



19 ES	11 21	NUMERO 449907	10 A1
	22	FECHA DE PRESENTACION 16 JUL 1976	

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL H01G	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
64 TITULO DE LA INVENCION "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA LA FABRICACION DE CONDENSADORES ELECTROLITICOS"		
71 SOLICITANTE (S) TROBO, S.A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE RUBI (Barcelona), Wagner, s/nº		
72 INVENTOR (ES) D. JOSE MARIA TROBO GONZALEZ, residente en BARCELONA, Margenat, 87		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE D. MANUEL DE RAFAEL GARCIA		



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de invención se refiere a un nuevo procedimiento perfeccionado para la fabricación de condensadores electrolíticos, de los que se vienen
5 aplicando en aparatos tales como televisores o similares, que aporta sensibles ventajas de orden práctico fundamentalmente sobre los procedimientos tradicionales de fabricación de dichos componentes;

Comprende primeramente el procedimiento en
10 cuestión la unión por soldadura molecular por impacto de las derivaciones anódica y catódica respecto a las correspondientes láminas ánodo y cátodo que forman el bobinado, así como el posterior remachado de las mismas en los rehundidos inferiores de una pieza tapa, poseedora
15 de otros dos rehundidos superiores de fijación de los terminales respectivos, llevándose a cabo en la propia operación de remachado el marcado de los propios remaches con el signo señalizador adecuado.

La mencionada pieza tapa es moldeada y lleva
20 un tabique central inferior que separa los contactos y se apoya en el bobinado con lo que se determina una cámara entre éste y tapa, llevando ésta en su valona inferior un nervio anular saliente hacia arriba en el que se monta una junta elástica que al efectuar el
25 rebordeado del cuerpo envolvente del condensador es clavada en tal nervio y proporciona estanqueidad a la boca de dicho condensador.



16

Se ha previsto también una derivación
ánodica adicional soldada el fondo del cuerpo
envolvente, el cual lleva además una lámina esponjosa
de acomodo estático del bobinado.

5 La convencional válvula de escape de gases
la forma una escotadura moldeada en el borde de la
valona de la propia pieza tapa y la mencionada junta
estanca.

Para facilitar la explicación más detallada
10 se adjunta una lámina de dibujos en los que se ha
representado un caso práctico de realización no limi-
tativo del alcance de la patente.

En dichos dibujos:

15 La figura 1 es una vista en desarrollo
parcial de las láminas anódica A y catódica B de un
condensador realizado de acuerdo con el presente
procedimiento.

La figura 2 representa una vista en alzado
exterior del bobinado con una sección longitudinal
20 de la pieza tapa que se le incorpora.

La figura 3 muestra sendas vistas en planta
superior e inferior de la mentada pieza tapa.

La figura 4 se corresponde con otra vista
exterior del condensador parcialmente seccionada y en
25 la fase anterior al rebordeado de su embocadura.

La figura 5 es una vista completa exterior
del condensador obtenido aplicando el actual procedi-
miento.

Según tales figuras, el procedimiento perfec-
30 cionado para la fabricación de condensadores electrolí-



5 ticos objeto de la presente invención parte de la unión
entre las láminas ánodo -1- y cátodo -2- con sus respec-
tivas derivaciones -3- y -4- mediante soldadura mole-
cular por impacto -5- y -6-. Seguidamente comprende la
adaptación de una pieza tapa -7- provista de rehundidos
inferiores -8-9- para remachado de las derivaciones
-3-4- en la propia operación de remachado de los
terminales -10-11- que quedan en respectivos rehundidos
superiores -12-13-. También en la misma operación de
10 remachado quedan marcados en los remaches -14- el
apropiado signo señalizador -15-.

15 Conviene citar que entre los rehundidos
-8-9- queda un tabique diametral -16- que separa las
derivaciones y al apoyar en el bobinado -17- estabi-
liza posicionalmente la pieza -7- y determina entre
aquél y ésta una cámara.

20 Posteriormente el conjunto obtenido se aloja
en el vaso -18- que lleva interiormente la lámina
esponjosa -19- estabilizadora del bobinado, así como
potestativamente la soldadura en el fondo de una
derivación adicional anódica -20-. Se continúa con el
montaje de una junta o arandela elástica -21- sobre
la valona inferior -22- de la pieza -7- y con el
rulinado del vaso y su rebordeado superior, en el
25 cual la junta -21- se clava en un nervio anular
saliente -23- de aquella valona -22- logrando la
hermeticidad del condensador.

