



97672

P A T E N T E D E M O D E L O D E U T I L I D A D

por VEINTE AÑOS

a favor de la compañía mercantil española CONDUCTORES
ELECTRICOS ROQUE, S. A., domiciliada en Barcelona, ca-
lle Casanova, número 150, p o r :

"MOLDE PARA EMPALMES DE CONDUCTORES ELECTRICOS".

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

1 La recurrente es ya concesionaria del Modelo de Utili-
dad número 86.476, concedido en 20 de Julio de 1961, y asi-
mismo relativo a un "Molde para empalmes de conductores e-
léctricos".

5 Se trata ahora de registrar unas modificaciones, o me-
jor, unos perfeccionamientos, que la práctica ha aconsejado
introducir en el molde que constituida objeto del indicado
modelo.

10 Las indicadas modificaciones se refieren esencialmente
a la forma adoptada por las aberturas a través de las cua-
les se lleva a cabo el llenado del molde, y al sistema de

97672



encaje previsto entre las dos mitades integrantes del mismo. En el primer aspecto se sustituyen por ranuras alargadas los orificios circulares que se proveían en el modelo ya conocido, con lo que se facilita extraordinariamente la operación de llenado, haciendo que la misma pueda ser efectuada con mayor rapidez, y, además, se evita la formación de bolsas de aire que impidan el total llenado del molde. En el segundo aspecto, se sustituye el sistema de encaje a base de orificios y pitor-
5 nes sobresalientes (que podían romperse con relativa facilidad, y cuyo enchufe en aquéllos resultaba en ocasiones dificultoso) por un simple sistema de encaje a base
10 de ranura circular y reborde sobresaliente, sistema que resulta mucho mas cómodo y robusto.

15 Por lo demás, la esencialidad y principales características y ventajas del molde perfeccionado que se preconiza, resultarán más fácilmente comprensibles a la vista de los dibujos adjuntos, en los que -desde luego, sin
20 caracter limitativo de ninguna clase- se ha representado un ejemplo concreto de realización práctica del mismo.

En estos dibujos:

La figura 1 es un corte diametral del conjunto del molde convenientemente montado.

25 La figura 2 es una vista superior de las dos mitades integrantes del conjunto.

Y, finalmente, la figura 3 es una vista frontal de una de las mitades de que se compone el molde.

Refiriéndonos, pues, a estos dibujos:

30 El dispositivo, al igual que ocurría en el modelo antes citado, comprende dos piezas 1-1', preferentemente constituidas a base de un material plástico rígido y transparente que permita observar el desarrollo de la

97672



operación de vertido de la resina aislante. Estas dos
piezas, en su realización preferente, adoptarán estruc-
tura tubular, en forma aproximada de semihuso, presentan-
do sendos orificios 2-2' en sus extremidades aguzadas,
5 cuyo diámetro podrá variarse entre límites, a fin de a-
justarlo al del conductor de que se trate en cada caso,
cortando los tramos que interesen de un escalonado ex-
tremo 3-3', previsto a tal fin. Por sus extremidades o-
puestas, estas piezas se hallan abiertas, presentando
10 sendos rebordes perimetrales sobresalientes 4-4', dis-
puestos sobre planos ortogonales al eje. Los rebordes
4-4' de las dos piezas integrantes del molde, deberán
quedar enfrentados en la operación de empalme.

Para asegurar a las dos dichas piezas en su expresa-
15 da posición, de acuerdo con el modelo que se solicita, se
dispone un reborde circular sobresaliente 5 en una de e-
llas, y una regata o escalón 6 en la otra, en la que en-
cajará aquél. En estos rebordes, además, al igual que ocu-
rría en el modelo primitivo, se disponen unos orificios pa-
20 santes 7 que servirán para solidarizar entre sí con toda
seguridad ambas piezas en la posición correcta, por medio
de unos correspondientes juegos de tornillo y tuerca, u
otro dispositivo cualesquiera adecuado.

Por último, de acuerdo con el modelo que se solicita,
25 cada una de las dos piezas dichas comporta una abertura
longitudinal 8-8', enmarcada por un correspondiente re-
borde 9-9'. Estas ranuras, en el montaje del conjunto de-
ben ocupar posición superior, sirviendo para llevar a cabo
el vertido de la resina aislante. Estas ranuras, aparte
30 de facilitar grandemente la operación de vertido, evitan
en forma absoluta la producción de burbujas de aire, fa-
cilitando la total expulsión de éste, y determinando, por

97672



tanto, un llenado total y homogéneo del molde.

Por lo demás, la forma de utilización del molde y las posibilidades de aplicación del mismo, coinciden con las anunciadas y analizadas en el modelo primitivo.

5 Resta ya únicamente hacer constar de una manera general y expresa que, como se comprende y es lógico, en la realización práctica del dispositivo que ha quedado descrito, cabrá introducir todas aquellas adiciones y modificaciones de detalle que no afecten a lo que constituye
10 la esencialidad del registro que se solicita.

