

157130

DIRECCION TECNICA	
CLASIFICACION I.P.C.	
CLASE	H01
SUBCLASE	R

MODELO DE UTILIDAD

por 20 años

a favor de

la entidad española RETEX, S.A.

domiciliada en HOSPITALET DE LLOBREGAT (Prov. de Barcelona)
calle, Trav. Industrial de Barcelona, s/nº.

por

" CONECTOR ELECTRICO "MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente Modelo se refiere a un nuevo tipo de conector eléctrico que presenta la gran ventaja sobre los conocidos que es considerablemente más resistente que los convencionales los cuales comprenden dos o más piezas separables y desmontables. En efecto los conectores, conocidos poseen una base de material aislante unida a unas clavijas y la parte interna de estas últimas se encuentra conectada eléctricamente a los respectivos extremos de los conductores salientes, viniendo engarzada la citada base por acoplamiento a fricción o encaje sencillo a una funda protectora que recubre la citada base y la zona de conexión. No obstante,

5

10

BAD ORIGINAL



5 como sea que el manejo del conjunto se realiza a través de la funda protectora y no existe vinculación profunda entre la funda y la base ocurre que tanto al conectar como al desconectar los modelos conocidos sufren cambios de posición mutua la funda manejada por el operador y las clavijas que quedan retenidas o han de introducirse en sus alojamientos traduciéndose todo ello en el torcido, desconectado y en definitiva en un pésimo rendimiento de utilización del conector al producirse desperfectos y desconectados frecuentes que obligan a su reparación o sustitución.

10 Estas desventajas vienen obviadas por el presente Modelo con el que se logra siempre y en todas ocasiones un perfecto acoplamiento y desacoplado sin perjudicar los elementos integrantes y más delicados del conector
15 puestos que los mismos vienen protegidos solidariamente por su inclusión en una masa moldeada sobre los mismos que evita cualquier posibilidad de juego entre la parte manejada y las clavijas propiamente dichas.

20 Este conector comprende esencialmente una pieza unitaria moldeada que comprende en su interior un injerto sobre el cual se ha procedido a una operación de moldeo para incluirlo en su interior de una masa de material aislante cuyo injerto es portador de las correspondientes clavijas
25 de conexión y de los conductores a las mismas unidos de tal suerte que de la pieza unitaria moldeada tan solo sobresalgan las citadas clavijas, así como la prolongaciones

BAD ORIGINAL



de los conductores correspondientes una parte inicial de los cuales se encuentran, por lo tanto incorporados y formando unidad insertada dentro de la misma masa moldeada y aislante que recubre los extremos internos de las clavijas, todo ello de modo que no sea separables entre sí los elementos portadores de las clavijas del resto de la pieza que recubre y protege dichas porciones internas de las clavijas, aumentando con ello la resistencia mecánica del conector al proporcionar un empotramiento absoluto de sus partes integrantes.

De acuerdo con este Modelo queda previsto que el injerto portador de las clavijas sea una pieza de material dieléctrico y resistente portador a ambos lados de la misma de unas clavijas metálicas y de unos salientes y/o entrantes en los que, durante la fase de moldeo subsiguiente, en la que se recubre y solidariza dicho injerto en el interior de la masa de moldeo que configure externamente el conector, tan solo sobresalgan las extremidades externas de las clavijas antes mencionadas quedando sus extremos internos que están unidos a los extremos de los conductores salientes del conector, completamente incorporados y formando conjunto con la citada masa de material aislante, preveyéndose asimismo que, en la zona de salida de los conductores y durante la operación de moldeo antes aludida queden los mismos ventajosamente envueltos en forma solidaria con una prolongación ligeramente flexible pero igualmente moldeada con el mismo material aislante cuya pro-



longación protege la zona de salida antes mencionada contra esfuerzos de tracción y torsión confiriéndole mayor aptitud para resistir dichos esfuerzos en evitación del fácil seccionamiento de los conductores en dicha zona.

5 Con el fin de facilitar la buena comprensión del Modelo se adjuntan unos diseños que corresponden a un modo de realización del Modelo, tomado como mero ejemplo, entendiéndose que dicho ejemplo no tiene en absoluto carácter limitativo, puesto que si bien se ha representado un conector bipolar, constituido por una clavija plana y otra redonda, 10 este mismo tipo de conector es perfectamente aplicable, sin variaciones alguna de su esencialidad reivindicada, a un conector de una o de varias clavijas tanto redondeadas como planas o de cualquier combinación y número de estas clavijas de acuerdo con la especial utilización que haya 15 de tener el conector. Lo mismo puede decirse de la forma externa del conector representado puesto que es evidente que la configuración geométrica o volumétrica dada al recubrimiento moldeado sobre el injerto es susceptible de muchas 20 variantes, diferentes a la representada, sin que tal variación pueda afectar el objeto esencial del Modelo que nada tiene que ver con una forma externa concreta.

