



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

ES	11) NÚMERO 474691	10) A 1
	22) FECHA DE PRESENTACION 31 OCT. 1978	

5 FEB. 1978

474691

PATENTE DE INVENCION

30) PRIORIDADES		
31) NÚMERO	32) FECHA	33) PAIS
47) FECHA DE PUBLICIDAD	51) CLASIFICACION INTERNACIONAL H02K	62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
54) TITULO DE LA INVENCION "METODO DE FABRICACION DE UN GENERADOR ELECTRICO DE PEQUEÑA POTENCIA"		
71) SOLICITANTE (S) AUTO ELECTRO TECNICA S.A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Agricultura, 140 BARCELONA		
72) INVENTOR (ES) D. RUFO PRINCEP VICENTE.		
73) TITULAR (ES) AUTO ELECTRO TECNICA S.A.		
74) REPRESENTANTE D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial.		

### MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La utilización de imanes plásticos orientados ha permitido fabricar generadores de pequeña potencia, con importantes reducciones de costes, tanto de materiales (precio del imán muy inferior al clásico imán metálico), como de mano de obra.

10. El objeto de esta patente es la fabricación del inductor o rotor de uno de estos generadores a base del tipo de imán plástico orientado en que se han suprimido incluso las expansiones polares.

15. Con objeto de facilitar la explicación de la esencialidad de la invención nos referiremos a los esquemas comprendidos en la lámina de dibujos, en cuyas figuras 1 y 2 se representan respectivamente una sección transversal en alzado y en planta del generador objeto de la invención.

20. En las figuras: En el interior de una pieza (1) que esencialmente está configurada como una cazuela de hierro obtenida por un procedimiento clásico de embutición, se inserta una pieza anular (2) de las dimensiones adecuadas de imán plástico, en cuya cara exterior se ha extendido un adhesivo vulcanizable (3).

25. El utillaje (4), con sus punzones de tope (5) permiten que el imán (2) quede situado en el interior de la cazuela (1) a la altura deseada.

Una vez efectuado este montaje, se coloca el noyo cilíndrico expansible (6) que, mediante un sistema mecánico (7) prensa el imán (2) contra la cazuela (1).

Se procede entonces a un estufado del con-

junto a la temperatura requerida para vulcanizar el adhesivo (3), preferentemente entre 100°C y 150°C y tiempos de estancia en secado de 2 a 1 horas.

5. Una vez concluida esta etapa, se extrae el conjunto de imán (2) y cazuela (1) de los utillajes y se procede, mediante un dispositivo de imantar (8) con su correspondiente bobinado (9), a la imantación directa del imán (2) sin necesidad de masas polares. Extraído el dispositivo de imantar (8) el rotor inductor está listo para el servicio. El número de polos y su polaridad quedan determinados por el dispositivo de imantar.

Siguiendo este proceso se evita la necesidad de fabricar las masas polares, necesarias en la fabricación clásica y cualquier tipo de torneado del rotor.

15. La invención, dentro de su esencialidad, se puede llevar a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de lo expuesto en la descripción a título de ejemplo y a las cuales alcanzará la misma protección que para las comprendidas en la siguiente nota reivindicatoria.
- 20.

= . =

#### N O T A

25. Descrito el objeto del presente invento, lo que se declara nuevo y de propia invención comprende las siguientes reivindicaciones:

1. Método de fabricación de un generador eléctrico de pequeña potencia, caracterizado porque, en el interior de una pieza de hierro embutida a modo de cazuela (1), se inserta una pieza anular de imán plástico en

- cuya cara exterior y que enfrenta la cara interior de la cazuela, se aplica un adhesivo vulcanizable (3), prensando a continuación el imán contra la cazuela mediante un noyo cilíndrico expansible mecánicamente; procediéndose a
5. continuación a un tratamiento térmico del conjunto a temperaturas entre 100º y 150ºC y un tiempo de estancia requerido para vulcanizar el adhesivo; y porque, una vez concluida esta etapa, se extrae el conjunto de los utillajes y se procede a la imantación directa del imán plástico (2)
10. mediante un dispositivo de imantar con su correspondiente bobinado, sin necesidad de masas polares.

2. Método de fabricación de un generador eléctrico de pequeña potencia.

- Según se describe y reivindica en la presenta memoria descriptiva, que consta de 4 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.
- 15.

Madrid, a 31 OCT. 1978

p.a. JAIME ISERN  
p.

