

154296



.154296

**PATENTE DE INTRODUCCIÓN**

por 10 años, por PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE SOPORTES PARA LAS VÁLVULAS DE APARATOS RECEPTORES DE RADIOTELEFONÍA, a favor de Don MARIANO ROIG GARCÍA, de nacionalidad y residencia españolas.

**MEMORIA DESCRIPTIVA**

5 Los soportes para válvulas de aparatos receptores de radiodifusión son de procedencia extranjera. El recurrente que ha estudiado los procedimientos seguidos por los constructores extranjeros de esta especialidad, ha puesto en ejecución práctica unos perfeccionamientos en tales procedimientos, con los que es posible fabricar estos soportes en España, obteniendo además ventajas apreciables sobre los que aquéllos siguen; ventajas que redundarán en una mejora en los precios intrínsecos de coste.

10 Por ello, y por ser nuevos en España tales perfeccionamientos, solicita el recurrente que se le garantice en su propiedad y explotación exclusiva, mediante la concesión de la Patente de Introducción, a que se refiere la presente Memoria Descriptiva.

15 Para dar mayor precisión a esta Memoria, es oportuno



referir su descripción a los dibujos que a título de ejemplo se adjuntan, y que se refieren a la ejecución concreta de uno de estos soportes.

20 Se corta y embute, mediante prensa y matrices, una chapa metálica -1- figuras I, V y VI, dándole la forma de una brida aplanada, que presenta una concavidad circular alrededor de su orificio central que permite la oclusión y envoltura de las dos placas aislantes -2- y -3-. La chapa -1- presenta pues este orificio central y circular

25 -4-, cuyos bordes -8- quedan por efecto del embutido ligeramente rebajados para que alojando a aquellas placas, quede la cara superior de la de encima al mismo plano que el del resto de la brida -1-. En los bordes externos de la brida -1- se forman dos orejas laterales -5- y -6-, si-

30 tuándolas diametralmente opuestas y provistas de los orificios de sujeción -7- del soporte al chasis del aparato. Presentan también otras cuatro orejas o salientes -9- que rebatidas luego alrededor del borde exterior amordazarán a los bordes exteriores de la placa aislante superior -2-.

35 La pared lateral -10-, que se forma al embutir la parte central de -1- presenta un relieve saliente -11- que sirve de tope para el centrado de aquellas dos placas.

Con chapa metálica se construyen los manguitos -13- para el contacto de las clavijas de las válvulas, que se detallan en la figura IV; en ellos se doblan sus bordes

40 -12- para que queden retenidos entre las dos placas aislantes -2- y -3- al yuxtaponerlas; y por su otro extremo -14-, se les hace terminar en la cola -15- provista del orificio -16- para su unión al circuito receptor.

45 Ambas placas, -2- y -3-, son sensiblemente iguales; presentan ambas una escotadura -17- lateral que se debe-



50

rá ajustar con el tope saliente -11- de la brida -1- y presentan, perfectamente centrados y concordantes, una serie igual de orificios, que en la superior, para dar paso a las clavijas de la válvula, serán circulares -18-; y en la inferior, para servir de apoyo y sostén a los manguitos -13-, tendrán una sección -19- igual a la exterior de éstos.

55

Fácil es deducir de todo ello que tanto la fabricación de cada pieza, como su montaje y recambio en caso de avería, es sumamente fácil y que permitirá conseguir las a unos precios irrisorios.

60

Descrita con toda precisión los perfeccionamientos ideados, el recurrente recaba explícitamente a los efectos legales de esta Patente, la máxima libertad de ejecución práctica, con tal de que con ella, no se afecte, cambie o altere la esencia de los perfeccionamientos ideados y aquí descritos.

#### N O T A

65

Se reivindica como objeto de esta Patente de Introducción:

70

1ª. - Unos perfeccionamientos en la fabricación de los soportes para las válvulas de aparatos receptores de radiotelefonía, caracterizados por el hecho de que se formen los contactos para las distintas clavijas de enchufe de tales válvulas, fabricando unos pequeños manguitos de plancha metálica, que a este fin se corta y embute hasta dejar formada una figura cilíndrica en cuya base superior se rebate su borde a manera de platina, y en su base inferior se deja una cola, con un orificio para unir eléctricamente la pieza al circuito del aparato. El reborde o platina superior sirve para fijar estos

75



154296

- 4 -

manguitos a los elementos de aislamiento, formados por dos placas yuxtapuestas alojadas en el soporte general.

80

2a. - Los propios perfeccionamientos de la reivindicación anterior, caracterizados por el hecho de que se forme una pieza de soporte general, cortando una plancha metálica en forma de brida con un orificio central, cuyos bordes se embutirán suficientemente para servir de envolvente a las dos placas de aislamiento, cubriendo sus cantos o bordes laterales y el borde exterior de la superficie vista de la placa inferior. La propia brida o soporte general, retendrá a estas placas por la cara vista de la placa superior mediante unas orejas salientes que se forman al cortar la plancha y que se rebaten luego sobre aquella cara. Y en la parte interna de la pared lateral de la caja formada al embutir la plancha, se deja, asimismo embutido, un tope saliente que sirve para centrar las placas aislantes por su coincidencia con unas escotaduras que éstas presentan.

