

18351

18358

Dn. Ricardo Saenger Bloch, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Abad Odón nº 81, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Colonias, que se refiere a "MEJORA EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CONEXIONES FLEXIBLES, PARA BATERIAS DE ACUMULADORES".-

Los conductores para conectar las baterías entre sí y con el circuito que han de alimentar, no se han fabricado hasta el presente, en nuestro país, surtiéndose el mercado de la importación, que se ha realizado, muy especialmente, de Inglaterra, Francia y Estados Unidos.-

Los tipos de conexión, de esta clase, más comunmente empleados, están constituidos por un trozo de cinta de cobre, tejida con múltiples hilos estañados, en cuyos extremos se adaptan y unen, bajo fuerte presión, el terminal para la conexión y la abrazadera que se ajusta al borne de la batería.-

En otros modelos de conexión para baterías, se ha sustituido la cinta metálica por un cable muy flexible, formado de hilos de cobre finos estañados, el cual tiene la ventaja de poderse torcer en cualquier sentido, para facilitar la colocación de la conexión entre los bornes, al permitir curvaturas de poco radio.-

El sistema de unir el terminal y la abrazadera a los



5

10

15

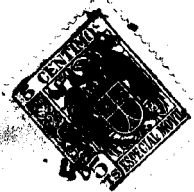
20

extremos del cable, bajo presión, no resulta práctico, puesto que cuando el metal empleado en la fabricación de dichas piezas no es muy maleable, se corre el riesgo de que se agriete, dejando flojo el contacto, y quedando la superficie del mismo expuesta a oxidaciones producidas por las emanaciones ácidas de la batería.-

25

Para subsanar este defecto, cuya influencia en la seguridad del contacto es tan importante, se ha ideado el perfeccionamiento en la fabricación de las conexiones flexibles para baterías de acumuladores, que se dá a conocer a continuación, el cual constituye el objeto de la presente solicitud de Patente de Invención.-

30



En el dibujo adjunto, que forma parte integrante de esta memoria descriptiva, se representa solo a título de ejemplo, una realización práctica de la mejora introducida en el modo de unir el terminal y la abrazadera de la conexión, con los extremos del cable flexible, que constituye el conductor para el montaje de las baterías de acumuladores.-

35

En dicho dibujo se representa, vista en perspectiva, una conexión completa, con la abrazadera seccionada, para que pueda apreciarse el modo como se une con el cable.-

40

Haciendo referencia al mencionado dibujo pasamos a describir la mejora que se patenta.-

45

El cable -1-, que se fabrica de múltiples hilos finos de cobre previamente estañados, se corta en trozos, a la medida conveniente, y sin necesidad de ninguna preparación ulterior, se introduce uno de sus extremos por la parte inferior del molde, destinado a fundir el terminal -3-, disponiendo el extremo del cable de manera que, una vez fundido el terminal, resulte alojado en el manguito -2- del mismo.-

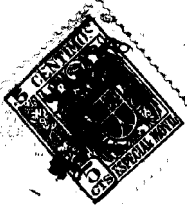
50

Al verter o inyectar el metal fundido directamente sobre el extremo del cable, queda solidamente unido al mismo, formando un solo cuerpo, que asegura el contacto eléctrico y

evita el peligro de oxidación de la superficie de contacto entre el cable y su terminal.-

55 De igual forma se procede para unir la abrazadera -4- al extremo -1'- del cable.- Se introduce dicha punta por la parte interior del molde destinado a fundir la abrazadera, inyectando o vertiendo el metal por la parte superior, a fin de que al solidificarse forme un solo cuerpo con el cable, en la zona correspondiente al manguito -5- de la abrazadera.-

60



65 Tanto el terminal como la abrazadera podrán fundirse, por cualquier método de fundición de los hasta ahora conocidos, empleando cualquier clase de metal, si bien se utilizarán con preferencia, los que son buenos conductores eléctricos, o una aleación de plomo y antimonio, que tiene la ventaja de ser muy maleable, lo que permite asegurar más la presión de contacto de la abrazadera, al aproximarlos dos brazos -6-6'- de la misma, para cerrarlos sobre el borne, mediante el tornillo -7-.-

70

75 Con el sistema de unión por fusión del terminal y de la abrazadera directamente sobre los extremos del cable, además de conseguir una unión sólida e inoxidable, se abrevian las operaciones que hasta ahora han de realizarse cuando se efectúa la unión por soldadura, que implica, primero, fundir, por separado, las piezas terminales, después estañar los alojamientos destinados a contener los extremos del cable y por último la soldadura, con estaño, de dichas piezas con el cable.-

80

Por consiguiente que la forma, dimensiones, disposición y arreglo de los terminales y abrazaderas, así como las de los moldes empleados para la fusión de dichas piezas, podrán sufrir todas cuantas variaciones y modificaciones se estimen pertinentes, así como también podrá variar la clase de metal empleado y el método de fundición segui-

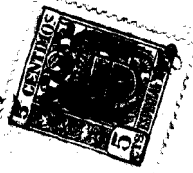
18351

85

do, con tal de que no modifique la idea fundamental que dejamos expuesta.-

90

La patente de invención por: "MEJORA EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CONEXIONES FLEXIBLES, PARA BATERIAS DE ACUMULADORES", cuyo privilegio de explotación en España, - sus Colonias y Protectorado se solicita por un periodo de - 20 años, recaerá sobre las particularidades que se concretan en las siguientes



