

ESPAÑA

ES

11

21

23

NUMERO

451104

FECHA DE PRESENTACION

30 AGO 1976

AI

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:	31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
		18 MAYO 1977	

47 FECHA DE PUBLICACION	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	F01G	

65 TITULO DE LA INVENCION

"PROCEDIMIENTO MEJORADO PARA FABRICACION DE CONDENSADORES ELECTROLITICOS MULTIPLES"

71 SOLICITANTE (ES)

TROBO, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

RUBI (Barcelona), Wagner, s/nº, Poligono Industrial "Can Jardí"

72 INVENTOR (ES)

D. JOSE MARIA TROBO GONZALEZ

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. MANUEL DE RAFAEL GARCIA

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere la presente patente de invención a un procedimiento mejorado para fabricación de condensadores electrolíticos de tipo múltiple (triples o cuádruples) que se aplican comúnmente a aparatos electrónicos tales como televisores y similares, que aporta sensibles ventajas sobre los procedimientos hasta hoy día conocidos para fabricación de dichos componentes.

Prevé primeramente el actual procedimiento que las derivaciones anódica y catódica se unan mediante soldadura por impacto con respecto a las correspondientes láminas ánodo y cátodo del bobinado, así como que se fijen tales derivaciones a la doble placa aislante de la boca del condensador, en la propia operación de remachado de los terminales.

Es fundamental que en el montaje del conjunto sobre la correspondiente cápsula o cuerpo del condensador, las derivaciones anódica y catódica queden plegadas en acordeón entre bobinado y doble placa de boca, así como las derivaciones inferiores a masa se suelden a la base de la cápsula en donde se ha previsto una lámina elástico-esponjosa estabilizadora. Es opcional la colocación inferior de un terminal adicional asegurador de masa.

Usualmente en la embocadura irá colocado un aro con patillas de torsión, con entallas laterales para su giro a 90° una vez ancladas, o

un aro con patillas para circuito impreso, y con uña centradora, todo ello sobre la placa rígida exterior de las dos de la boca del condensador, aunque cuando no exista aro, la superior será la placa elástica y no la rígida. También se prevé que el aro lleve nervio interior para clavarse en la goma cuando ésta ocupe la zona exterior, o que si no lleva nervio se sitúe otra goma anular adicional de ajuste.

Por último, cuando exista el aro de patillas de torsión o de circuito impreso, el procedimiento prevé que la cápsula lleve un escalonado superior que admita mejor la presión superior de fijación, mientras que en el otro caso, o sea cuando no exista aro, la fijación se hará por el convencional rulinado lateral y rebordeado superior.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de 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 una de las láminas ánodo o cátodo de un condensador electrolítico realizado de acuerdo con este procedimiento.

La figura 2 muestra en alzado el conjunto de bobinado, doble placa aislante y

terminales del propio condensador.

La figura 3 se corresponde con un detalle en sección del mismo condensador en fase de montaje en la cápsula y con la adición del aro con patillas de torsión.

La figura 4 representa otra sección del condensador completamente montado.

La figura 5 es por último un detalle parcial del condensador por su embocadura cuando va desprovisto del aro de fijación.

Según tales figuras, el procedimiento mejorado para la fabricación de condensadores electrolíticos múltiples objeto de la presente invención, parte de la unión por soldadura molecular o por impacto -1- de la derivación anódica y/o catódica -2- con respecto a su lámina ánodo y/o cátodo -3-, así como la siguiente formación del bobinado -4- en forma convencional para seguir con la fijación de las derivaciones -5-6- con respecto a la doble placa aislante -7-8- de la boca del condensador en la propia operación de remachado de los terminales -9-, habiéndose previsto la existencia inferior de unas derivaciones inferiores a masa -10-11-. Tanto estas derivaciones como las -5-6- quedan en el montaje plegadas en acordeón.

