



92

150262

MODELO DE UTILIDAD

por 20 años

A favor de D. RAMON CARNE PUIG, de nacionalidad española,
residente en BARCELONA, Nicaragua, 72. - - - - -
por: "CASQUILLO PERFECCIONADO PARA TUBOS DE ILUMINACION
FLUORESCENTE". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente modelo de utilidad se refiere a un
casquillo perfeccionado para tubos de iluminación fluores-
cente.

5 Mayormente concierne el invento a la fabricación
de los casquillos de los tubos de iluminación fluorescente,
que se han perfeccionado notablemente en relación con los
casquillos del referido tipo conocidos hasta la fecha.

10 En éstos, la base del casquillo resulta un tanto
débil a causa de que la base metálica del mismo presenta en



22

5 general únicamente un brazo diametral de apoyo para la masa de material dieléctrico que comprende la misma, lo cual se ha mejorado de modo que se aumenta notablemente la zona metálica de sustentación de las clavijas, quedando por lo tanto reforzado notablemente el sistema del casquillo.

10 Al propio efecto se ha previsto la obtención de unos nervios de refuerzo en la zona de acoplamiento de las clavijas del casquillo, en la operación de moldeo por inyección de la base dieléctrica del mismo, que se efectúa a través de dos orificios practicados en el fondo metálico de la cápsula metálica que constituye el cuerpo del casquillo.

15 Dicho fondo lleva practicados dos orificios más asimismo para el paso del material plástico en la operación de moldeo y para unos hoyos de que va dotado el molde, mediante los cuales se obtienen dos pequeños orificios destinados a facilitar la salida de gases consecuente de la unión del tubo de vidrio de la bombilla al casquillo.

20 Gracias a estas mejoras se consigue la fabricación de unos casquillos para tubos fluorescentes, cuya resistencia a los esfuerzos axiales, a los de choque, y de rotación a que son sometidos en la conexión a los portalámparas y en su manejo general, es muy superior a la que presentan los casquillos similares existentes en el mercado.

30 Para facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria, una hoja de dibujos, en los que se ha representado, a título de ejemplo no limitativo, un caso de realización de un casquillo para lámparas tubulares de



iluminación fluorescente, fabricado según el objeto del modelo.

La figura 1, muestra en planta por su parte interior, la cápsula metálica o cuerpo del casquillo.

5 La figura 2, representa una vista en sección de dicha cápsula.

La figura 3, ilustra una de las bases de moldeo que comprende un molde para la fabricación por inyección de los casquillos, según las actuales mejoras.

10 La figura 4, representa el casquillo una vez efectuada la operación de inyectado de la masa de material dieléctrico en su base, o sea completamente terminado.

La figura 5, muestra una vista en planta del casquillo por su parte interior.

15 Según el presente modelo, el casquillo para tubos fluorescentes comprende una cápsula metálica -1- que presenta una zona de base de menor diámetro -2-, la cual ofrece un rehundido central plano -3- para recibir por inyección el material termoplástico que ha de formar
20 parte de la base dieléctrica -4- del casquillo, que constituye al propio tiempo el nexo de unión de las clavijas -5- con el cuerpo metálico del casquillo, al quedar ocluidos los extremos interiores de las mismas dotadas de sendas valonas -6- de acoplamiento, en la masa del material,
25 en la propia operación de moldeo.

A la cápsula metálica -1- se le practican mediante troquelado, cuatro orificios diametralmente opuestos, dos de ellos -7- y -8- para el paso de las clavijas -5- del casquillo y los otros de menor diámetro -9- y
30 -10-, para permitir el paso de unos noyos -11- que se

22 ABR



disponen en la base -12- del molde para la obtención de sendos orificios pasantes -13- y -14- destinados a facilitar la salida del gas que se produce en la operación de unir el tubo de vidrio de la bombilla al casquillo.

5 El centrado de las clavijas se efectúa mediante unas espigas -15- y -16- de que va dotado el molde, y el centrado de la cápsula metálica del casquillo para proceder a la operación de inyectar el material, se produce por medio de los propios noyos -11-. El molde va
10 provisto además de cuatro espárragos diametralmente situados para la expulsión de las piezas una vez moldeadas, quedando en la base del casquillo los huecos -17-, que dejan visible el fondo de la cápsula metálica.

En la operación de moldeo de la base dieléctrica
15 -4- del casquillo y la consiguiente incorporación de las clavijas al mismo, quedan conformados en el fondo del casquillo, sendos nervios circulares de refuerzo -18- sobre las valonas de las clavijas, presentando el centro del mismo una cavidad cilíndrica -19- para alojar en su
20 interior el tetón que presentan los extremos de los tubos de vidrio, de modo que no obstruyan su perfecto acoplamiento al correspondiente casquillo.

En la fabricación de los indicados casquillos está previsto potestativamente la práctica de un grafilado
25 sobre la zona circular exterior -2- de menor diámetro del cuerpo del casquillo, al objeto de reforzar la unión de la base dieléctrica con la cápsula metálica del mismo.

