

442920 25 NOV



PATENTE DE INVENCION

VPA 74/1164 SPA

Hm.12-Spanien.

Inv. C. H. G. 4/00 —

## *Memoria Descriptiva*

*sobre:*

**PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CONDENSADORES  
ELECTRICOS.**

*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 un condensador eléctrico apilado o en capas con capas de material sintético como dieléctrico y metalizaciones aplicadas sobre éstas como armaduras, que se separan

5.



5. mediante serrado de un condensador madre, con lo cual las lámi-  
nas del condensador que están tensadas por estiramiento en el  
condensador madre, y son distensables, se distensan en la zona  
de los cantos de corte debido al desarrollo de calor durante  
el proceso de serrado, y se escarifican las armaduras en esta  
zona formando islas aislantes.

10. Es conocido un condensador de esta clase. Tales condensa-  
dores se fabrican empleándose diferentes dieléctricos. Para  
conseguir una limpia distensión de las láminas de material sin-  
tético estiradas, lo cual es necesario para el buen aislamien-  
to de los cantos de corte, se eligen la velocidad de la sierra  
y la ejecución de la sierra, de tal manera que tiene lugar un  
calentamiento de los cantos de corte que basta precisamente pa-  
ra la distensión. En determinados materiales, como por ejem-  
plo polietilenotereftalato, ésto lleva a la fusión de los bor-  
des de las láminas de material sintético producidos por el cor-  
te de la sierra. Debido a ello se embadurna el canto de corte  
del mencionado condensador y se forma una rebaba en la conti-  
nuación del canto de corte. Por otra parte se embadurna la ho-  
ja de sierra después de corto tiempo, y tiene que cambiarse.  
20. El cometido de la presente invención consiste en elevar la re-  
sistencia a tensiones en el canto de corte de un condensador  
de esta clase, y en evitar las desventajas anteriormente des-  
critas.

25. Este cometido se soluciona en un condensador de la clase  
descrita al principio, porque la hoja de sierra se recubre an-  
tes o durante el proceso de serrado, con un medio de desliza-  
miento aislante.

30. Este procedimiento tiene las ventajas,  
de que no se embadurna la superficie de corte del condensador,



de que no se forma ninguna rebaba,  
de que no se embadurna la hoja de sierra,  
de que la hoja de sierra no se alabea al serrar, a consecuencia del efecto de refrigeración del medio de deslizamiento y  
5. de que la superficie de corte del condensador se impregna durante el serrado, con lo cual se posibilita la elevación de la resistencia a tensiones.

En virtud de la elevada resistencia a tensiones puede por otra parte reducirse de nuevo el calentamiento mediante correspondientes condiciones de serrado, lo cual vá más a favor de  
10. la solución del cometido impuesto.

El procedimiento según la invención se realiza ventajosamente empleándose ceras, aceites o grasas, como medio de deslizamiento. Las ceras se presionan ventajosamente en estado sólido, por corto tiempo desde ambos lados, contra una hoja de  
15. sierra circular rotativa. Convenientemente ésto se efectúa simultáneamente, de manera que la hoja de sierra no se expone a ningún esfuerzo de flexión. La cera se aplica convenientemente entre dos procesos de corte, mediante apriete de los lados  
20. frontales de cera en forma de varilla, y la cantidad de cera a aplicar se dosifica mediante el tiempo de apriete.

Como hoja de sierra se recomienda una hoja de sierra circular para metal, usual en el mercado, de 0,5 mm., de espesor, de dentado fino, y 100 mm., de diámetro.

La invención se aclara ahora con detalle a base de una figura; la invención no está limitada al ejemplo de ejecución que se muestra en la figura.

Una hoja de sierra 1 pasa entre dos varillas de cera 2 y 3 que están sujetas en soportes 4 y 5. Estas varillas pueden  
30. presionarse con sus lados frontales contra la hoja de sierra o



- 4 -

bien retirarse de la hoja de sierra, en la dirección de las flechas. El espesor de las varillas de cera 2 y 3 corresponde aproximadamente a la profundidad de penetración de la hoja de sierra en el condensador a cortar.

5.

- NOTA -

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, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España, sobre: PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CONDENSADORES ELECTRICOS, caracterizándose por lo siguiente:

10.

15.

1ª.- Procedimiento para la fabricación de condensadores electricos, del tipo apilados, o en capas, con capas de material sintético como dieléctrico y metalizaciones aplicadas sobre éstas como armaduras, que se separan mediante serrado de un condensador madre, con lo cual las láminas del condensador que están tensadas por estiramiento en el condensador madre, y son distensables, se distensan en la zona de los cantos de corte debido al desarrollo de calor durante el proceso de serrado, y se escarifican las armaduras en esta zona formando islas aislantes, caracterizados porque la hoja de sierra se recubre antes o durante el proceso de serrado, con un medio de deslizamiento aislante.

20.

25.

2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizados porque como medio de deslizamiento se emplean ceras, aceites o grasas.

30.

3ª.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracteriza

25



dos porque se presionan ceras en estado sólido, por corto tiempo y desde ambos lados en la dirección de la flecha, contra una hoja de sierra circular rotativa.

5. 4ª.- Procedimiento según la reivindicación 3, caracteriza dos porque se aplica cera entre dos procesos de corte mediante apriete de los lados frontales de cera en forma de varillas, y la cantidad de cera aplicar se dosifica mediante el tiempo de apriete.

10. 5ª.- Procedimiento para la fabricación de condensadores eléctricos, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria, e ilustrado en el adjunto dibujo.

Esta Memoria consta de 5 hojas escritas a máquina por una sola cara.

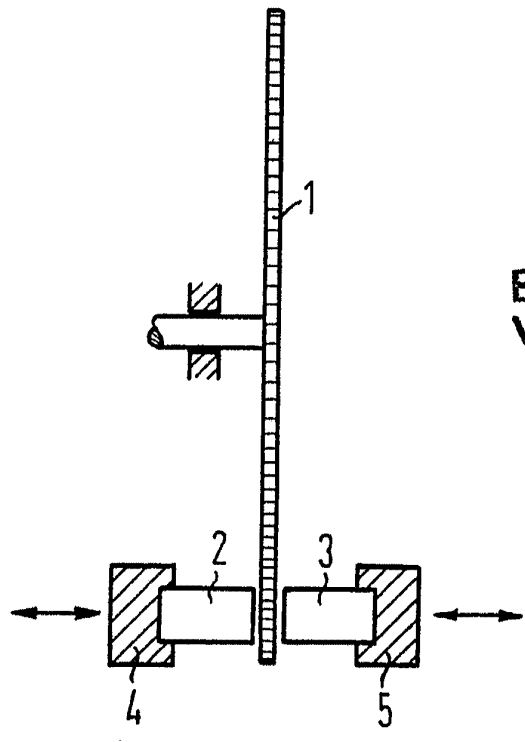
Madrid 25 NOV. 1975

SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT.

J. ROMEZ ACEZON Y MOUTET  
Firmados: L. Gaeta Fernández

15.

25 NOV 1975



ESCALA VARIABLE

Madrid 25 NOV 1975

J. GOMEZ ACEVEDO Y MUÑOZ  
C. P. El Escorial, España