



184913

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

a favor de la sociedad española RADIOMANUFACTURAS  
R. H. A., LTDA., domiciliada en Barcelona, Pasaje  
Toledo, 11, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACIÓN Y  
FIJACIÓN DE TERMINALES PARA CONEXIONES ELÉCTRICAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un proce-  
dimiento para la formación y fijación de terminales  
para conexiones eléctricas, especialmente para las des-  
tinadas a aparatos radiotelefónicos, mediante el cual  
se consigue mayor seguridad en el montaje de los acce-  
sorios eléctricos, los cuales a menudo presentan ave-  
rías que única y exclusivamente radican en la poca es-  
tabilidad y movilidad perjudicial de los bornes.

5.

El presente procedimiento salva el indicado in-  
conveniente, ya que las plaquitas que constituyen los  
terminales de unión a los distintos conductores, quedan

10.



fijadas de un modo indeformable en el cuerpo del accesorio, sin tener que recurrir a la soldadura, como se emplea usualmente.

- Consiste esencialmente en dar a las plaquitas
5. terminales una forma semicilíndrica a partir de la mitad de su longitud. Una vez introducida dicha plaquita por su parte arqueada en un orificio cuya abertura sea algo menor que la sección de la zona no curvada de la plaquita, se procede a la distensión de la región semicilíndrica, con lo cual se obtiene un ajuste perfecto
10. al ocupar la plaquita desarrollada la misma sección que el paso del orificio del accesorio.

- Para la mejor comprensión de la presente patente, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título
15. de ejemplo, se representa un caso práctico de realización de una plaquita terminal, construída según el procedimiento objeto de la invención.

- En dicho dibujo, la figura 1 es una vista en perspectiva de una plaquita terminal de las características
20. apuntadas; y la figura 2 muestra el modo de colocación y fijación de la mencionada plaquita.

- Esta es metálica de forma rectangular y presenta dos zonas -1- y -2-, la primera curvada y la segunda plana totalmente. Tanto la región semicilíndrica -1-
25. como la plana -2-, están provistas de las muescas o entrantes -3-, destinadas al arrollamiento y soldadura del conductor.

La colocación y fijación de estas plaquitas ter-

18 49 13



minales son muy sencillas, como se deduce del examen de la figura 2.

5. En los orificios rectangulares -4- de la placa -5- de un accesorio eléctrico determinado (soporte de bobinas, terminales del chasis, potenciómetros, etc.) se introduce la plaquita por su zona semicilíndrica -1-. Es de señalar que la sección del orificio -4- es algo menor que la de la región -2- de la plaquita terminal, al efecto de que una vez distendida la -1- en el interior del propio orificio, se obtenga un ajuste perfecto entre ambos elementos.

10. Una vez desarrollado el semicilindro que forma la plaquita, ya no se precisa medio alguno de fijación entre esta última y el soporte del accesorio eléctrico, ya que la distensión del primero da lugar a la ocupación total de la longitud del orificio rectangular -4-, en el que queda fuertemente retenido.

15. A continuación se procede al doblado de la región -2- de la plaquita terminal si el accesorio ha de colocarse sobre una superficie plana. Las conexiones pueden efectuarse fácilmente y sin temor al aflojamiento de los mencionados terminales.

20. Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones, tanto absolutas como relativas, de las plaquitas terminales construídas según el procedimiento descrito, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.



N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

5. 1. Procedimiento para la formación y fijación de terminales para conexiones eléctricas, que se caracteriza por el hecho de que las plaquitas o láminas terminales tienen una zona arqueada o semicilíndrica a partir de la mitad aproximadamente de su longitud total, de tal modo que la zona restante quede totalmente plana, estando provistas dichas zonas de muescas o entrantes  
10. destinados al arrollamiento y soldadura del conductor.

15. 2. Procedimiento para la formación y fijación de terminales para conexiones eléctricas, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que en los orificios rectangulares de la placa de un accesorio eléctrico determinado, se introduce la plaquita descrita por su zona semicilíndrica, siendo la sección del orificio algo menor que la de la zona de la plaquita terminal a fin de que, una vez distendida en el interior del propio orificio, se obtenga un ajuste perfecto.

20. 3. Procedimiento para la formación y fijación de terminales para conexiones eléctricas, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que una vez desarrollado el semicilindro que forma la plaquita, como queda ocupada la total longitud del orificio  
25. rectangular en el que queda fuertemente retenido, no se



02 AGG

precisa ningún otro medio de fijación, procediéndose a continuación al doblado de la zona de la referida plaquita terminal, si el accesorio ha de colocarse sobre una superficie plana.

5. 4. Procedimiento para la formación y fijación de terminales para conexiones eléctricas.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 2 de agosto de 1948.

RADIOMANUFACTURAS R. H. A., LTDA.

p.a.

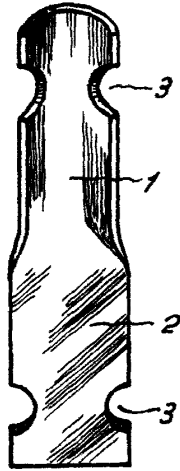


Fig. 1

184913

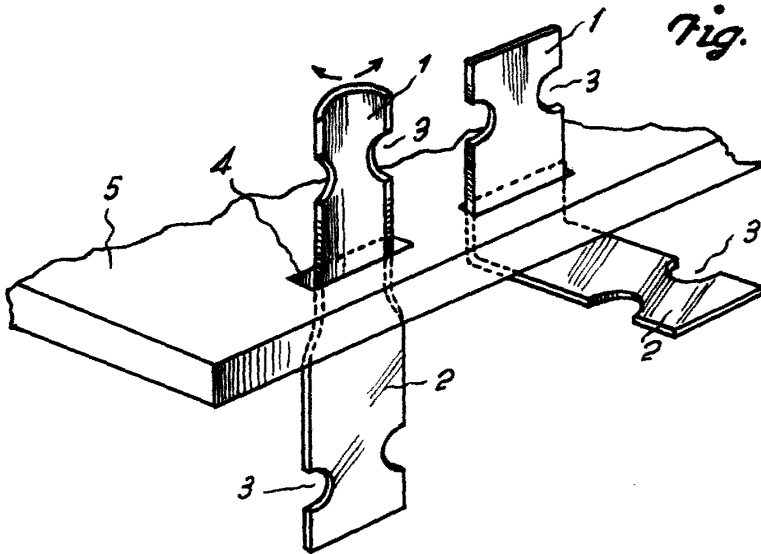


Fig. 2

Barcelona, 2 Agosto 1948  
Radiomanufacturas R.H.A. Ltda.  
p.a.

J. FONTE