Seguidamente se realiza el montaje de los elementos de la figura 2 en la cápsula correspondiente -12- que lleva una lámina-esponjosa -13- estabilizadora del bobinado -4- en su

fondo, así como un escalonado superior -14- hacia afuera para apoyo de la doble placa aislante -7-8-, de las cuales la superior es rígida y la inferior elástica, recibiendo la superior el aro -15- con patillas de torsión -16- o de circuito impreso, dotadas las primeras de entallas laterales -16a- para su giro a 90° una vez ancladas tales de patillas en el lugar oportuno. Este aro llevará la uña -17- de centraje en un taladro -18- de la placa superior -7- y recibe el extremo vuelto y presionado -19- de la cápsula -12- (fig. 4). Por último, en fase opcional cabe disponer por remachado -20- en el fondo de la cápsula de un terminal adicional -21- asegurador de la conexión de masa.


En esta misma realización, si la placa superior -7- fuese la elástica el aro -15- llevaría un nervio inferior de anclaje y si no lo llevase se situaría un aro adicional de ajuste sobre la placa -7- (todo ello no ha sido representado en las figuras).

Cabe también la posibilidad de que no se disponga en el condensador del aro -15- con patillas de torsión o de circuito impreso, en cuyo caso la placa superior -7- será la de naturaleza elástica (ver figura 5) y la cápsula se rematará con el usual rulinado lateral -22- y el rebordeado superior -23-. Esta forma de acabado se utilizará para la fijación con brida.

Se comprende que en el caso de un

condensador triple en vez de cuádruple,
existirá una sola derivación negativa soldada
al fondo de la cápsula.

La invención, dentro de su esencialidad
5 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 procedi-
10 miento con los medios componentes y accesorios
más adecuados, por quedar todo ello comprendido
en el espíritu de las siguientes reivindicaciones.



REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1.- Procedimiento mejorado para
5 fabricación de condensadores electrolíticos múltiples, caracterizado esencialmente por comprender la unión por soldadura molecular de las láminas ánodo y cátodo con sus correspondientes derivaciones, las cuales se fijan a la doble
10 placa aislante de la boca del condensador, con la placa rígida en la parte exterior y la placa elástica interior, en la propia operación de remachado de los terminales, y quedan plegadas en acordeón al igual que otras derivaciones inferiores
15 a masa cuando se monta el conjunto en la correspondiente cápsula, en cuyo fondo se sueldan dichas derivaciones, cuya cápsula dispone opcionalmente de un terminal inferior asegurador de la conexión a masa, y posee una lámina esponjosa interior
20 estabilizadora del bobinado, así como un escalonado superior externo donde apoya la doble placa que recibe a su vez, antes del doblado extremo final de la boca de la cápsula, un aro rígido con patillas a torsión, dotadas de entallas laterales
25 para giro a 90° una vez montado el condensador en el lugar escogido o con patillas a circuito impreso, llevando además dicho aro una uña de centraje en un taladro de la placa exterior rígida.

2.- Procedimiento mejorado para

fabricación de condensadores electrolíticos múltiples, según la reivindicación anterior, caracterizado porque cuando el condensador queda preparado para montaje con brida está desprovisto del aro con patillas de torsión o de circuito impreso, y la doble placa aislante se sitúa invertida, con la lámina elástica exterior, sufriendo la cápsula y rulinado lateral así como un rebordeado final de su embocadura.

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

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

Madrid, a 30 AGO 1976

TROBO, S.A.
p. a.

MANUEL DE RAFAEL
P. P. 

TROBO, S. A.

Hoja única

Fig. 1

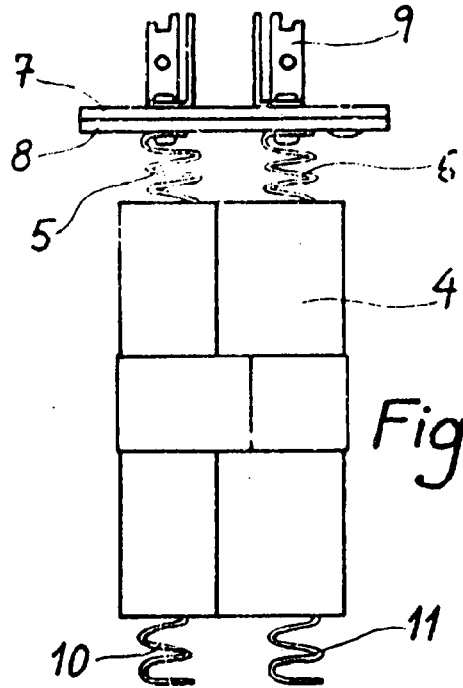
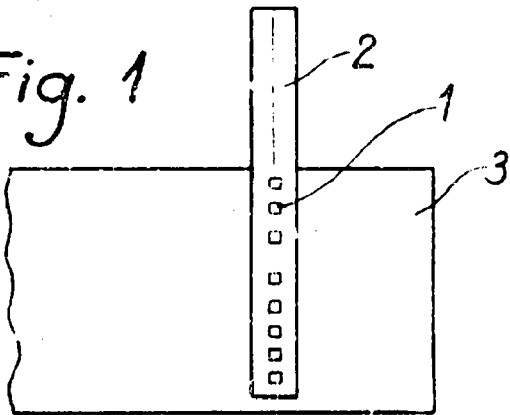