25 En los dibujos se ha representado un tipo de conector perfeccionado del género preconizado, bipolar en este caso, correspondiendo las figuras 1 y 2 a sendas vistas en secciones diametrales perpendiculares entre sí del mencionado conector.

BAD ORIGINAL



5 Según puede apreciarse en estos diseños, el conec-
tor representado comprende una pieza unitaria moldeada-10-
que comprende en su interior un injerto -11- sobre el
cual se ha procedido a una operación de moldeo para in-
cluirlo en el interior de una masa de material aislante,
10 cuyo injerto -11- es portador de las correspondientes
clavijas - 12- -13- de conexión y de los conductores
-14-15 a las mismas unidos por soldaduras -14₁-15₁-, de
tal suerte que de la pieza unitaria moldeada -10- tan
solo sobresalgan los extremos -12₁-13₁- externos de las
citadas clavijas así como las prolongaciones de los con-
ductores -14-15-, una parte inicial de los cuales -14₂-
-15₂- se encuentran, por lo tanto, incorporados y formando
15 unidad insertada dentro de la misma masa moldeada y ais-
lante que recubre los extremos internos -12₂- 13₂- de las
clavijas, todo ello de modo que no sean separables entre
sí los elementos portadores de las clavijas -12-13- del
resto de la pieza -10- que recubre y protege dichas porció-
nes internas de las clavijas, aumentando con ello la resis-
tencia mecánica del conector al proporcionar un empotra-
20 miento absoluto de sus partes integrantes.

El injerto -11-, portador de las clavijas -12-13-,
comprende una base -16- de material dieléctrico y resis-
tente portador a ambos lados de la misma de una clavi-
25 jas metálicas y de unos salientes -16₁- y/o entrantes
en los que, durante la fase de moldeo subsiguiente, en la

BAD ORIGINAL



5 que se recubre y solidariza dicho injerto en el interior de la masa de moldeo que configura externamente el conector se solidarizan plenamente con la masa moldeada sobre el injerto -11- y tan solo sobresalen las extremidades externas -12₁-13₁- de las clavijas -12-13- antes mencionadas quedando sus extremos internos -12₂-13₂- que están unidos a los extremos -14₁-15₁- de los conductores salientes -14-15- del conector, completamente incorporados y formando conjunto con la citada masa de material aislante.

10 Asimismo en la zona de salida de los conductores -14-15- y durante la operación de moldeo antes aludida quedan los mismos ventajosamente envueltos en forma solidaria con una prolongación ligeramente flexible -17- pero igualmente moldeada con el mismo material aislante, 15 cuya prolongación -17- protege la zona de salida antes mencionada contra esfuerzos de tracción y torsión confiriéndole mayor aptitud para resistir dichos esfuerzos en evitación del fácil seccionamiento de los conductores en dicha zona.

20 Descrito suficientemente en que consiste este Modelo de acuerdo con el ejemplo de realización no limitativo y si tan solo enunciativo de los diseños anexos, se comprende que 25 podrán introducirse en el mismo cualesquiera modificaciones de detalle se estimen convenientes siempre que su esencialidad no quede alterada, a cuyo fin se declara de novedad en España las siguientes reivindicaciones que constituyen la

BAD ORIGINAL



NOTA REIVINDICATORIA

5 CONECTOR ELECTRICO, caracterizado porque comprende
 esencialmente una pieza unitaria moldeada que comprende
 en su interior un injerto sobre el cual se ha procedido
 a una operación de moldeo para incluirlo en el interior
10 de una masa de material aislante cuyo injerto es portador
 de las correspondientes clavijas de conexión y de los
 conductores de las mismas unidos de tal suerte que de
 la pieza unitaria moldeada tan solo sobresalgan las ci-
15 tadas clavijas así como las prolongaciones de los con-
 ductores correspondientes una parte inicial de los cua-
 les se encuentran, por lo tanto incorporados y forman-
 do unidad insertada dentro de la misma masa moldeada y
 aislante que recubre los extremos internos de la clavija
20 todo ello de modo que no sean separables entre sí los
 elementos portadores de las clavijas del resto de la
 pieza que recubre y protege dichas porciones de las cla-
 vijas, aumentando con ello la resistencia mecánica del
 conector al proporcionar un empotramiento absoluto de sus
 partes integrantes.

25 CONECTOR ELECTRICO, según la anterior reivindicación,
 en el que se prevé que el injerto portador de las
 clavijas sea una pieza de material dieléctrico y resis-
 tente portador a ambos lados de la misma de unas clavi-
 jas metálicas y de unos salientes y / o entrantes en los
 que, durante la fase de moldeo subsiguiente, en la que
 se recubre y solidariza dicho injerto en el interior de

BAD ORIGINAL

25 MAR



la masa de moldeo que configura externamente el conector, tan solo sobresalgan las extremidades externas de las clavijas antes mencionadas quedando sus extremos internos que estan unidos a los extremos de los conductores salientes del conector, completamente incorporados y formando conjunto con la citada masa de material aislante, preveyéndose asimismo que, en la zona de salida de los conductores y durante la operación de moldeo antes aludida queden los mismos ventajosamente envueltos en forma solidaria con una prolongación ligeramente flexible pero igualmente moldeada con el mismo material aislante cuya prolongación protege la zona de salida antes mencionada contra esfuerzos de tracción y torsión confiriéndole mayor aptitud para resistir dichos esfuerzos en evitación del fácil seccionamiento de los conductores en dicha zona.

