

~~25558~~ 25558

1951

1 GENE 1951

MEMORIA DESCRIPTIVA  
para solicitar  
M O D E L O D E U T I L I D A D  
en  
E S P A Ñ A  
por VEINTE años .

a nombre de COMPAGNIE POUR LA FABRICATION DES COMPTEURS  
ET MATERIEL D'USINES A GAZ, entidad francesa, establecida  
en 12, Place des Etats-Unis, Montrouge, (Sena) Francia,  
por:

"UN CUADRO SOPORTE METALICO".

---

En ciertos aparatos se utiliza un cuadro soporte  
metálico que tiene diferentes planos paralelos y perpendi-  
culares en los cuales se sujetan varias piezas cuyas posi-



ENE 1951

F255.0

5 ciones deben ser rigurosamente definidas con relación a dichos planos. Tal cuadro soporte está constituido por varias placas planas recortadas y punzonadas, que tienen además espigas y mortajas para su unión respectiva por remachado de las espigas en las mortajas.

10 Este modo de unir las diversas placas que constituyen un cuadro soporte tiene un inconveniente. En efecto, cuando se han de unir tres placas A, B, C, perpendiculares entre sí, se necesitan dos remachados sucesivos: primero, remachado de A sobre B, por ejemplo, y luego de A y B ya remachadas sobre C.

15 El invento, sistema Alberto Bouni, tiene por objeto un cuadro soporte en el cual todas las placas se unen en una sola operación. La unión se hace por remachado sobre una placa (o sobre varias dispuestas en un mismo plano o en planos paralelos) de las otras placas perpendiculares, las cuales, al mismo tiempo que se efectúa dicho remachado, son apretadas dos a dos por un conjunto de dos mortajas abiertas en uno de sus extremos (ejecutándose cada una de estas mortajas en cada una de las dos placas de que se trate), introduciéndose las dos placas a viva fuerza una en otra por su mortaja respectiva, porque la longitud mínima de la hendidura de cada mortaja es menor que el grueso de la placa introducida en la mortaja.

20 25 Se representan y describen dos ejemplos de realización de este cuadro soporte según el invento.

El primer ejemplo de realización se refiere a un cuadro soporte comúnmente utilizado en los contadores de



951

25558

En las figuras 1, 2, 3, se ven en 1 y 2 dos placas situadas en un mismo plano y sobre las cuales van remachadas las dos platinas 3 y 4 y las dos mordazas laterales 5 y 6.

5 Las placas 1 y 2 van perforadas por orificios que sirven para sujetar los hierros motores, así como para fijar el cuadro soporte en la caja del contador. Las platinas 3 y 4 tienen orificios para el paso de los cojinetes del equipo movable, y para la sujeción de los mismos. 10 La platina 3 tiene además orificios para sujetar la minutería, y la platina 4 orificios para sujetar el imán de amortiguamiento.

15 Las placas 1 y 2, que están en un mismo plano, van perforadas por mortajas en las cuales se introducen las espigas de las platinas 3 y 4 y de las mordazas laterales 5 y 6.

20 Según el invento, las platinas 3 y 4 tienen respectivamente mortajas abiertas en un extremo, 3a, 3b, 4a y 4b, especialmente visibles en la figura 3. Las mordazas laterales tienen también mortajas. Se ven en la figura 2 las mortajas abiertas en un extremo 5a, 5b de la mordaza 5.

25 Para ejecutar este cuadro, las mordazas laterales 5 y 6 se colocan verticalmente en depresiones del dispositivo de remachado.

Las platinas 3 y 4 se colocan también verticalmente, pero en planos perpendiculares a los de las mordazas laterales 5 y 6, de tal manera que solo por los labios



1951 - 25558

electricidad, especialmente en dos contadores de inducción. Sobre este cuadro soporte van sujetos los hierros motores, los cojinetes superior e inferior del equipo movable, el imán de amortiguamiento y la minutería. Sabido es que es necesario obtener que el eje de los dos orificios que deben contener los cojinetes del equipo movable sea perpendicular a la placa inferior del cuadro soporte en la cual va montado el imán de amortiguamiento, y que sea también paralelo a la placa que sostiene los hierros motores.