  
Firmado: JESUS PICAZO

FIG. 1

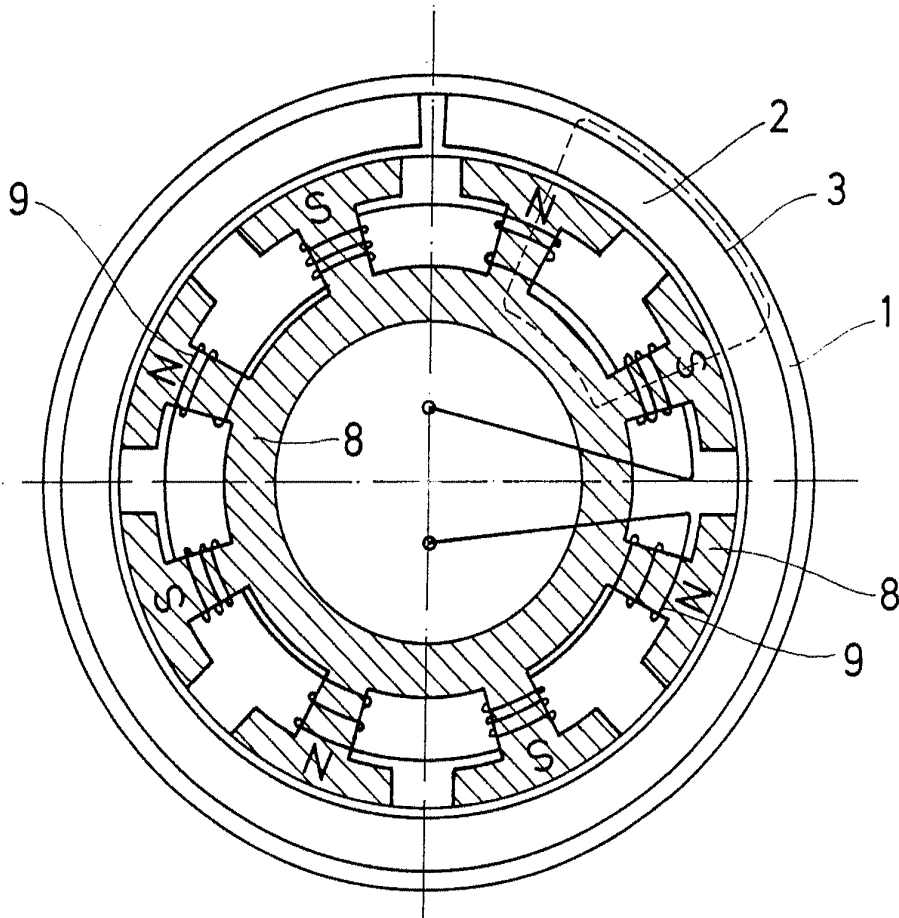
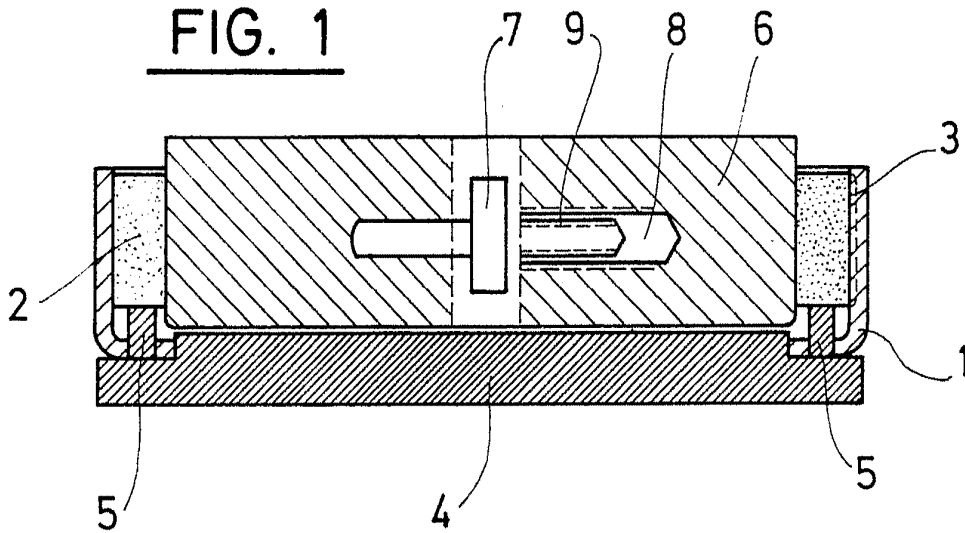


FIG. 2

Madrid, a 31 OCT. 1978

p. a. JAIMÉ ISERN

p.

Firmado: JESUS PICAZO