



10 JUN 1914

204514

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

a favor de Don JOSE M^a RISTOL TRABAL, Don JOSE BUSQUETS TRENCH y Don ELEUTERIO MASSONS FONT, todos de nacionalidad española, residente el primero en San Justo Desvern (Barcelona), Carretera Real, 10, y los dos últimos en Barcelona, Calle Viladecans, 9 y Calle Regás, 18, respectivamente, por "NUEVO SISTEMA DE FABRICACIÓN DE CASQUILLOS PARA LÁMPARAS ELÉCTRICAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo sistema de fabricación de casquillos para lámparas eléctricas, mediante el cual se simplifican las operaciones para su formación, obviándose los inconvenientes que presentan los procesos hasta ahora conocidos, en los cuales, debido a la naturaleza de los materiales a trabajar, se requieren operaciones complicadas, realizables, únicamente mediante instalaciones costosas y de rendimiento relativamente bajo.

10 JUN 1954

204514



5. El nuevo sistema objeto de la invención prescinde de aquellos complicados elementos fabricándose el casquillo a base de un material plástico adecuado, el cual, en la fase de su moldeo, que puede ser por prensado o por inyección, es conformado directamente con el fileteado exterior que corresponde a la rosca de paso universal. En la base cerrada del casquillo se incorpora durante el propio moldeo un disco metálico, que constituirá el contacto central para uno de los terminales de la lámpara.

10. Una vez finalizado el moldeo, el casquillo se complementa con un contacto lateral, formado por una lengüeta o pestaña metálica, que se sitúa entre los filetes de la rosca exterior formada en el propio cuerpo del casquillo. Mediante un conducto interior, es factible el establecer de este modo el contacto con el restante terminal de la lámpara eléctrica.

15. En el proceso de fabricación de este casquillo pueden disponerse varias de estas pestañas o lengüetas, las cuales se colocarán convenientemente distribuidas por entre los filetes de la rosca.

20. El sistema no sólo se extiende a la fabricación de casquillos de rosca universal, sino, que el mismo puede aplicarse a casquillos de diferente tipo, tales como casquillos de ajuste a bayoneta. En este caso, durante el moldeo del cuerpo de material plástico que constituye el cuerpo del casquillo se adicionan a la masa de sus paredes unos topes metálicos para retención del casquillo en el portalámparas correspondiente, incorporándose, al igual que en

25.



10 JUL 5

204-4

el caso anterior, dos o más discos metálicos para los terminales de la lámpara. Todos estos discos así como la base del casquillo, están perforados al efecto de dar paso a los conductores, que se fijarán en aquellas piezas metálicas mediante una gota de soldadura.

5.

Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representan unos casos prácticos de realización del sistema objeto de la invención.

10.

En dicho dibujo, la figura 1 corresponde a la fase de moldeo del casquillo; la figura 2 muestra este casquillo a su salida del molde; la figura 3 permite apreciar la colocación del contacto lateral; y la figura 4 es una vista de un casquillo de ajuste a bayoneta, obtenido con el mismo sistema.

15.

La conformación del cuerpo del casquillo -1- puede realizarse mediante el molde -2- y contramolde -3- o bien recurriendo a la inyección, empleando siempre para obtener dicho cuerpo -1- un material plástico adecuado, de elevado coeficiente dieléctrico y resistencia térmica.

20.

En esta fase del moldeo queda determinado el casquillo -1- teniendo su base -4- abierta y la opuesta -5- cerrada, provista ésta de una prolongación troncocónica -6-, en cuya masa se incorpora un disco metálico -7-, que estará

25.

destinado a actuar para uno de los contactos del casquillo. Igualmente queda formado en esta misma operación conformadora el filete exterior -8-, en este caso concreto de paso universal y equivalente al del correspondiente porta-



2045 4

lámparas;

Una vez finalizado el moldeo, el casquillo -1- presenta la forma representada en la figura 2.

La última operación a que se somete el casquillo -1- es la que le dota del contacto lateral, que está formado por una o varias lengüetas o pestañas -9-, las cuales, después de atravesar la pared del casquillo, sobresalen de la misma por entre los filetes -8- de la rosca exterior. Dichas lengüetas se conectan a través de un conductor interno -10- con un remache -11- dispuesto en las proximidades de la boca del casquillo, a cuyo remache se unirá el terminal -12- de la lámpara, mientras que el terminal -13- restante de la misma se conectará al disco metálico -7- mediante una gota de soldadura -13-.