El segundo ejemplo de realización se refiere a un cuadro soporte para minutería de rodillos de un contador cualquiera. Sabido es que es indispensable que sean paralelas las dos caras laterales de tal cuadro soporte, perforadas por orificios en que giran los árboles que sostienen los órganos giratorios de la minutería.

Las figuras 1, 2, 3 representan respectivamente en alzado de perfil y en planta, un cuadro soporte de contador de inducción.

La figura 4 representa en mayor escala una mortaja abierta practicada en una pieza frente a la cual se encuentra la mortaja abierta practicada en una pieza perpendicular, estando las dos piezas en posición de ser unidas.

La figura 5 representa las dos piezas de la figura 4 antes de su unión.

Las figuras 6, 7 y 8 representan respectivamente en alzado, de perfil y su planta un cuadro soporte de minutería de rodillos de contador.



25558

de sus mortajas abiertas descansan en los labios de las mortajas abiertas de las mordazas laterales 5 y 6.

5 Las placas 1 y 2 se colocan luego horizontalmente sobre el conjunto, penetrando las espigas de las platinas 3 y 4 en las correspondientes mortajas de dichas placas 1 y 2.

10 El remachado del conjunto se realiza por un pulsador que se apoya verticalmente en las placas 1 y 2, obligando a las mortajas abiertas 3a, 4a, 3b, 4b de las platinas 3 y 4 a penetrar en las mortajas abiertas de las mordazas laterales 5 y 6, y con este movimiento, encaja las mortajas de las placas 1 y 2 en las espigas correspondientes de las mordazas 5 y 6.

15 Al terminar el pulsador su carrera las espigas se aplastan y esto las inmoviliza en las mortajas.

El montaje queda totalmente realizado por esta única operación.

20 Como se ve en la figura 4, la entrada de la mortaja  $M_1$  de la pieza A es menos ancha que el grueso de la pieza B perpendicular a la pieza A, de manera que cuando se introduce por fuerza la pieza B en la mortaja  $M_1$ , la pata C se deformará ligeramente, haciendo que la pieza 2 se apoye en el plano D de la mortaja  $M_1$ . Esta disposición tiene la ventaja de mantener apretada la pieza B en la pieza A, y de determinar con precisión la posición de la pieza B con relación al plano D. La introducción a viva fuerza de la pieza B en la mortaja de la pieza A, y la introducción recíproca de la pieza A en la mortaja  $M_2$  de la pieza



za B, se hacen poco antes de remachar estas dos piezas sobre una tercera pieza que les es perpendicular.

La figura 5 muestra las piezas A y B una vez unidas.

5

En las figuras 6, 7 y 8 se ve en 11 la platina delantera de la minutería de rodillos. En dicha platina van remachadas las dos platinas laterales 12 y 13 y la platina superior 14. La platina delantera tiene seis mortajas rectangulares en las cuales se introducen las espigas de las piezas 12, 13 y 14. Según el invento, la platina superior tiene además dos mortajas abiertas en un extremo, 14a 14b, y cada una de las platinas laterales tiene una mortaja abierta en un extremo 12a y 13a.

10

15

Para realizar este cuadro soporte de minutería de rodillos, las platinas laterales 12 y 13 se colocan verticalmente en una herramienta de remachado.

20

La platina superior 14 se coloca verticalmente pero en un plano perpendicular a los de las platinas laterales 12 y 13, de tal manera que sólo descanse por los labios de sus mortajas abiertas 14a, 14b sobre los labios de las mortajas abiertas de las platinas laterales 12 y 13.

25

La platina delantera 11 va colocada horizontalmente sobre el conjunto, y las espigas de la platina superior 14 y de las platinas laterales 12 y 13 penetran en las mortajas correspondientes de dicha platina delantera 11. El remachado se efectúa como para el conjunto anteriormente descrito.

