

P. 4.280 ;

Aff. 1434

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

170927



170927

6 SEP. 1945

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de SOCIÉTÉ ANONYME DE PARTICIPATIONS APPAREILLAGE  
GARDY, entidad suiza, establecida en 14, Faubourg de l'Hôpital,  
Neuchâtel, SUIZA, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE CLA-  
VIJAS PARA CARTUCHOS FUSIBLES".

=====

En los cartuchos fusibles conocidos las clavijas se  
cortan de varillas de secciones transversales circulares.  
Uno de sus extremos constituye la parte macho de una clavi-  
ja. Este extremo es vaciado en una parte de su longitud  
y hendido según generatrices con objeto de darle cierta elas-

5



1945

170927

5 ticidad radial, que permite la realización de un buen contacto eléctrico entre las partes hembra y macho del enchufe. En viertos casos (para aumentar la presión específica en los puntos de contacto), la superficie exterior de la clavija está abombada.

10 En su otro extremo la clavija tiene un dispositivo de fijación que permite sujetarlo permanentemente sobre la materia aisladora del cuerpo del cartucho fusible. Este dispositivo está constituido en general por un hombro y una rosca en la cual se monta una tuerca de apretamiento. Es evidente que la fabricación de estas clavijas con sus tuercas es relativamente cara, y lo mismo ocurre con el montaje y la fijación de la clavija sobre el cuerpo del cartucho fusible.

15 Ahora bien: los cartuchos fusibles son artículos de gran consumo que no pueden funcionar más que una sola vez, y por tanto deberían ser muy baratos. A esto se añade el hecho de que la recuperación de las clavijas de los cartuchos fusibles que han funcionado es también un trabajo oneroso, porque el roscado debe en general limpiarse y repasarse para retirar de él el yeso u otro ingrediente utilizado para efectuar el cierre estanco del cartucho fusible. Además, la superficie de las clavijas está en general oxidada, de manera que es preciso limpiarlas, y rehacer su acabado (niquelado). De hecho esta recuperación no es económica y no puede conducir al resultado que se busca, a saber:

20

25

Una reducción importante del precio de coste de las clavijas y de su montaje en los cartuchos fusibles.

El presente invento tiene por objeto una clavija pa-



1945

170927

ra cartucho fusible que tiene en uno de sus extremos, que constituye la parte macho para el enchufe, un cuerpo hueco cuyas paredes están hendidas para hacerlas elásticas. Esta clavija tiende a eliminar los inconvenientes citados por el hecho de que tiene una pieza de contacto que es de una pieza con dicho cuerpo hueco y órganos de anclaje destinados a retener y a inmovilizar la clavija en posición sobre el cartucho fusible.

El dibujo anexo muestra esquemáticamente y a título de ejemplo una forma de ejecución de una clavija para cartucho fusible.

La figura 1 es una vista en perspectiva de una clavija recortada en una hoja y fabricada por enrollado y combadura.

La figura 2 es una vista de la clavija representada en la figura 1 montada en el cuerpo de un cartucho fusible que tiene dos elementos, uno de los cuales está arrancado en parte.

En la forma de realización representada en el dibujo, la clavija se fabrica por recorte y doblez partiendo de una hoja, pero es evidente que una clavija según el invento puede también fabricarse por corte y fresado partiendo de una barra.

Uno de los extremos, 1, de la clavija que constituye la parte macho de un enchufe, presenta un cuerpo hueco de secciones circulares y cuyas paredes están hendidas longitudinalmente para darles cierta elasticidad radial. El extremo posterior de este cuerpo hueco está aplanado, y una parte de sus paredes se suprime de manera que no subsistan más que



170927

dos paredes planas 2 paralelas entre sí. Estas paredes están destinadas a colocarse en alojamientos de forma correspondiente practicados en una de las paredes del cuerpo del cartucho fusible. Estas paredes están curvadas a escuadra en sentido opuesto una a otra formando unas garras 3 y 4 destinadas a aplicarse sobre la pared interior del cartucho fusible.

Finalmente, una de estas paredes, la 3, está doblada por segunda vez en escuadra, de manera que su parte final, opuesta al cuerpo hueco, constituya una pieza de contacto 5 destinada a recibir los extremos de los hilos fusibles del cartucho.

La clavija descrita con referencia a la figura 1 está dispuesta para colocarse en un cartucho fusible cuyo cuerpo de materia aisladora está constituido por dos elementos -a-, -b- (figura 2). Del examen de esta figura 2 se ve sin más que el montaje de una clavija según el invento en el cartucho fusible es extremadamente fácil y rápido.