Debe indicarse que el orden de operaciones descrito puede invertirse, de acuerdo con las necesidades de la fabricación, siempre que con las mismas se obtenga el resultado explicado, que consiste en formar el casquillo partiendo de un material moldeable, de adecuadas propiedades aislantes, al que se incorporan, en parte durante y en parte después del moldeo, los elementos metálicos precisos para el contacto eléctrico.

En la figura 4 puede apreciarse que el sistema se extiende también a la fabricación de casquillos de tipo diferente del explicado. El representado es un casquillo de ajuste a bayoneta, y en su obtención se ha recurrido igualmente al moldeo del cuerpo -1-, en cuya pared se han empujado durante la primera fase unos pivotes metálicos, que estarán destinados a asegurar el casquillo -1- dentro del



10.11

204514

correspondiente portalámparas.

En la base -5- de este casquillo se han incorporado, al proceder a su moldeo, los discos metálicos -7-, cuyo número dependerá de los terminales de la lámpara.

5. Los restantes elementos son los mismos que se han explicado.

El sistema descrito supone varias ventajas, entre las que cabe citar las siguientes;

10. a) simplicidad de fabricación, toda vez que el moldeo de los casquillos no presenta dificultades de ninguna clase;

b) abaratamiento de las piezas acabadas, por cuanto las mismas pueden obtenerse en serie, ya sea por prensado o por inyección; y

15. c) posibilidad de fabricar casquillos de variado color, incorporando a la masa plástica las cargas o pigmentos necesarios.

20. Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de los elementos empleados para llevar a cabo el sistema explicado, instalaciones complementarias y naturaleza de las piezas metálicas empleadas para obtener la conductividad eléctrica, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

10 JUL



204014

NOTA

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Nuevo sistema de fabricación de casquillos para lámparas eléctricas, que consiste esencialmente en partir, para la formación de aquéllos, de un material aislante adecuado, preferiblemente un material plástico de elevado coeficiente dieléctrico y resistencia térmica, con cuyo material se moldea, ya sea por prensado o inyección, el cuerpo del casquillo, que queda constituido por una pieza cilíndrica abierta por una de sus bases y cerrada por la opuesta, quedando conformado al mismo tiempo el filete exterior o rosca y una prolongación en la base cerrada, en la que se incorpora durante el propio moldeo uno o más discos metálicos destinados a recibir ulteriormente los extremos de los conductores de la lámpara.

2. Nuevo sistema de fabricación de casquillos para lámparas eléctricas, según la reivindicación anterior que se caracteriza por el hecho de que a la salida del molde se dota al casquillo de uno o más contactos laterales, los cuales están constituidos por lengüetas o pestañas dispuestas atravesando la pared del casquillo y sobresaliendo por entre los filetes de la rosca exterior, cuyas lengüetas se conectan a un remache dispuesto en las proximidades del borde del casquillo a través de un conductor interior, de cuyo remache partira'la conexión.

3. Nuevo sistema de fabricación de casquillos pa-

10 JUL

204514



5. ra lámparas eléctricas, según las reivindicaciones 1 y 2 que se caracteriza por el hecho de que cuando los casquillos son del tipo de ajuste a bayoneta, los mismos se fabrican moldeando el cuerpo de material aislante, en cuyas paredes se empotran, durante el moldeo, los pivotes metálicos destinados a inmovilizar el casquillo en el portalámparas, empotrándose igualmente en la base de dicho casquillo los discos metálicos para el contacto eléctrico.

10. 4. Nuevo sistema de fabricación de casquillos para lámparas eléctricas.

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

Barcelona, a 10 de julio de 1952.

José M^e RISTOL TRABAL
José BUSQUETS TRENCH
Eleuterio MASSONS FONT

p.a.