N O T A

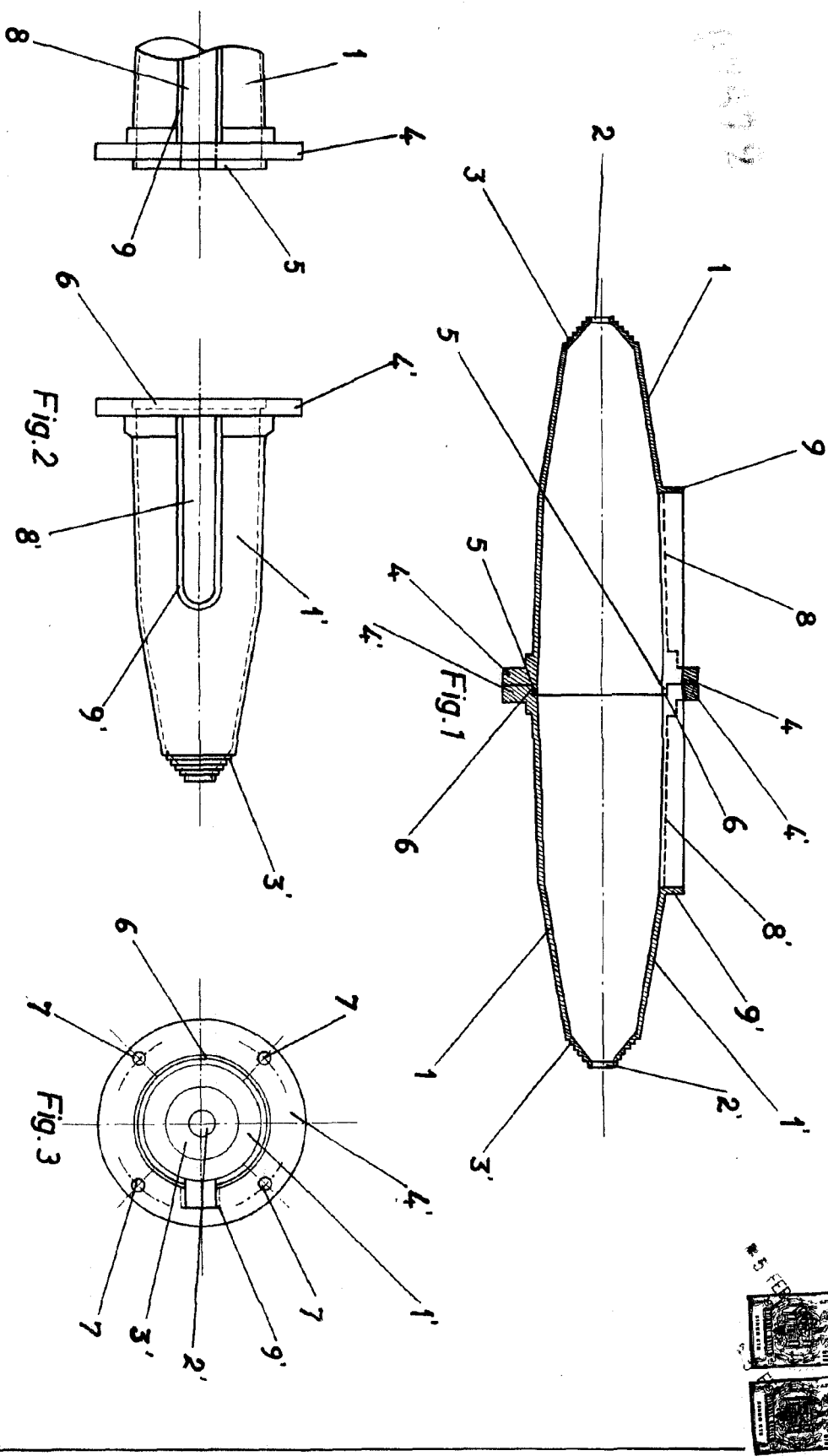
SE REIVINDICA:-

1 - Molde para empalmes de conductores eléctricos, caracterizado porque las dos mitades que lo componen, en
15 sus aletas que quedan aplicadas en la posición de montaje, presentan, respectivamente, un reborde sobresaliente y una regata, dispuestos para encajar uno en otra asegurando al conjunto en la dicha posición; presentando, además, estas mitades, sendas ranuras longitudinales alargadas, emar-
20 cadas por correspondientes rebordes sobresalientes, dispuestas para quedar alineadas ocupando la parte superior del conjunto en la posición de montaje, y a través de las cuales se lleva a cabo el llenado del molde con la correspondiente resina, y la evacuación del aire que ocupa el
25 interior del mismo.

2 - Molde para empalmes de conductores eléctricos.

Consta la presente Memoria Descriptiva de cuatro hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 4 y con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco, y de dibujos, anexos.

Barcelona, 5 febrero 1963.
P.A.



Barcelona, 5 Febrero 1963
P.A.

Escala variable