

148605

148605

MEMORIA DESCRIPTIVA



148605

148605

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la PATENTE DE INVENCION, por 20 años, solicitada a favor de Don Pelegrin ALVINA Torrent, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS RECEPTÁCULOS PARA LA COLOCACION Y MONTAJE DE MATERIAL ELECTRICO EMPOTRABLE".

Esta memoria descriptiva se refiere a una Patente de Invención destinada a garantizar la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva de unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de los receptáculos para la colocación y montaje de material eléctrico empotrable como son determinados tipos de interruptores, conmutadores, tomas de corrientes, timbres y otros muchos.

Como es sabido estos receptáculos van provistos de una tapa o placa anterior para cuya fijación arrancan del fondo de aquellos unas espigas en número de dos, cuatro o más, roscadas en su extremo y en dichas espigas se atornillan unas tuercas con cabeza que se aplica por encima de la tapa y que se accionan ya sea mediante llave, si dicha cabeza es poligonal, ya mediante destornillador cuando aquella va provista de la regata correspondiente para ello; pero ocurre en esta forma de construcción que



148605

el esfuerzo de tracción que se realiza sobre cada una de tales espigas, al apretar las respectivas tuercas, ha de soportarlo la soldadura de la misma al fondo del receptáculo, lo que exige que aquella sea de una extensión y espesor relativamente grandes y al propio tiempo de una perfecta ejecución, lo que no deja de presentar ciertas dificultades por tener que llevar a cabo dicha soldadura en un espacio sumamente reducido. Para subsanar este inconveniente el recurrente ha ideado una de las mejoras objeto de esta Patente y dicha mejora consiste en que cada dos de las espigas de referencia formen parte de una misma pieza que para ello afecta la forma de una U, cuya base, una vez colocada, queda establecida por la parte exterior del fondo del propio receptáculo en tanto que las dos ramas de la misma pasan a través de unas aberturas practicadas en el propio fondo. De esta manera el esfuerzo a que se somete cada una de las espigas mencionadas es soportado por el travesaño de la U respectiva y transmitido por el mismo a toda la faja del propio fondo comprendida entre los dos agujeros por los que pasan dichas espigas. Con esta disposición se consigue otra ventaja que es la de que se simplifica en gran manera la fabricación de estos receptáculos, pues por lo que se refiere a la colocación de tales espigas, basta pasarlas en debido forma por los agujeros correspondiente y aplicar luego una pequeña soldadura para los efectos de retención de la pieza de que forman parte pero sin que tenga que confiarse a dicha soldadura misión resistente de ninguna especie.

Otra mejora afecta a la porción roscada de las espigas



45 de que se habla. Ocorre en estas espigas que transcurrido
algun tiempo sin que se haya retirado la placa de los recep-
táculo de que aquellas forman parte y en consecuencia, sin
que se hayan sacado las tuercas de retención de dicha placa,
se produce, por la acción de la humedad, la oxidación de las
50 mencionadas espigas, lo que dificulta en gran manera y en no
pocos casos imposibilita el retirar las correspondientes
tuercas. Para solventar este inconveniente el recurrente ha
ideado una mejora que consiste en fabricar las citadas espi-
gas empleando para ello varilla de sección cuadrada y en ros-
55 car el extremo correspondiente de las mismas en forma que el
filete de rosca quede abierto en las cuatro aristas longitu-
dinales de la propia varilla. De esta manera se consigue que
la superficie de contacto entre tales espigas y las respec-
tivas tuercas sea sumamente reducida de manera que en los ca-
60 sos en que por oxidación queden adheridas ambas piezas, el
esfuerzo a realizar sobre la tuerca para conseguir su giro,
sea relativamente escasa.

En los dibujos de la hoja adjunta se representan dos
tipos de fabricación de los receptáculos de que se trata en
65 los que se han aplicado las mejoras de que se habla.

En las figuras -1-, -2- y -3-, se representan dos proyec-
ciones y una sección de una de tales receptáculos con dos es-
pigas; en las figuras 4 y 5 se dibuja una proyección y una
sección de otro receptáculo con cuatro espigas y en las figu-
70 ras 6 y 7, se representa a una escala mayor, el extremo file-
teado de una de dichas espigas, en elevación y planta respec-
tivamente.



75 Como se indica en los dos casos representados, cada dos espigas -1- forman parte de una pieza configurada en U, con su correspondiente travesaño -2-, el cual, una vez montada dicha pieza en el receptáculo correspondiente -3- queda apli- cado contra la cara exterior del fondo de aquel, a la que se fija mediante un punto de soldadura -4-. Las ramas -1- pasan por unas aberturas practicadas al efecto en el fondo del pro- 80 pio receptáculo.

Las piezas -1-2-, se han fabricado, de acuerdo con el o- tro perfeccionamiento a que se refiere esta Patente, de va- rilla de sección cuadrada y los dos extremos roscados de ca- da una de ellas -1'- van dispuestos de manera que el filete 85 de rosca queda abierto en las cuatro aristas longitudinales de las propias espigas, como claramente se representa en la Figura 5. Esta mejora podrá indistintamente emplearse en las espigas tal como se fabrican hoy día o en las que se disponen de acuerdo con la primera de las mejoras objeto de esta Patente. 90 te.

