



PATENTE DE INVENCION

por veinte años

a favor de Don José Manuel VEI-
GA García de Castro, de naciona-
lidad española, residente en Barcelona, Avenida del Ge-
neralísimo Franco, número 359, p o r :

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CASQUILLOS PARA
LAMPARAS ELECTRICAS"

MEMORIA DESCRIPTIVA

- 1 Hasta ahora se han venido construyendo los casqui-
llos para lámparas eléctricas metálicas, pareciendo ello
indispensable. Ello complica la fabricación de lámparas,
en particular por las dificultades que ofrece la fija-
5 ción del tal casquillo a la lámpara, fijación muchas ve-
ces imperfecta, ya que es corriente observar que la am-
polla gira respecto del casquillo, lo que determina la
rotura del borne de contacto y la inutilización de la lám-



para:

El procedimiento de fabricación de casquillos objeto de la presente patente es fundamentalmente distinto. Se caracteriza por el empleo, como material constituyente del mismo, de material precisamente aislante (se sobreentiende aislante eléctrico), tal como vidrio, porcelana, bakalita, trolita u otra resina sintética u otro material análogo moldeable.

Con objeto de poder establecer los contactos precisos, se hará que queden incrustadas en la masa aislante unas laminillas o piezas metálicas.

Al efecto, para la realización del procedimiento, se proveerán moldes, contrafigura de la deseada para el casquillo, y en ellos se moldeará la masa aislante indicada, ya sea vertiendo en ellos la misma fundida, si se trata de vidrio, porcelana u otra substancia análoga, fluida o pastosa, ya rellenando los mismos con polvos y prensando en caliente, si se trata de bakalita u otra resina sintética, y, sostenidos por los propios moldes, pero de manera que al practicar el desmoldeo queden libres de los mismos, se dispondrán las laminillas o elementos metálicos destinados a quedar incrustados en la masa aislante. La parte de estas piezas metálicas que sobresalga podrá, después, ser limada, si así conviniera.

Además, y para la mejor fijación de la ampolla al casquillo, se proveerán, de preferencia, los moldes de manera que se forme en la boca del casquillo un reborde y en él unas muescas, a fin de que al fundir el borde de la ampolla para practicar la soldadura, quede el conjunto perfectamente unido e inmovilizado, tanto en sentido longitu-



dinal como en el de giro.

Para fijar ideas nos referiremos a los dibujos adjuntos, que representan unos ejemplos de casquillos realizados de acuerdo con el procedimiento que nos ocupa. En ellos:

5 Figura 1 es una vista exterior de un casquillo tipo rosca:

 Figura 2 una vista exterior de un casquillo tipo bayoneta:

10 Figura 3 un corte axial de un casquillo rosca con las piezas metálicas de contacto:

 Figura 4 un detalle de una de estas piezas de contacto:

 Figura 5 un corte axial de un casquillo con otra disposición de piezas de contacto:

15 Figura 6 una perspectiva de una de estas piezas de contacto:

 Figura 7 un detalle de la pieza de contacto de fondo:

 Figura 8 un corte axial de un casquillo tipo bayoneta, con las piezas de contacto:

20 Figura 9 un detalle de estas piezas de contacto:

Además las figuras 1 y 2 se han completado con un rebatimiento de la boca del casquillo, alrededor de un diámetro, viéndose la mitad de dicha boca.

25 El casquillo podrá ser de tipo rosca, 1, o de tipo bayoneta, 2, y exteriormente no se diferencian de los ordinarios, salvo en la naturaleza de su material constituyente, pues se podrán adaptar a los portalámparas ordinariamente empleados. Circunstancialmente podrán diferenciarse, además, por la presencia de un reborde 3, en su boca, con muelas 4, para la mejor unión del casquillo y la ampolla:

30



4. ASD

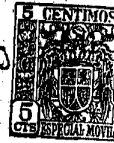
Interiormente, en cambio, referiéndose concretamente al tipo rosca, presenta, incrustadas en su masa 5, aislante, unas piezas metálicas, a las que deben soldarse, con una gota de estaño por ejemplo, los electrodos-bornes terminales del filamento de la lámpara; una de ellas, 6, para el contacto de fondo y otra, 7 (figura 5), para el contacto con la rosca lateral del portalámparas. La primera pieza de contacto puede afectar la forma de disco con taladro central que puede verse en la figura 7, en corte diametral y en planta, y la otra puede afectar la forma indicada en la figura 4 (en dos vistas, frontal y de perfil), siguiendo un borde 8 la forma de la rosca exterior del casquillo, sobresaliendo un algo de ella para el mejor contacto y presentando un extremo arrollado según 9 (figura 4) formando como un tubito rudimentario, a propósito para pasar a su través el electrodo terminal del filamento y penetrar en él la gota de estaño para su soldadura.

