



203650

203650

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Don Antonio RIPOLL FERRANDIS

de nacionalidad española

residente en Barcelona, calle Ali-Bey, 113

por:

"NUEVO SISTEMA DE FABRICACION DELBLINDAJE ENTRE
PATILLAS PARA PORTALÁMPARAS DE TUBOS ELECTRÓN-
COS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención está destinada a ga-
rantizar a su concesionario la explotación exclusiva de un
nuevo sistema de fabricación del blindaje entre patillas
para portalámparas de tubos electrónicos, mediante el cual
6. se facilitan las operaciones pertinentes, se reduce el con-
sumo de material y se abarata, en su consecuencia, el arti-
culo acabado.

Hasta el momento actual, los tubos metálicos que cons-
tituyen el blindaje entre patillas en los portalámparas men-



de tabique reparador entre las patillas del referido portalamparas. El remate del tubo, formado por el sector tubular de menores dimensiones indicado, puede recibir los correspondientes orificios para facilitar la conexión del conductor que parte de las patillas.

El conjunto del tubo de blindaje es obtenido en dos operaciones principales, que son el troquelado inicial de la lámina, con los cortes necesarios para determinar las tres zonas que lo componen, y el doblado de las dos extremas para formar, por simple y parcial superposición de la propia lámina, los dos sectores tubulares, uno de los cuales ha de introducirse en el núcleo refractario y el otro ha de actuar de refuerzo para dar mayor rigidez a toda la pieza.

Para la mejor comprensión de la presente Memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan solo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del nuevo sistema de fabricación del blindaje objeto de la invención.

En dicho dibujo, la Fig. 1 es una vista de la lámina con la que se formará el tubo de blindaje; la Fig. 2 muestra en perspectiva el tubo terminado; la Fig. 3 es una sección transversal por la zona ocupada por las aletas laterales; y la Fig. 4 corresponde a una vista del tubo de blindaje colocado en el núcleo de material aislante o refractario del portalamparas.

Para llevar a cabo el sistema objeto de la invención se parte de una lámina metálica de material adecuado, en la cual, una vez recortada por troquelado o análogo, quedan formadas las tres zonas principales (1), (2) y (3), prolongándose la segunda en los sectores (4), que constituirán las aletas laterales del blindaje.



En la zona extrema (3), que es de menor anchura que las otras dos (1) y (2), se practican los orificios (5), destinados a facilitar la conexión de los conductores de unión entre blindaje y patillas.

5. La zona central (2) queda delimitada por los cortes (6) y (7), obtenidos durante el troquelado de la lámina explicada.

Una vez preparada la lámina básica tal como muestra la Fig. 1, se procede a doblar los sectores (1), (2) y (3), quedando el conjunto en la forma representada en la fig. 2. Las dos

10. zonas extremas (1) y (3) constituyen unos tubos, en los que la lámina que los forma queda asegurada por la propia tensión del material y gracias a la superposición parcial de sus bordes.

En el centro del conjunto figura una región semicilíndrica o en media caña (2), de la que parten lateralmente las aletas (4).

15. La forma de esta parte media puede apreciarse claramente en la sección de la Fig. 3.

La parte media (2) viene reforzada por las dos contiguas (1) y (3), las cuales dan al conjunto la conformación tubular y proporcionan resistencia a la flexión al sector intermedio

20. en media caña (2).

Como se desprende de lo explicado, bastan solamente dos operaciones principales para obtener la pieza o tubo de blindaje, que son el troquelado originario para recortar la lámina y el doblado subsiguiente de los sectores (1) y (3).

25. Debe señalarse que las aletas laterales (4) corresponden al desarrollo de un arco circular mayor que un cuadrante de circunferencia de los tubos (1) y (3) a los fines de que aquéllas puedan poseer una anchura apropiada a la separación de las patillas (8), Fig. 4, aseguradas en el núcleo de material refractario (esteatita o análogo) (9).
- 30.



La colocación del tubo de blindaje en el precitado núcleo aislante puede apreciarse claramente en la Fig. 4. El sector (1) se introduce en el conducto central (10) de aquel núcleo (9), asegurándose en el mismo por medio de remachado de la base (11). En la base ocupada por las patillas (8) se sitúan entre ellas las aletas laterales (4) dependientes de la zona semicilíndrica media (2), quedando rematado el conjunto por el sector menor asimismo tubular (3), provisto de los orificios (5) para conexión de los conductores de unión con las correspondientes patillas (8). Estas aletas (4) forman un tabique metálico de separación, que es lo que constituye el blindaje para eliminar las capacidades parásitas del portalámparas.

Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones del tubo de blindaje obtenido de acuerdo con el sistema expuesto, máquinas empleadas para su preparación y demás elementos de fabricación utilizados, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

20.

N O T A

REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

1ª.- Nuevo sistema de fabricación del blindaje entre patillas para portalámparas de tubos electrónicos, que consiste esencialmente en partir de una lámina metálica de material y dimensiones adecuadas, la cual, mediante troquelado o por otro medio similar, es recortada para constituir en ella tres zonas principales, de las cuales las dos extremas son de diferente altura y de igual anchura, mientras que la intermedia

30.



es de mayor anchura que aquellas, separando estas tres zonas unos cortes transversales que permitirán el ulterior doblado en forma de tubo de los dos sectores extremos, mientras que la región intermedia estará formada por una zona

5. semicilíndrica o en media caña, de radio igual al de los tubos extremos, y dos aletas laterales planas, cuyo desarrollo geométrico es ligeramente superior al de un cuadrante de los tubos contiguos, practicándose en la zona tubular de menor anchura los oportunos orificios para conexión con los conductores de unión con las patillas del portalámparas.

10.

