

23023



79007

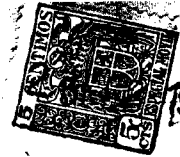
MODELO DE UTILIDAD QUE POR VEINTE AÑOS SE SOLICITA EN ESPAÑA, A FAVOR DE DON ERNESTO DURAN -- MARTINEZ, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN MADRID, CALLE DE ARGENSOLA, Nº 2 POR: "UN NUEVO MO DELO DE CORTOCIRCUITO FUSIBLE".

~~~~~

M E M O R I A  
- - - - -

5 El Modelo de Utilidad a que se refiere la presente Memoria y adjunto Plano está destinado a garantizar la propiedad y explotación exclusiva, en todo el territorio español y sus posesiones del objeto del mismo, consistente en "UN NUEVO MODELO DE CORTOCIRCUITO FUSIBLE".

10 El presente Modelo de Utilidad viene a ser un perfeccionamiento o una variante del ya registrado con el nº 24.042 y dentro de las principales características y disposición constructiva del mismo y cuyos perfeccionamientos que se introducen tienen



1960

75007

15

por objeto de una parte, facilitar aún más al usuario la fácil reposición de las láminas fusibles -- una vez fundidas, y de otra, garantizar, dentro de las máximas condiciones de seguridad, el contacto eléctrico entre las láminas fusibles y la zona de contacto del portafusible, para lo cual se ha resuelto la construcción de dichas láminas agrupadas sobre bandas formadas por el propio metal fusible, en las que quedarán practicadas las perforaciones longitudinales necesarias para la formación de las cintas fusibles propiamente dichas, pero conservando su unión mediante dos sectores sin cortar próximos a las extremidades, que aseguran la continuidad mecánica de la banda principal, en la forma -- que se indica por la figura A en el plano adjunto.

20

25

Dado que cada una de las laminillas formada por dichas perforaciones corresponderán, según sea el ancho y espesor de la banda principal, a un amperaje de fusión determinado, es indudable que según sea el número que de dichas laminillas se separen por un corte transversal, en la banda principal, el amperaje resultante de fusión será función del número de dichas laminillas.

30

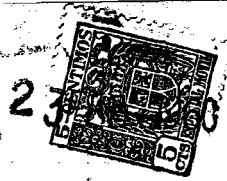
35

El conjunto de laminillas separadas se arrollarán a continuación en forma cilíndrica, doblándose en ángulo recto las extremidades de dichas laminillas en uno de los lados del cilindro, que quedarán dispuestas formando estrella y todo ello según se representa por B.

40

La banda arrollada cilíndricamente según indicado, será introducida por uno de los lados del porta fusible F hasta apoyar, la estrella formada,

23



75007

45

en la superficie de contacto correspondiente a un lado del portafusible, introduciéndose a continuación el casquillo C por el mismo lado, que asegurará la perfecta permanencia del cilindro formado.

50

Seguidamente se apoyará sobre dicha estrella la arandela metálica D, atornillándose a continuación en la correspondiente rosca del portafusible del mismo lado y sin llegar a hacer el apriete la tapa metálica E que va provista en su periferia, tal como se representa en el plano, de varios tornillos prisioneros y en su centro de otro tornillo de la misma modalidad pero de diámetro superior.

55

Tan pronto como en el enrosado de dicha tapa, se llegue a enrasar su superficie libre con la del portafusible y cuya posición corresponde, según indicado, a la que iniciaría el apriete, se procederá al apriete, uno pr uno, de los tornillos prisioneros, con lo que quedará absolutamente garantizado el contacto de cadauna de las láminas con el portafusible. Según se desprende del examen de dicha disposición se alcanza una extraordinaria robustez en el contacto eléctrico, y ello sin recurrir a ningún género de soldaduras, que además de enojosas y de dudoso resultado, en muchos casos siempre degradan el material, tanto de la cinta como del portafusible en el punto de soldadura.

60

65

70

Seguidamente se procede al ajuste del otro extremo del cilindro formado por las láminas fusibles, para lo que se doblarán las extremidades libres de dicho extremo, también en ángulo recto y formando estrella sobre la superficie de contacto correspondiente al mismo lado del portafusible, introducién-

75

dose a continuación y por el mismo orden que anteriormente el casquillo, arandela y tapa roscada de dicho lado, todo ello exactamente en la misma forma descrita para el lado anterior.