El objeto del modelo dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de reali-
30 zación, que difieran en detalle de la indicada a título



de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrán, pues, fabricarse los casquillos para tubos de iluminación fluorescente de referencia, en cualquier forma y tamaño, con los materiales y medios más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

Se reivindica como objeto del presente modelo de utilidad:

10 1.- Casquillo perfeccionado para tubos de iluminación fluorescente, caracterizado porque la cápsula metálica que constituye el cuerpo del casquillo, presenta cuatro orificios practicados en el fondo de menor diámetro del mismo, para la comunicación del material dieléctrico
15 inyectado con que se forma la base del casquillo, dos de cuyos orificios diametralmente opuestos, están destinados para la incorporación de las correspondientes clavijas de enchufe, en tanto que los otros dos orificios, permiten el paso de unos noyos que se disponen en el molde para la
20 obtención de dos orificios pasantes que presenta la base del casquillo a efectos de permitir la salida del gas consecuente de la operación de unir el tubo de vidrio al casquillo.

25 2.- Casquillo perfeccionado para tubos de iluminación fluorescente, según la anterior reivindicación, caracterizado porque en la operación de moldeo de la base dieléctrica del casquillo e incorporación de las clavijas al mismo, quedan conformados en el fondo del casquillo unos nervios circulares de refuerzo sobre las valonas de
30 las clavijas, presentando el centro de dicho fondo una



cavidad para alojar en su interior el tetón del extremo del tubo de vidrio en su acoplamiento en el casquillo.

3.- CASQUILLO PERFECCIONADO PARA TUBOS DE ILUMINACION FLUORESCENTE.

Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas mecanografiadas, foliafas, numeradas y escritas por una sola cara, acompañada de una lámina de dibujos.

Madrid, a 22 de Abril de 1968

RAMON CARNE PUIG

P. A.
MANEJADOR
P. R.
Ramón Carne Puig



Fig. 1

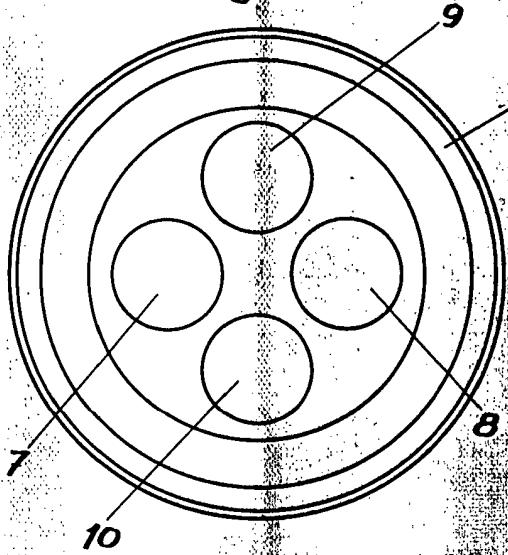


Fig. 3

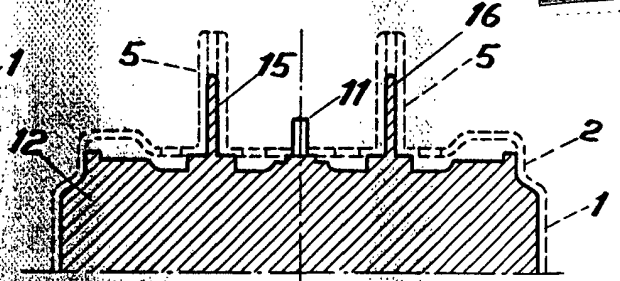


Fig. 2

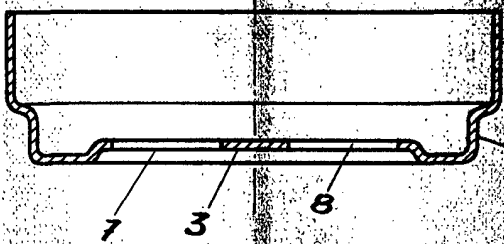


Fig. 4

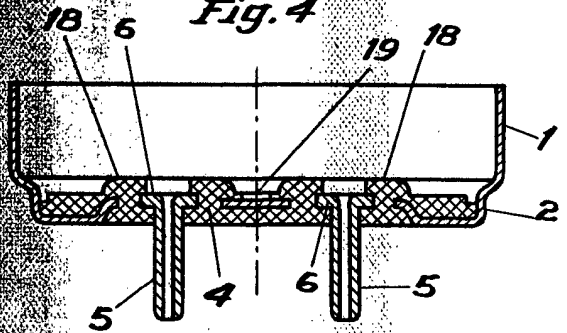
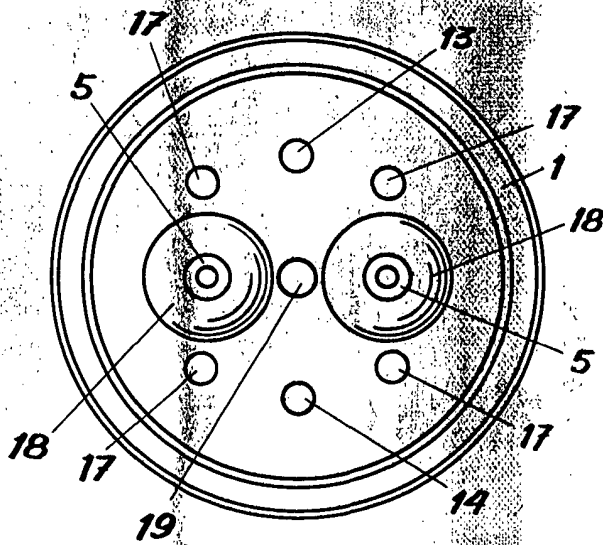


Fig. 5



Madrid, 22 de Abril de 1968

p.a.
[Signature]