3ª. " CONECTOR ELECTRICO "

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la memoria descriptiva que antecede y que consta de ocho hojas escritas a máquinas por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.

MADRID, 25 de Marzo de 1.970

JORGE VILASECA

P.P.

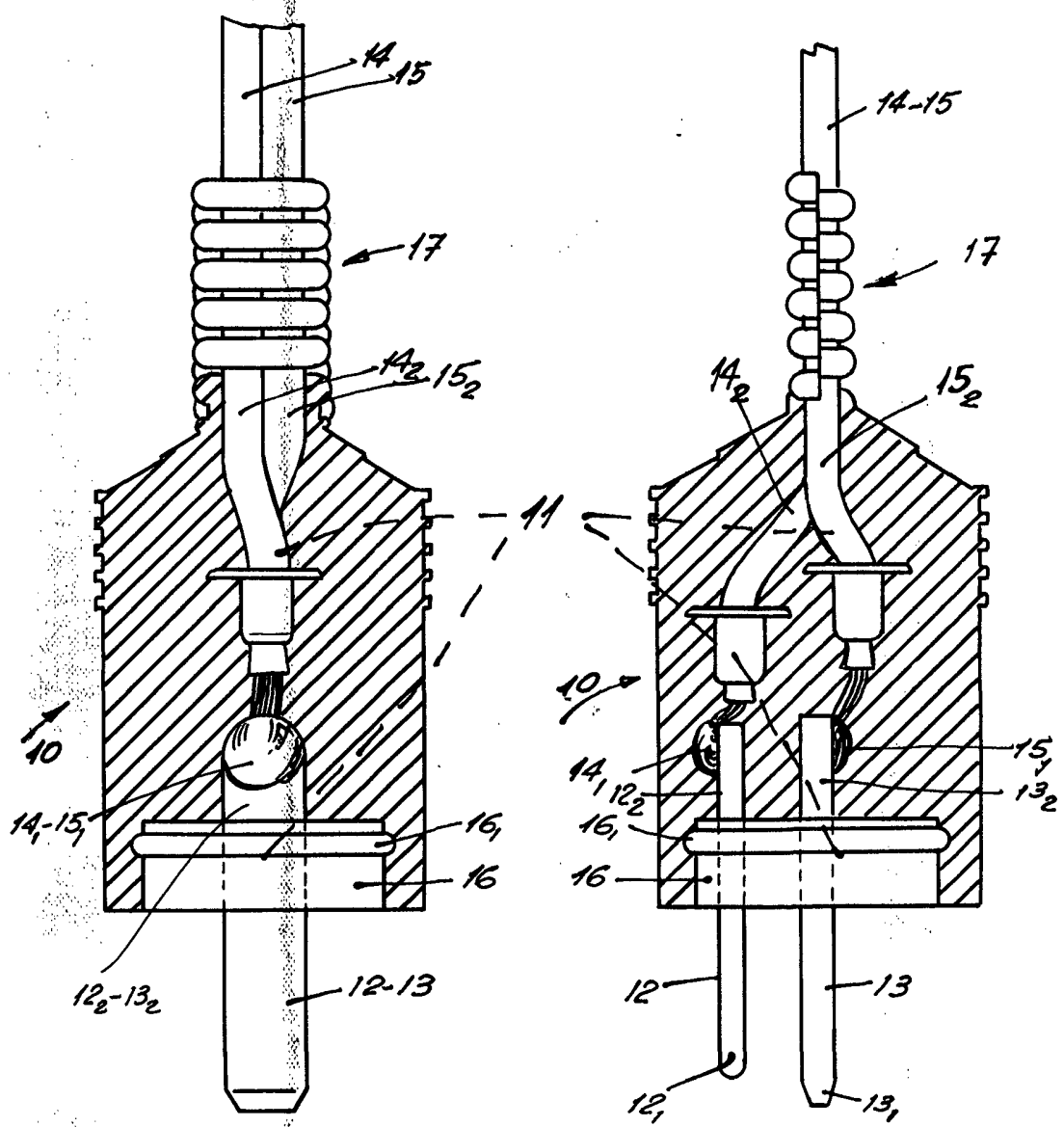


FIG. 1

FIG. 2

Madrid. 25 de Marzo de 1.970
f.a. JORGE VILASECA
p.p. *[Signature]*

ESCALA VARIABLE