Fig. 2

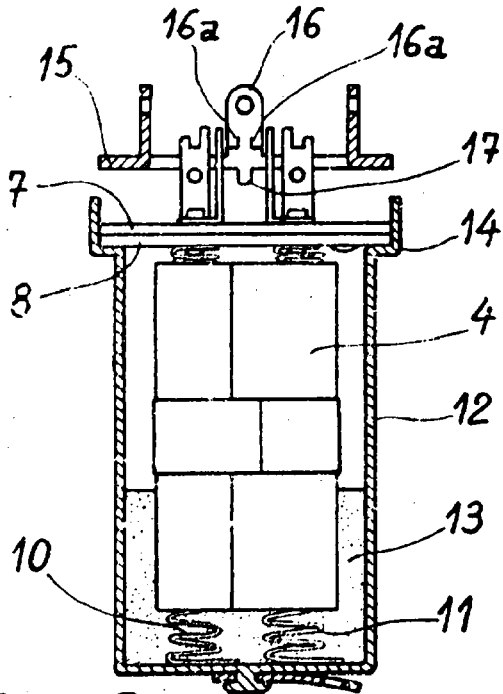


Fig. 3

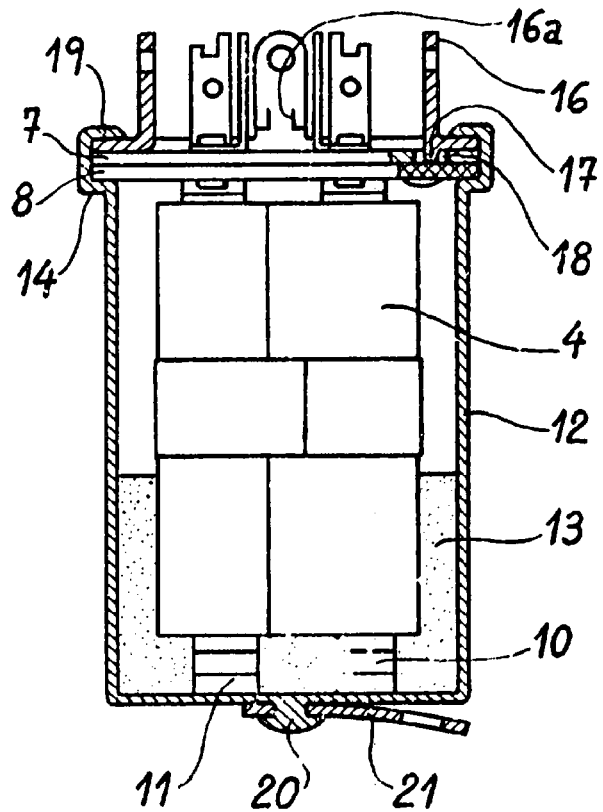


Fig. 4

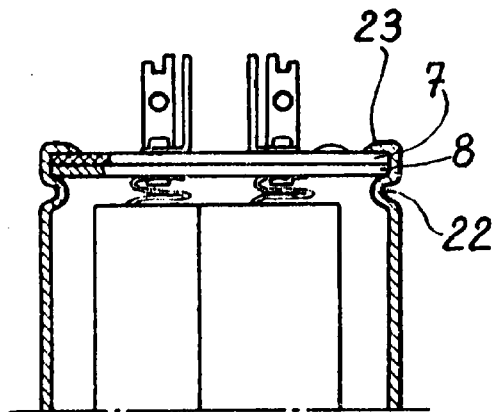


Fig. 5

Madrid, Agosto 1976