

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

10	ES	11	NUMERO	225338	10	Y
		21				
		22	FECHA DE PRESENTACION	28 DIC. 1976		

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES:	
31 NUMERO	32 FECHA
33 PAIS	
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL H01H
54 TITULO DE LA INVENCIÓN "MORDAZA PORTAFUSIBLE PARA FUSIBLES DE BAJA TENSION Y ALTO PODER DE CORTE".	
71 SOLICITANTE (S) ORMAZABAL Y CIA, S.A.	
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Bº Mendieta -LEMONA- (Vizcaya).	
72 INVENTOR (ES)	
73 TITULAR (ES)	
74 REPRESENTANTE D. FAUSTO SANCHEZ VALLADARES.	

JMR/am.- 6.100.-

1 La presente memoria descriptiva tiene como
fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el pri-
vilegio de explotación industrial y comercial, exclusivo en el
territorio nacional, de un Modelo de Utilidad, de acuerdo con la
5 vigente Legislación, que, como el enunciado indica, se trata de
"MORDAZA PORTAFUSIBLE PARA FUSIBLES DE BAJA TENSION Y ALTO PODER
DE CORTE".

El fusible de alto poder de corte, por su -
funcionamiento sencillo y seguro y su costo económico, se ha con-
10 vertido en elemento muy extensamente usado para la protección de
derivaciones de cable y transformadores en redes de distribución
en Baja Tensión.

Con este motivo se han desarrollado diferen-
tes elementos portafusibles desde el más sencillo, constituido por
15 dos mordazas montadas en aisladores, hasta los desconectores-fu-
sibles en carga, pasando por los portafusibles tripolares y las -
bases tripolares en columna.

En todos los casos el portafusibles dispone
de una mordaza que realiza el contacto eléctrico con la cuchilla
20 del fusible y la correspondiente pala de conexión para el cable o
la pletina que realiza el transporte de la corriente. Ambos elemen-
tos deben ser a su vez unidos entre sí, estableciendo, por tanto,
una superficie de conexión intermedia con el correspondiente aumen-
to de posibilidad de fallo. Las mordazas habitualmente empleadas
25 son de tipo pinza o lira, cuyo comportamiento está muy condiciona-

1 do a lo correctamente que se realicen sobre todo las maniobras de
introducción del fusible, ya que éste, si no se alinea correcta-
mente, puede forzar a la pinza y los muelles por encima de sus -
límites elásticos, dejando una deformación permanente que se tra-
5 duciría en una reducción de la presión de contacto con la cuchi-
lla del fusible y el calentamiento anormal del equipo.

Para resolver estos problemas, se ha desarro-
llado ahora una mordaza portafusible con la que se obtienen las
siguientes ventajas, fundamentalmente;

10 -Construcción en una sola pieza de la pinza
de contacto y de la pala de conexión, eliminando una superficie
de contacto intermedia.

-Imposibilidad de deformaciones permanentes
en la pinza por maniobras incorrectas.

15 Para comprender mejor la naturaleza del in-
vento en el plano adjunto hacemos una representación esquemática
de su utilización, no siendo en absoluto limitativa y suscepti-
ble por ello de las modificaciones accesorias que no alteren las
características esenciales.

20 La figura 1 muestra la pletina de partida -
que constituirá la mordaza.

La figura 2 es una sección en alzado de la
mordaza ya constituida.

25 Las figuras 3 y 4 son respectivas vistas la-
terales y en planta, no habiéndose representado los anillos elás

1 ticos en la figura 4, ni la pieza en "V" en la figura 3.

Las figuras 5,6,7 y 8 muestran una variante de realización, en la misma distribución y correspondencia que las figuras 1,2,3 y 4.

5 El conjunto se construye en una sola pieza a partir de una pletina calibrada (1) de cobre electrolítico con tratamiento térmico para conseguir un nivel adecuado de elasticidad, la cual está convenientemente doseada a estos efectos.

10 Los planos adjuntos representan dos diferentes disposiciones, del mismo diseño básico, no siendo limitativas, sino solamente indicadoras de cómo el diseño puede adaptarse a cualquier diferente forma que se necesite en cuanto a la diferente disposición relativa de la pinza o mordaza propiamente dicha con respecto a la pala de conexión correspondiente.

15 La mordaza propiamente dicha (2) está constituida por un bucle de la pletina (1) de forma básicamente trapezoidal, de modo que presenta un doble juego de pinzas para cada cuchilla del fusible, mientras que el otro extremo determina la pala de conexión (6).

20 El contacto en estas pinzas se realiza en el resalte redondeado de los labios redondeados (3) del vaciado interior (4) de la pletina. aunque el diseño representado en la figura contiene un solo punto de contacto en cada labio, para conseguir mayores intensidades se pueden construir con mayor número de puntos de contacto, modificando el perfil del vaciado.

25

1 El bucle se cierra por medio del remachado (5) del extremo de la pletina con el tramo de unión a la pala de conexión (6).