85

90

95

3a. - Los propios perfeccionamientos de las reivindicaciones 1 y 2 caracterizados por el hecho de que los elementos de aislamiento de estos soportes se formen con dos placas iguales circulares que se alojarán en el hueco formado a este fin en el soporte general; y que presenten una de ellas una serie de orificios circulares, para el paso de las clavijas de enchufe de las válvulas; y la otra, otra serie de igual número de orificios, para servir de paso a los manguitos de contacto especificados en la reivindicación; ambas presenten una escotadura lateral para centrar sus series de orificios al yuxtaponerlas y alojarlas en el soporte general; y en-

100

105



154296

- 5 -

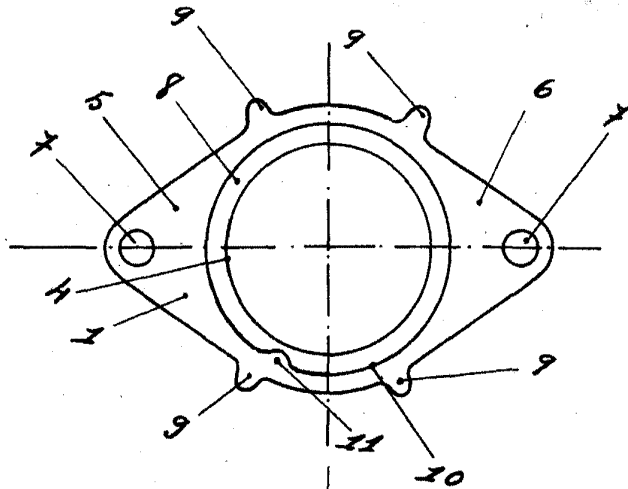
tre ambas ocluyen y retengan aquellos manguitos por su platina superior.

110

4a. - PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE SOPORTES PARA LAS VÁLVULAS DE APARATOS RECEPTORES DE RADIO-TELEFONÍA.

Barcelona, a 5 SEP 1941

FIG. I



154296

FIG. II

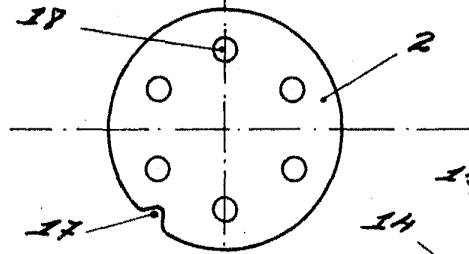


FIG. III

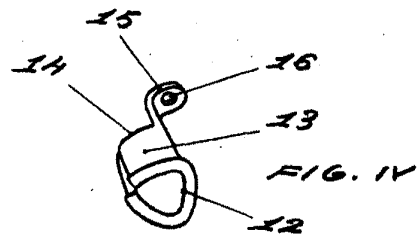
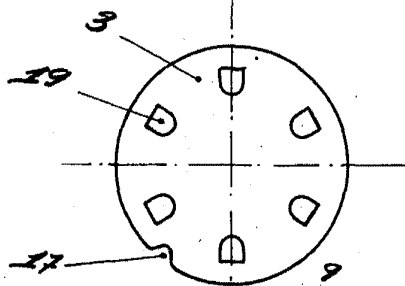


FIG. VI

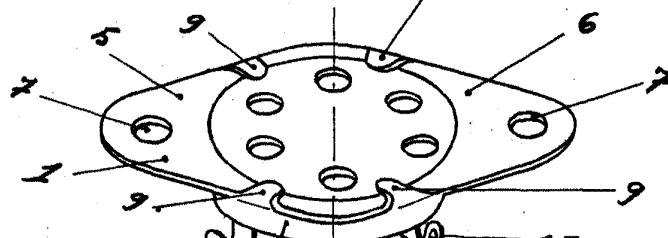
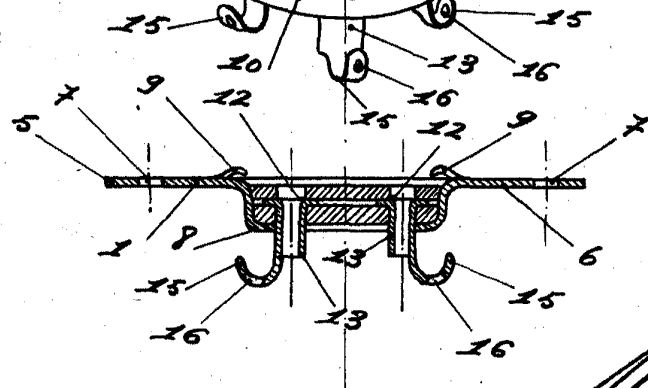


FIG. V



- 5 SEP. 1941