2ª.- Nuevo sistema de fabricación del blindaje entre patillas para portalámparas de tubos electrónicos, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que el tubo de blindaje se coloca en el núcleo de material

15. aislante o refractario que forma el portalámparas introduciendo en el conducto central del mismo la zona tubular de mayor longitud, la cual se asegura en aquel núcleo mediante remachado o análogo, quedando en la base ocupada por las patillas de dicho portalámparas las aletas que obran de tabique

20. separador, y viniendo rematado el conjunto por la zona tubular menor provista de los indicados orificios de conexión.

3ª.- NUEVO SISTEMA DE FABRICACIÓN DEL BLINDAJE ENTRE PATILLAS PARA PORTALÁMPARAS DE TUBOS ELECTRÓNICOS.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de seis páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y vá acompañada de una hoja de dibujos aclarativos.

Madrid, 23 de Mayo de 1952

P. A.

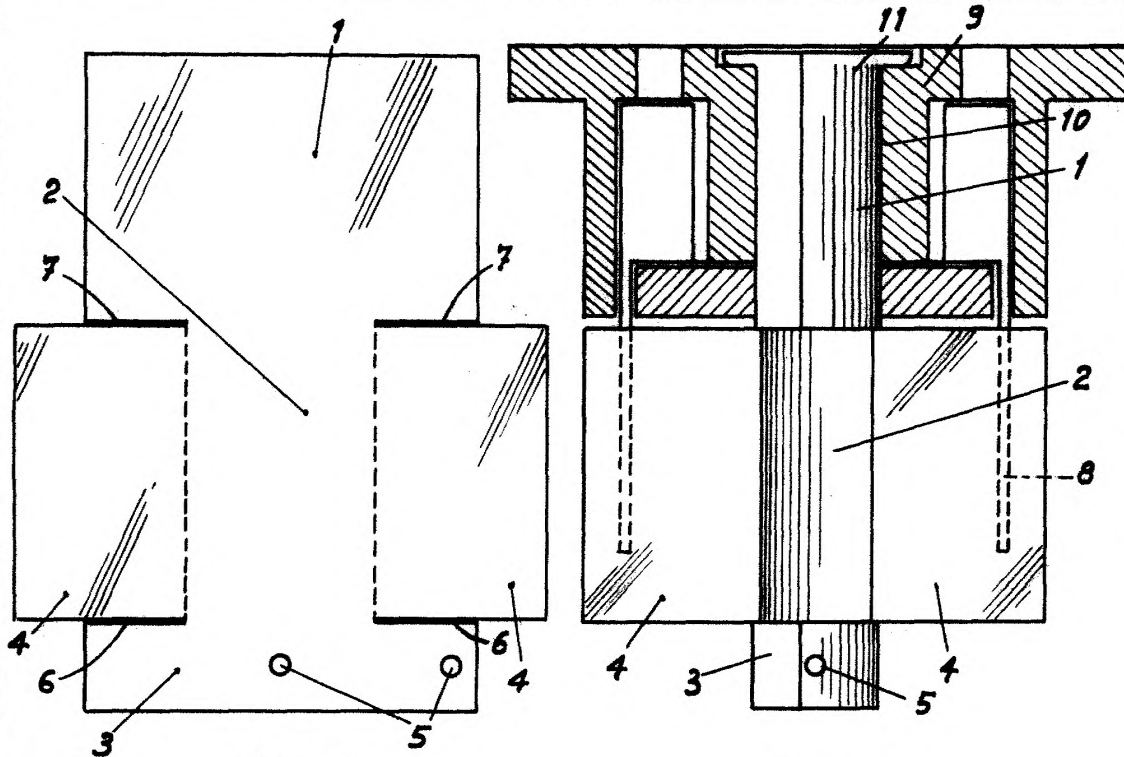


Fig. 1

Fig. 4

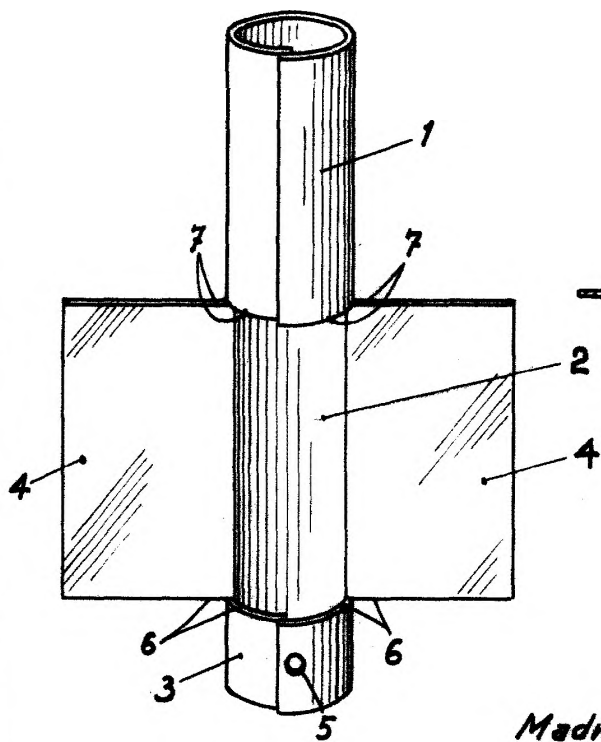


Fig. 2

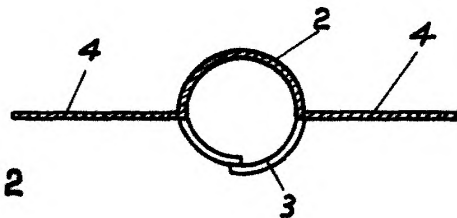


Fig. 3

Madrid 2 de mayo de 1952

P. A.

Escala variable