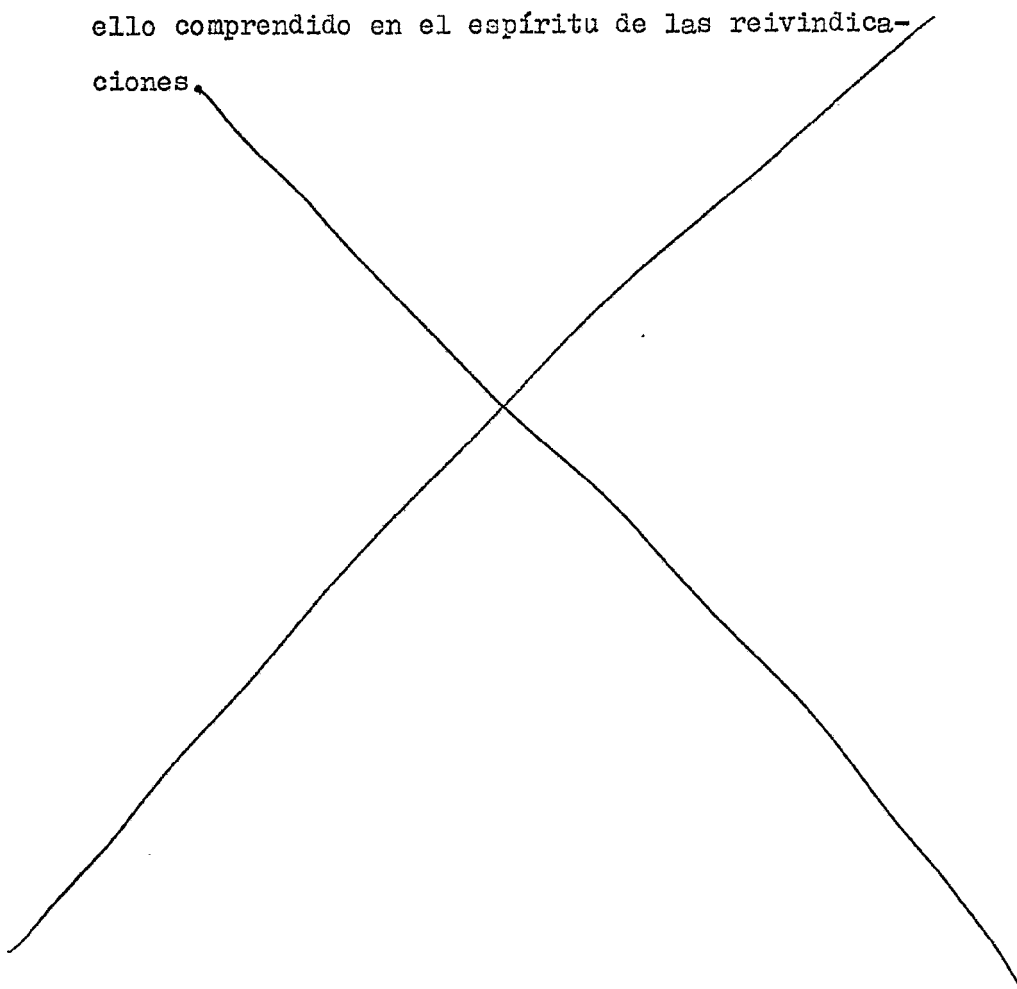
30 En la propia operación de moldeado de la
pieza -7- a ésta se le practica una rosca exterior
de acoplamiento de la tuerca -24- de montaje, que es



16

de distinto material para evitar el pasado de rosca, así como una escotadura lateral -25- que con la junta -21- conforman la válvula de escape de gases.

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





REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1.- Procedimiento perfeccionado para la
5 fabricación de condensadores electrolíticos, caracterizado esencialmente por comprender la unión por soldadura molecular entre las láminas ánodo y cátodo con sus respectivas derivaciones, las cuales seguidamente se remachan en los rehundidos inferiores de una
10 pieza tapa aislante, provista de rehundidos superiores con remache en la propia operación de los terminales y marcado en los remaches del signo señalizador adecuado, a cuya fase sigue la de alojamiento de dicho conjunto en el vaso envolvente del condensador
15 apoyando en una lámina esponjosa interior al mismo, y siguiendo el rulinado de tal vaso y su rebordeado superior sobre una junta que se monta en una valona inferior de la pieza tapa y que se clava en un nervio anular saliente de la misma, provocando la hermeticidad de la boca del condensador.
20

2.- Procedimiento perfeccionado para la fabricación de condensadores electrolíticos, según la reivindicación anterior, caracterizado porque en el propio moldeo de la pieza tapa se le configura
25 una escotadura lateral para formar la válvula de escape de gases con la junta de la embocadura del condensador, así como un tabique inferior diametral



que apoyado en el bobinado estabiliza posicional-
mente a dicha pieza tapa que determina entre ella
y el bobinado una cámara y que además dispone de
un filete de rosca para acoplamiento de la tuerca
5 de montaje que es de diferente material para evitar
el pasado de rosca.