Debe entenderse que no se trata de limitarse a



25558

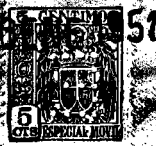
5 las dos formas de realización representadas y descritas, que se han dado sencillamente a título de ejemplo y sin ningún carácter restrictivo, y que, por consiguiente, el invento se refiere a cualquier tipo de cuadro soporte en que se apliquen las características indicadas.

Este solicitud que corresponde a la presentada en FRANCIA, el 14 de marzo de 1950, bajo el Nº F.V. 586.914 se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto de Propiedad Industrial.

10 - N O T A -

Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de este Modelo de Utilidad en España son los siguientes.

15 1º. - Un cuadro soporte metálico que tiene diferentes planos paralelos perpendiculares sobre los cuales se sujetan varias piezas cuyas posiciones deben estar rigurosamente definidas con relación a dichos planos, y que está constituido por varias piezas obtenidas por recorte; caracterizado porque el montaje de estas piezas



F 25558

5 se hace por una parte por remachado sobre una placa (o sobre varias colocadas en un mismo plano o en planos paralelos) de las otras placas perpendiculares, las cuales, al mismo tiempo que se efectúa dicho remachado, son apretadas dos a dos por un conjunto de dos mortajas abiertas en uno de sus extremos (cada una de dichas mortajas practicadas en cada una de las dos placas de que se trata); introduciéndose las dos placas a viva fuerza una en otra por su mortaja respectiva, porque la anchura mínima de la hendidura de cada mortaja es menor que el grueso de la placa introducida en la mortaja.

10 2º. - Un cuadro soporte metálico.

15 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de ocho hojas escritas por una sola cara.