Las mejoras descritas serán aplicables a receptáculos de cualquier forma, dimensiones, material y tipo de fabricación. Variarán también las tapas o placas correspondientes y las tuercas con que se lleve a cabo la fijación de aquellas. En 95 cuanto a los medios manuales y mecánicos que se sigan para formar las piezas -1-2- serán independientes de esta Patente como lo será todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto de la misma.



----- N O T A -----

100 Se reivindica como objeto de esta Patente:

105 1º - Un perfeccionamiento en la fabricación de los receptá-
culos para la colocación y montaje de material eléctrico em-
potrable que en su esencialidad consiste en que las dos o ca-
da dos de las espigas roscadas que en ellos figuran para la re-
tención de la correspondiente tapa o placa, forman parte de una
misma pieza configurada en U, cuya base una vez montada aque-
lla, queda aplicada contra la cara exterior del fondo del recep-
táculo al que se fija mediante soldadura en tanto que las dos
110 ramas de dicha pieza pasan por unas aberturas practicadas al
efecto en el propio fondo.

115 2º - Otro perfeccionamiento en los mencionados receptá-
culos, independientemente o nó del perfeccionamiento a que se
refiere la reivindicación 1, que consiste en que las espigas
para la sujeción de la tapa o placa sean de varilla de sección
cuadrada y que el fileteado que presentan en su extremo afecte
tan solo a las aristas longitudinales de la propia varilla en
una mayor o menor extensión.

120 3º - Perfeccionamientos en los receptáculos para la colo-
cación y montaje de material eléctrico empotrable.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas fo-
liadas escritas por una sola cara.

Barcelona 24 de Agosto de 1939.

P. A.

148605

148605

Fig. 1

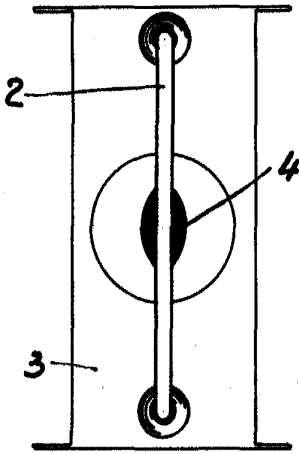


Fig. 2

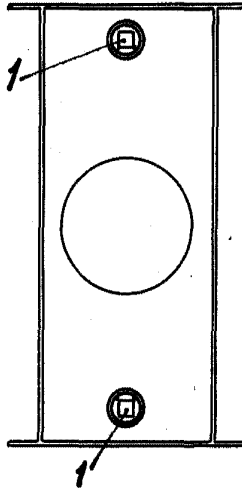


Fig. 3

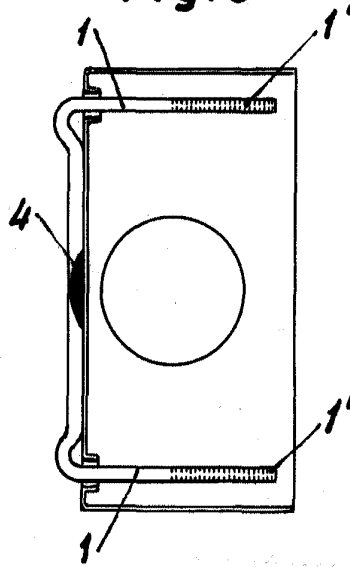


Fig. 4

Fig. 5

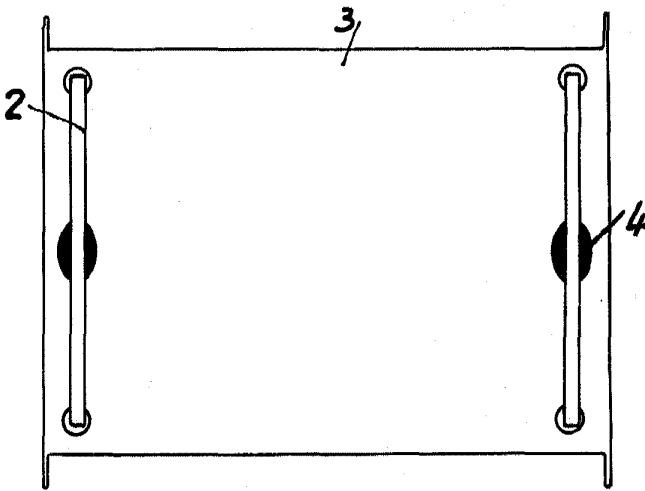
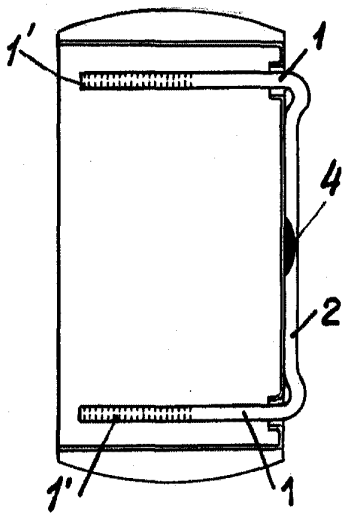
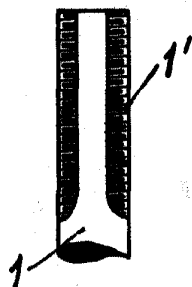


Fig. 6

Fig. 7



24 Agosto 09

S. J. [Signature]