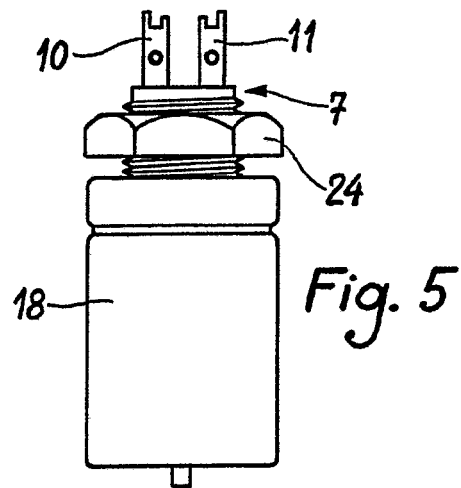
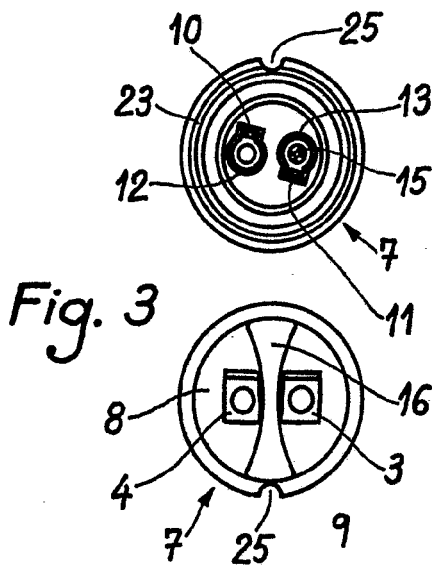
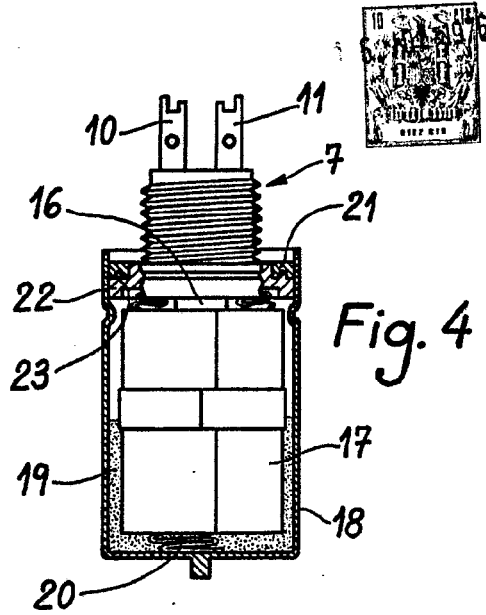
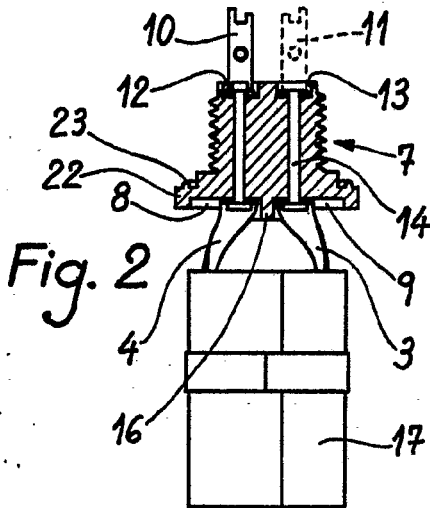
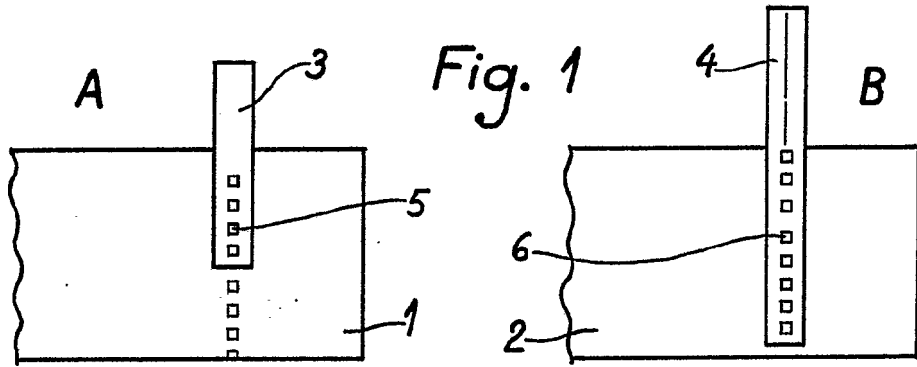
3.- PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA LA
FABRICACION DE CONDENSADORES ELECTROLITICOS.

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

Madrid, a 16 JUL 1976

TROBO, S. A.

p. a.
MANUEL DE RAFAEL
P. P.



Madrid, 16 Julio 1976