REIVINDICACIONES

95

1ª.-"MEJORA EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CONEXIONES FLEXIBLES, PARA BATERIAS DE ACUMULADORES" caracterizada por el hecho de que el terminal de la conexión y la abrazadera, que establece el contacto con los bornes de la batería, se unen, a los respectivos extremos del cable flexible, fundiendo directamente dichas piezas sobre los citados extremos, a cuyo fin las puntas del cable se introducen en los moldes, en cuyo interior se verifica la fundición, para que, al solidificarse el metal, formen un solo cuerpo, que garantice un perfecto contacto eléctrico, evitando toda oxidación de la superficie de contacto.-

100

105

2ª.-"MEJORA EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CONEXIONES FLEXIBLES, PARA BATERIAS DE ACUMULADORES" Tal como se ha descrito y demostrado en el dibujo adjunto.-

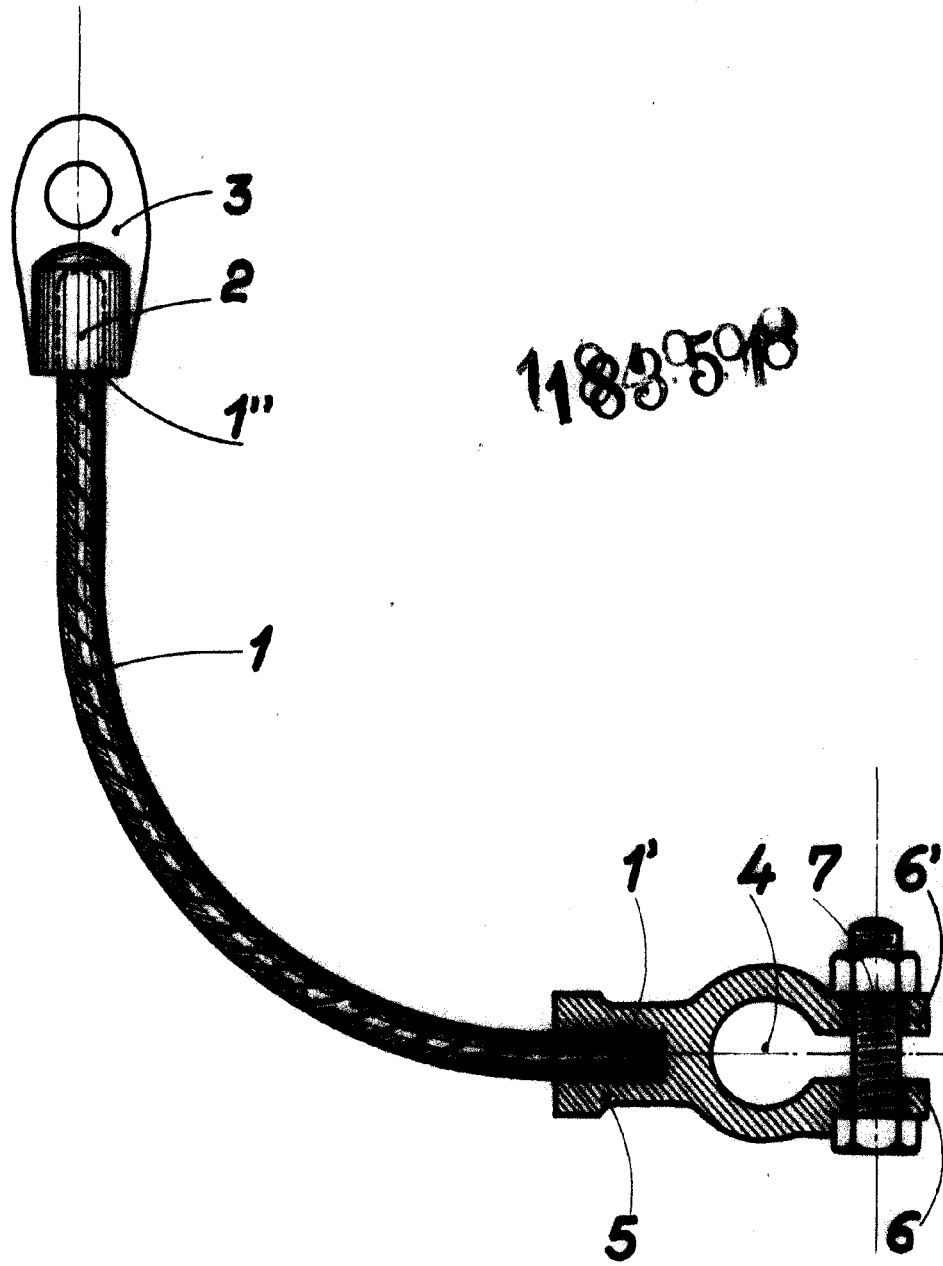
Consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona a 5 de Agosto de 1948.

P.A. de Dn. Ricardo Saenger Bloch

18351

183518



Escala variable

Barcelon 1948
Ricardo Saenger Bloch