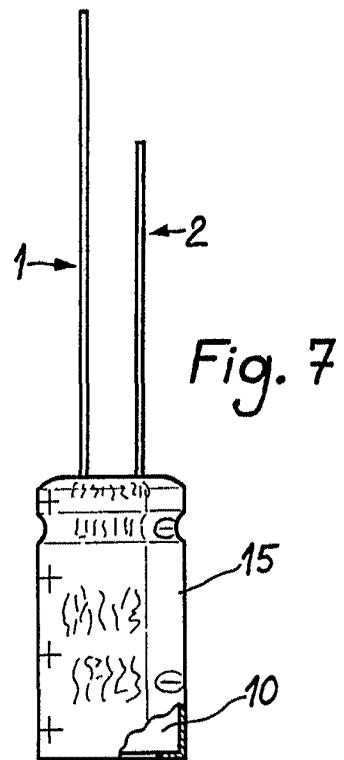
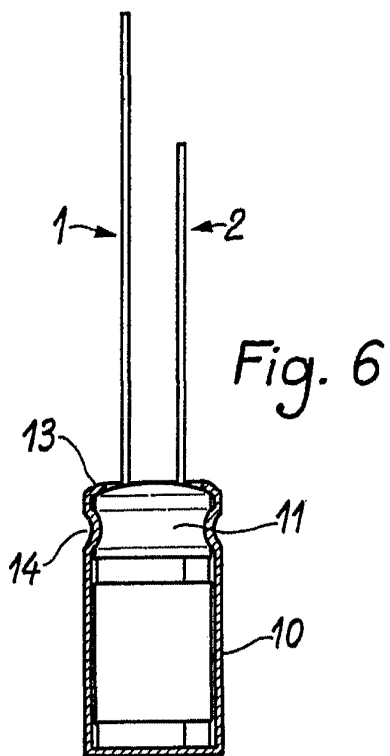
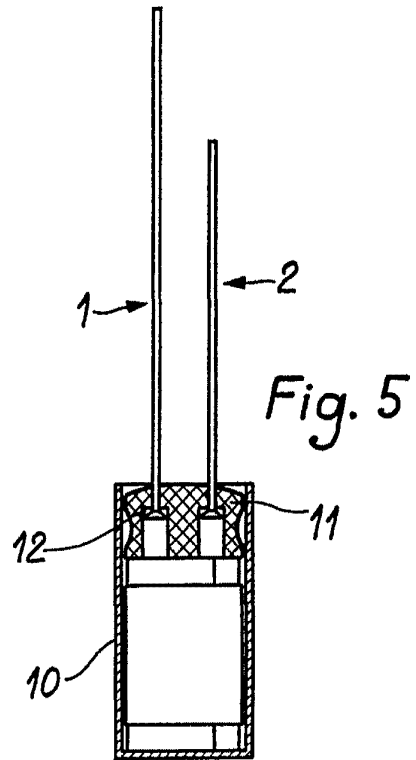
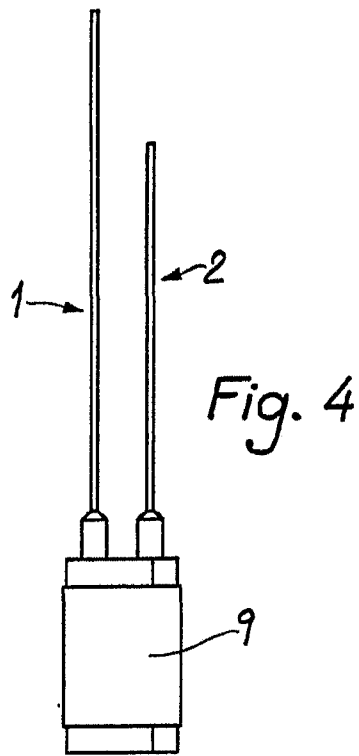


Fig. 3

Madrid, 24 Septiembre. 1975



Madrid, 4 de Septiembre, 1975