En efecto, basta colocar las paredes en hendiduras correspondientes previstas en cada uno de los elementos. Entonces la clavija es mantenida contra todo desplazamiento angular por las paredes alojadas en hendiduras 6 y contra todo desplazamiento axial por las partes 3, 4, dobladas en escuadra, que cooperan con la pared interna 7 del cartucho fusible, por una parte, y por otra parte por el extremo del cuerpo hueco que topa contra una parte 8 de la pared exterior del cartucho fusible. Así, después de montar los dos elementos que constituyen el cuerpo del cartucho fusible, las clavijas se hacen automáticamente solidarias de este último. De he-



170927

ocho las partes 2, 3 y 4 de la clavija constituyen órganos de anclaje,

Una clavija según el invento puede también hacerse por corte partiendo de una barra o de una varilla. En este caso los órganos de anclaje pueden estar constituidos por dos caras planas fresadas en el extremo del cuerpo hueco. En cambio la pieza de contacto puede estar constituida por una simple prolongación de secciones transversales circulares. Tal clavija puede fácilmente utilizarse en cartuchos fusibles que tengan un cuerpo de una sola pieza. En efecto, basta prever una luz de anchura correspondiente al grueso de la clavija en el lugar del fresado de ésta, terminando dicha luz en una abertura de dimensiones suficientes para permitir el paso de la pieza de contacto.

Después de colocar la clavija, la abertura y las partes de la luz que quedan libres pueden, por ejemplo, enyesarse, si es necesario, para inmovilizar en su posición y solidarizar la clavija con el cuerpo del cartucho fusible.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Suiza el 5 de febrero de 1945, bajo el número 99, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto de Propiedad Industrial.

-o- N O T A -o-

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España por VEINTE años, son los siguientes:

1º - Mejoras introducidas en la fabricación de cla-



170927

-6 3

5 vijas para cartuchos fusibles que tienen en uno de sus extremos, que constituye la parte macho de un enchufe, un cuerpo hueco cuyas paredes están hendidas para hacerlas elásticas, caracterizadas por el hecho de que dicha clavija tiene una pieza de contacto que es de una pieza con el cuerpo hueco, y órganos de anclaje destinados a retener y a inmovilizar la clavija en posición sobre el cartucho fusible.

2º - Mejoras introducidas en la fabricación de clavijas para cartuchos fusibles.

10 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de seis hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 6 SEP. 1945

P. A.

Alberto de Elizaburu

Por Poder



170927

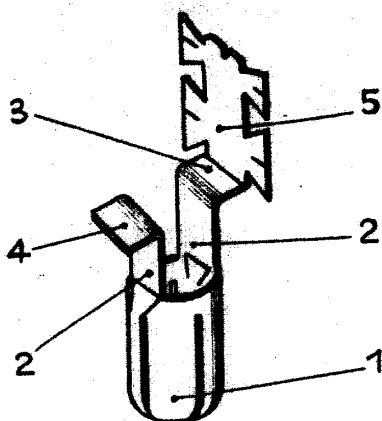


Fig. 1

*Handwritten signature or mark.*

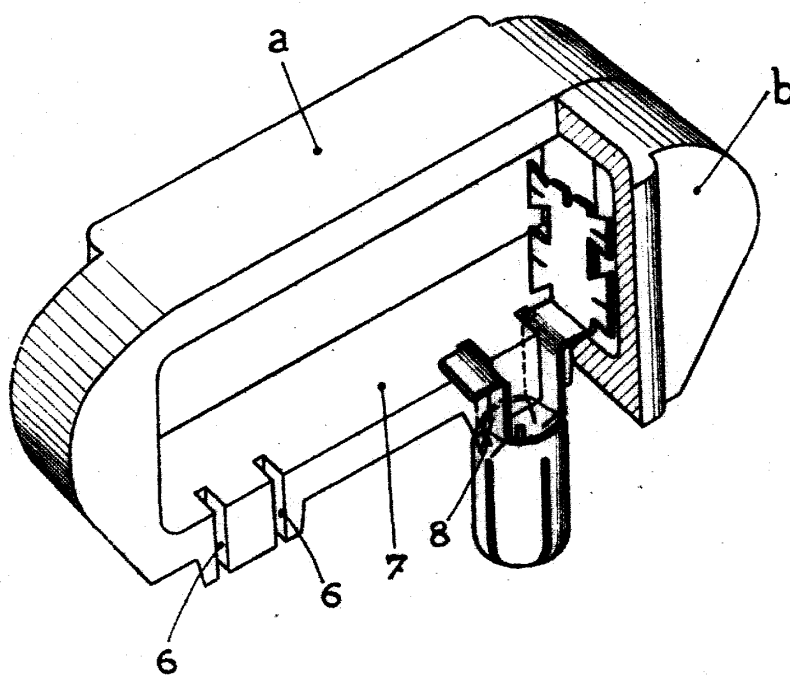


Fig. 2