80 Al tornillo central de una de las tapas se fija el hilo testigo de muy reducido calibre destinado a la señalización exterior de la fusión de las láminas, cuyo hilo testigo atravesará el orificio roscado correspondientemente al tornillo central -  
85 prisionero de la otra tapa que previamente se habrá desmontado. A continuación se rellenará toda la cavidad resultante en el interior del cartucho fusible, con polvo de sílice, roscándose a continuación dicho prisionero central, que llevará practicado en su centro un pequeño orificio por el que  
90 se hace pasar el hilo fusible testigo, montándose a continuación una pequeña caperuza con resorte interior de tipo normal, la que se fijará al otro extremo del hilo testigo, con lo que dicha caperuza destacará tan pronto como se produzca su fusión.  
95

Con el fin de asegurar la disipación del calor desarrollado en el interior del cartucho sin que éste no se transmita a la pinzas de contacto sino en la mínima proporción sobre todo al trabajar el  
100 cartucho con una intensidad próxima a la de su fusión, ha sido prevista al tratarse de grandes intensidades las aletas de refrigeración G. sobre las cabezas metálicas del portafusible.

Debido tanto a la gran solidez del portafusible, como por la gran facilidad en el recambio de láminas así como a la seguridad de contacto, puede considerarse, como prácticamente ilimitado, el nú-  
105



2 70007

110 mero de recambio que podrá ser efectuado de las láminas fusibles por el propio usuario y sin necesidad, por tanto, ya que se hace sobre el mismo portafusible, de intervención de mano de obra especializada.

115 Cuando por la intensidad de la fusión que se precisa no sean necesarias sino una parte de las láminas que constituyen el cilindro completo, será posible o bien montar solo la parte del cilindro que las corresponde, o bien formando la totalidad del cilindro y cortar las necesarias, hasta alcanzar la intensidad deseada, de acuerdo con los correspondientes baremos.

120

Descrita suficientemente la naturaleza del invento los puntos nuevos sobre los que se demanda la protección consisten en las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S  
- - - - -

125 1ª.- Un nuevo modelo de cortocircuito fusible caracterizado porque para facilitar la reposición de las láminas fundidas y garantizar el contacto eléctrico se ha resuelto la construcción de las mismas agrupadas sobre bandas, en las que se practican las perforaciones longitudinales necesarias para la formación de cintas fusibles propiamente dichas.

130

135 2ª.- Un nuevo modelo de cortocircuito fusible caracterizado porque cada una de las laminillas formada por las perforaciones, corresponden según sea el ancho y espesor de la banda principal a un amperaje de fusión determinada.



20-23FE

007

140

3a.- Un nuevo modelo de cortocircuito fusible caracterizado porque el conjunto de laminillas se paradas se arrollan en forma cilíndrica, doblándose en ángulo recto las extremidades en uno de los lados del cilindro quedando dispuestas en forma de estrella.

145

4a.- Un nuevo modelo de cortocircuito fusible caracterizado porque la banda cilíndrica se introduce en uno de los lados del portafusible hasta apoyar la estrella en su superficie de contacto correspondiente a un lado del portafusible, apoyando sobre la misma una arandela metálica, atornillándose en la correspondiente rosca del portafusible una tapa metálica provista en su periferia de varios tornillos prisioneros y en su centro otro tornillo de la misma modalidad pero de superior diámetro.

150

155

5a.- Un nuevo modelo de cortocircuito fusible caracterizado porque el otro extremo del cilindro formado por las láminas fusibles, también en ángulo recto y formando estrella sobre la superficie de contacto se introduce por el mismo orden, arandela y tapa y de la misma forma que el anterior.

160

165

6a.- Un nuevo modelo de cortocircuito fusible caracterizado porque el tornillo central de una de las tapas se fija el hilo testigo destinado a la señalización exterior de la fusión de las láminas, cuyo hilo atraviesa el orificio roscado correspondiente al tornillo central prisionero de la otra tapa, rellenándose la cavidad del cartucho fusible, con polvo de sílice y montándose a continuación una pequeña caperuza con resorte interior a la que



10007

se fija el otro extremo del hilo tástigo.