Como variante puede afectar la pieza 7 la forma de espira de hélice (figuras 5 y 6) (perspectiva la primera de la laminilla y corte axial del casquillo, con ella aplicada, la segunda): En este caso, cortada la laminilla en forma de corona y dado un corte radial a la misma, se separan los bordes resultantes, hasta dar la forma helicoidal. Uno de sus extremos puede arrollarse dándole la forma de tubito 9 para paso y soldadura del electrodo-borne del filamento. El canto externo 10 de la laminilla sigue entonces la línea periférica de una espira del casquillo, sobresaliendo un algo de ella, y el contacto se establece a lo largo de ella.

Si el casquillo es tipo bayoneta (figura 8) se incrustan en su masa las piezas 11 (figura 9) que forman también

como unos tubitos 12 para paso y soldadura de los electro-





como unos tubitos 12 para pase y soldadura de los electrodos y unas aletas 13 para el contacto con el portalámparas; además se proveen topes 14 de guía para la bayoneta, cuyos topes pueden consistir también en tubitos y servir ellos mismos para establecer los contactos:

Por lo demás en la realización práctica del procedimiento que nos ocupa, puede variar todo cuanto revista carácter accesorio o circunstancial relativamente a la esencialidad del mismo:

N O T A

SE REINVINDICA :

1 - Procedimiento para la fabricación de casquillos para lámparas eléctricas, en conformidad al cual se moldea, dándole la forma deseada para el casquillo, una masa de material aislante y se disponen unas laminillas metálicas destinadas a quedar aprisionadas en la masa aislante:

2 - El indicado procedimiento, caracterizado por el empleo de un material aislante para la constitución del casquillo, cual material puede ser vidrio, porcelana, bakalita u otra resina sintética u otro material análogo moldeable:

3 - El indicado procedimiento, caracterizado en que se disponen, sujetos o apoyados en el molde, unas laminillas u otros elementos equivalentes, metálicos, que quedan aprisionadas por la masa aislante, al moldear ésta, y que están destinados a establecer los contactos con los electrodos-bernes del filamento de la lámpara:



4 - El indicado procedimiento, en conformidad al cual se dispondrá, de preferencia, el molde de manera que se determine la formación de un reborde en la boca del casquillo, reborde destinado a facilitar y fijar la unión e soldadura de la ampolla con el casquillo:

5 - El indicado procedimiento, en conformidad al cual se dispondrá, de preferencia, el molde de manera que se determine la formación, en el reborde citado en la reivindicación precedente, de unas muescas, destinadas a imposibilitar el giro relativo de la ampolla respecto el casquillo:

6 - Como caso particular del procedimiento reivindicado, aplicable en particular a casquillos tipo rosca, el en que se dispone sujeta por el molde una laminilla metálica, destinada a quedar incrustada en la masa moldeada, según un plano axial del casquillo, cuya laminilla presenta arrollado un extremo, formando como un pequeño tubito rudimentario, por el que pueda hacerse pasar uno de los electrodos-borne del filamento de la lámpara y hacer penetrar a su través la gotita de estaño u otro material de soldadura:

7 - Como caso particular del procedimiento reivindicado, aplicable en particular a casquillos tipo rosca, el en que se dispone sujeta por el molde una laminilla metálica, destinada a quedar incrustada en la masa moldeada, cuya laminilla, cortada en forma de corona y con un corte radial y desplazados axialmente sus bordes, se adapta a la forma de una espira de hélice, acorde con la de la rosca exterior del casquillo, habiéndose además arrollado un extremo de la laminilla para formar un tubito rudimentario para paso de uno de los electrodos-borne del filamento de la lámpara y



penetración de la gotita de estaño u otro material de soldadura:

5 8 - Como caso particular del procedimiento reinventado, aplicable en particular a casquillos tipo bayoneta, el en que se disponen, sujetas por el molde, dos piezas metálicas, destinadas a quedar incrustadas en la masa moldeada, cada una de las cuales forma como un pequeño tubito con valonas en sus extremos, a cuyo través puede hacerse pasar el correspondiente electrodo-berna del filamento de la lámpara y la gotita de estaño u otro material para su soldadura:

10 9 - Procedimiento para la fabricación de casquillos para lámparas eléctricas:

15 Consta la presente Memoria Descriptiva de siete hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 7 y con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco y de dos hojas con dibujos, anexas:

20 Barcelona, 4 de Agosto de 1942
P.A.



FIG.1

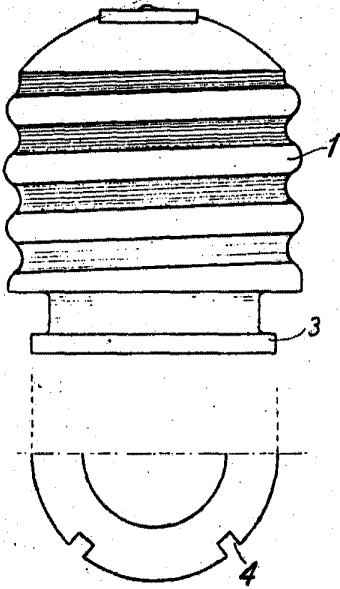


FIG.2

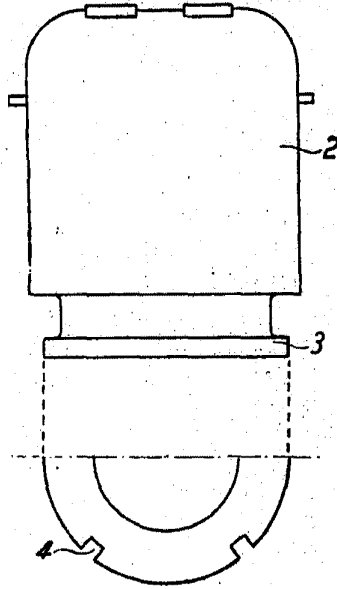


FIG.3

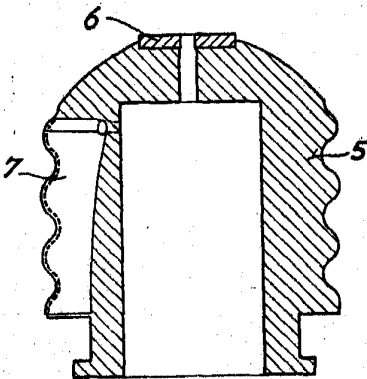
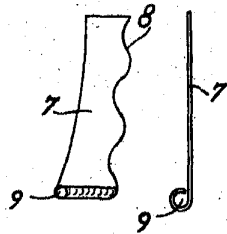


FIG.4



ESCALA VARIABLE

Barcelona y agosto 1942
P. A.

[Handwritten signature]

FIG. 5

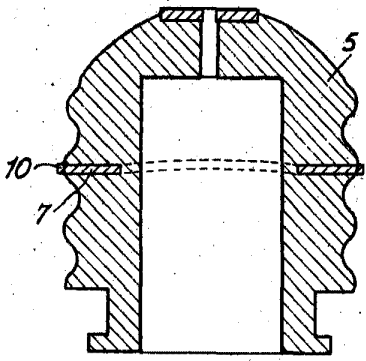


FIG. 6

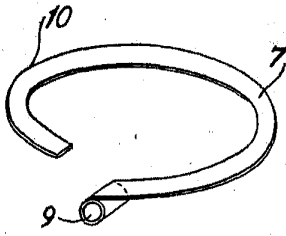


FIG. 7

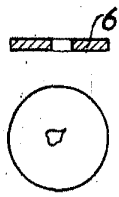


FIG. 8

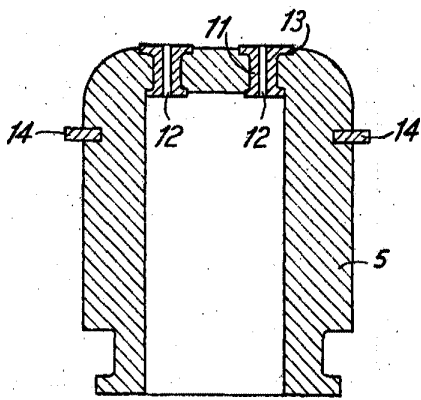
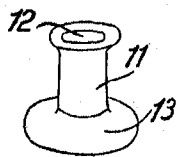


FIG. 9



ESCALA VARIABLE

Barcelona 9 de junio 1842
P. a.
[Signature]