Madrid,

16 GENE. 1951

P. A.

Alfonsa de Elizaburu

Por Poder

Ch./

25558

105

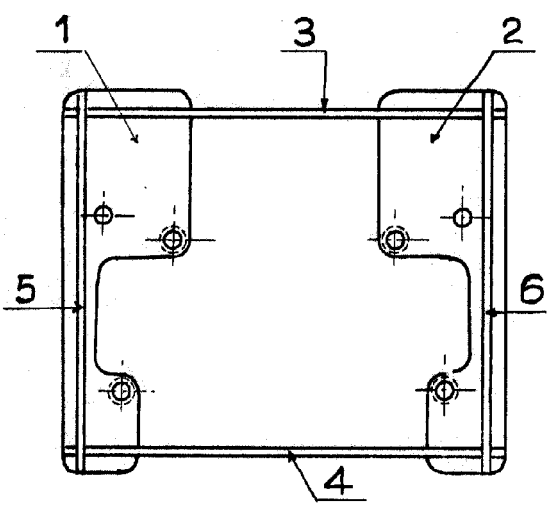


Fig. 1

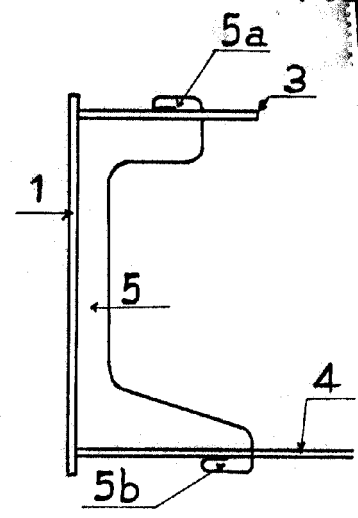


Fig. 2

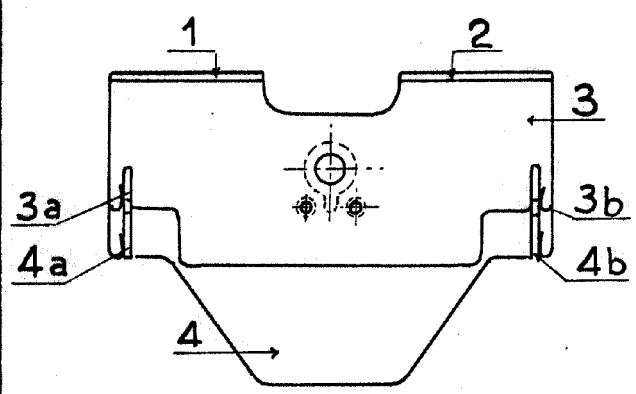


Fig. 3

25558

P. A.,  
Alberto de Elzeburu  
Por Poder

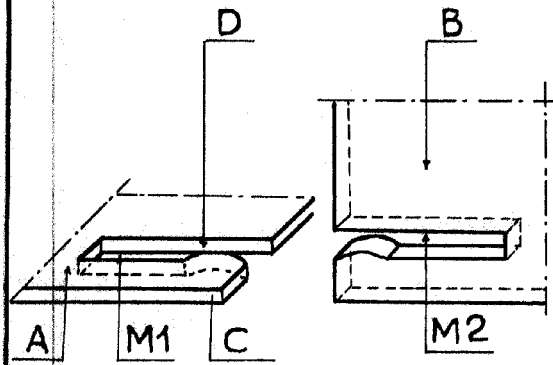


Fig. 4

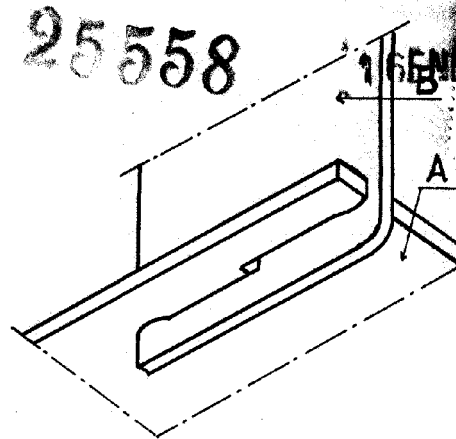


Fig. 5

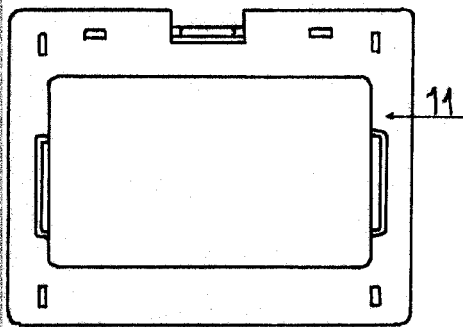


Fig. 6

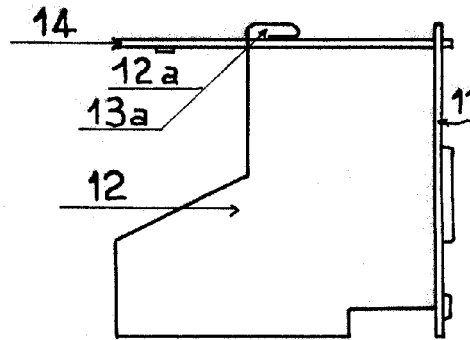


Fig. 7

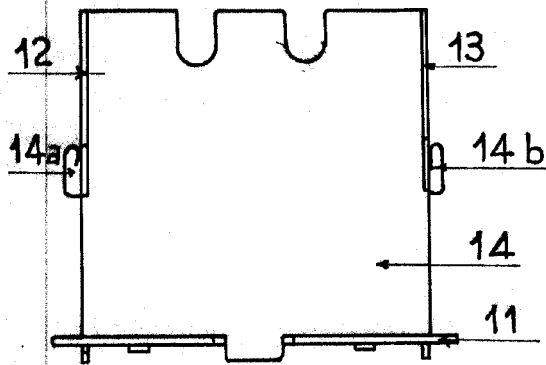


Fig. 8



P. A. .  
Alberto de Elzeburu  
Por Poder  
*Arle*