170

7a.- Un nuevo modelo de cortocircuito fusible caracterizado porque como medio refrigerante se ha previsto, para asegurar la disipación del calor del interior del cartucho, dotar las cabezas metálicas del prtafusible de unas aletas de refrigeración.

175

8a.- Un nuevo modelo de cortocircuito fusible

La presente Memoria consta de SIETE HOJAS y de CIENTO SETENTA Y CINCO LINEAS mecanografiadas a doble espacio por una sola cara y una HOJA DE PLANOS DOBLE.

Madrid, 23 de Febrero de 1.960

P.A.

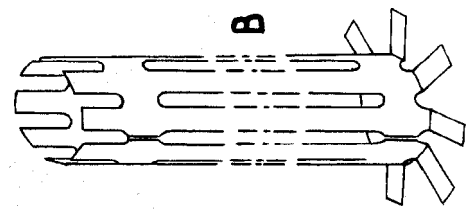
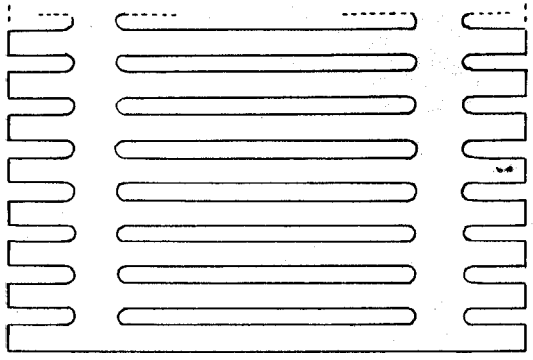
*Patente*

*Hejaúnica*

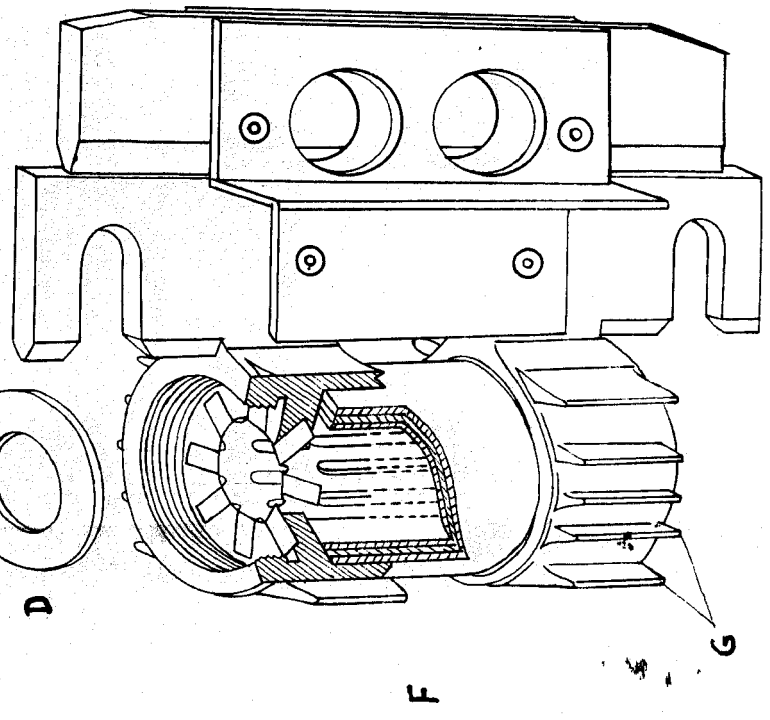
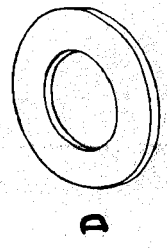
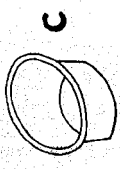
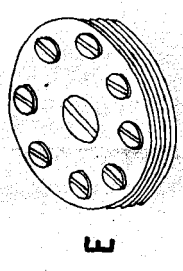
MODELO DE UTILIDAD

D. ERNESTO DURAN MARTINEZ

79007



79007



ESCALA VARIABLE  
 Madrid 25 de Febrero de 1.960

*[Handwritten signature]*