D. JOSÉ, MA RISTOL TRABAL
 D. JOSÉ BUSQUETS TRENCH
 D. ELEUTERIO MASSONS FONT

Foja única

204514

Fig. 1

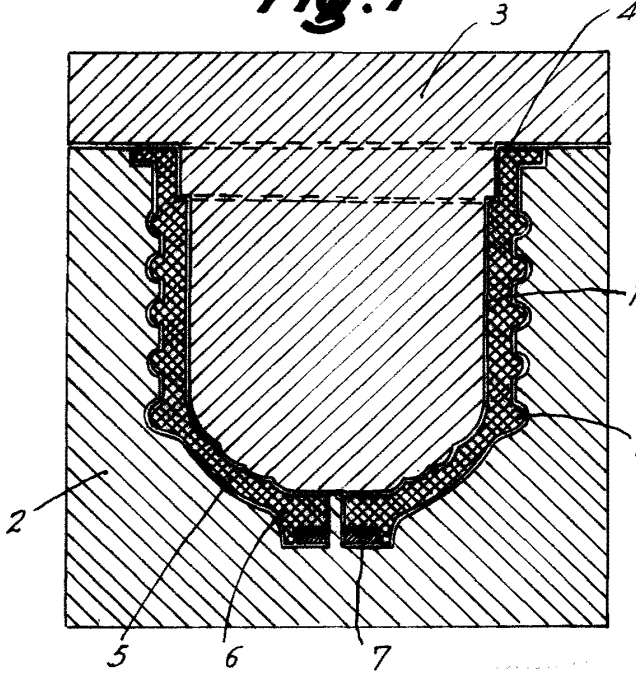


Fig. 3

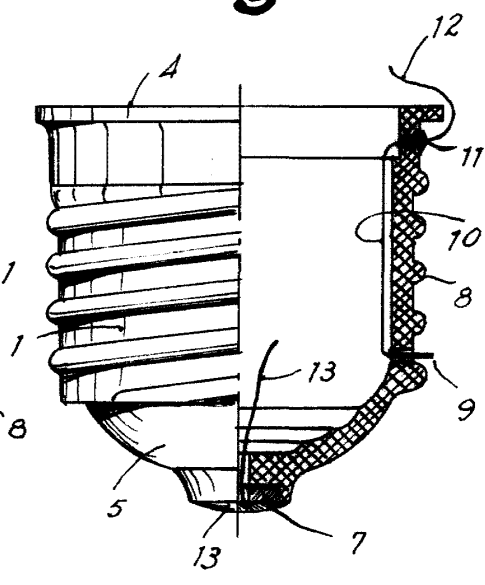


Fig. 2

10 JUL 1952
 5 CENTIMOS
 5 CTS ESPECIAL MORT

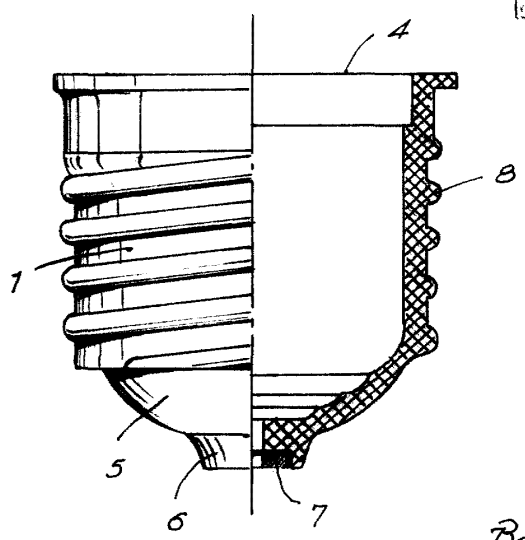
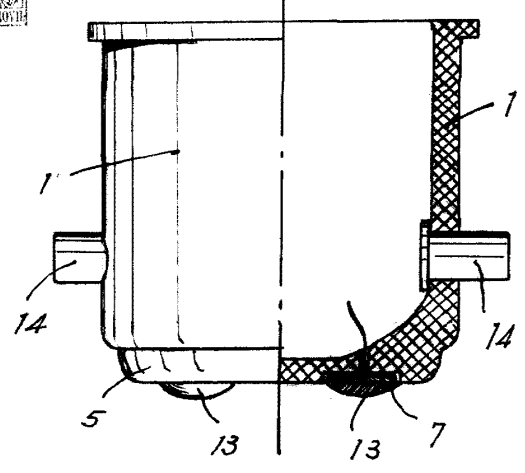


Fig. 4



Barcelona 10 Julio 1952
 José M^o Ristol Trabal
 José Busquets Trench
 Eleuterio Massons Font
 P. a.

[Handwritten signature]