5 La presión de contacto en las dos pinzas se consigue mediante sendos anillos elásticos (7) sólidamente remachados a los labios de la pinza por medio de los remaches (8).

10 La pieza en forma de "U" (9), cuya base se atornilla a la base del bucle de pletina por dos tornillos (10), que a su vez sirven de anclaje a todo el conjunto, limita en sus alas laterales la posibilidad de apertura del contacto, con lo que se evita la posibilidad de una pérdida de presión en dicho contacto.

15 Las dos orejas horizontales (11) de dicha pieza tope, además de hacer más robusto el tope, tienen unos agujeros roscados (12) a los cuales pueden atornillarse directamente accesorios tales como protecciones aislantes o cámaras apaga-chispas.

20 Descrita suficientemente la naturaleza del presente invento, así como su realización industrial, sólo cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible introducir cambios de forma, materia y disposición en cuanto tales alteraciones no supongan variación sustancial del mismo.

25 El solicitante, al amparo de los Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera posi-

1 ble, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

N O T A

5 El Modelo de Utilidad que se solicita como nuevo en España, por veinte años, de acuerdo con la vigente Legis-
lación, deberá recaer sobre "MORDAZA PORTAFUSIBLE PARA FUSIBLES
DE BAJA TENSION Y ALTO PODER DE CORTE", en todo de acuerdo con -
las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

10 1.- Mordaza portafusible para fusibles de baja tensión y alto poder de corte, caracterizada porque esta -
constituida en una sola pieza mediante una pletina doseada, con -
un extremo libre determinando la pala de conexión, y con el otro
extremo cerrado sobre sí mismo en bucle de forma que unos vacia-
dos de la pletina de partida forman en la cúspide del bucle una
15 división en dos partes o pinzas de amordazado de la cuchilla del
fusible.

20 2.- Mordaza portafusible para fusibles de baja tensión y alto poder de corte, de acuerdo con la anterior
reivindicación, caracterizada porque el vaciado de la pletina ha-
ce determinar en ambas rampas laterales del bucle unos labios -
redondeados amordazantes, tal que el empinzado o el amordazamien-
to de la cuchilla del fusible se puede realizar en cualquiera de
los laterales del bucle, estando remachado en cada lateral del -
bucle un anillo elástico que asegura la presión del contacto.

25 3.- Mordaza portafusible para fusibles de

1
baja tensión y alto poder de corte, de acuerdo con las anteriores
reivindicaciones, caracterizada porque se ha previsto incorporar
en el bucle de la mordaza una pieza ahorquillada de naturaleza -
rígida, cuyas alas quedan escoltando los bordes del bucle para
5
constituirse en tope rígido limitador de la apertura de las par-
tes o pinzas de él, con lo que no puede reducirse la presión del
contacto aunque se traten de hacer maniobras incorrectas de in-
troducción o extracción del fusible; la pieza ahorquillada puede
estar constituida, en una realización preferente, por una pieza en
10 "U" recortada que irá fijada sobre la base del bucle mientras sus
alas escoltan a los bordes de este tanto lateral como superiormen-
te.

15
4.- Mordaza portafusible para fusibles de
baja tensión y alto poder de corte, de acuerdo con las anteriores
reivindicaciones, caracterizada porque la pieza en "U" en funcio-
nes de tope rígido, se puede fijar en el bucle con orientación -
hacia uno u otro lado, para quedar en correspondencia con el la-
teral del bucle que vaya a realizar el amordazado de la cuchilla
del fusible.

20
5.- "MORDAZA PORTAFUSIBLE PARA FUSIBLES DE
BAJA TENSION Y ALTO PODER DE CORTE".

25
Según queda sustancialmente descrito en la
presente memoria descriptiva que consta de ocho hojas mecanogra-
fiadas por una sola cara acompañada de sus correspondientes dibu-
jos.

28 DIC, 1979

Madrid,

El Agente Oficial.

FAUSTO SANCHEZ VALLADARES
P. P.



JESUS IZQUIERDO MARIN

1

5

10

15

20

25

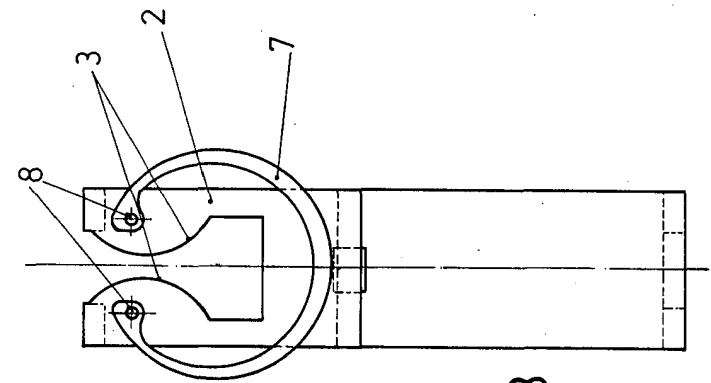
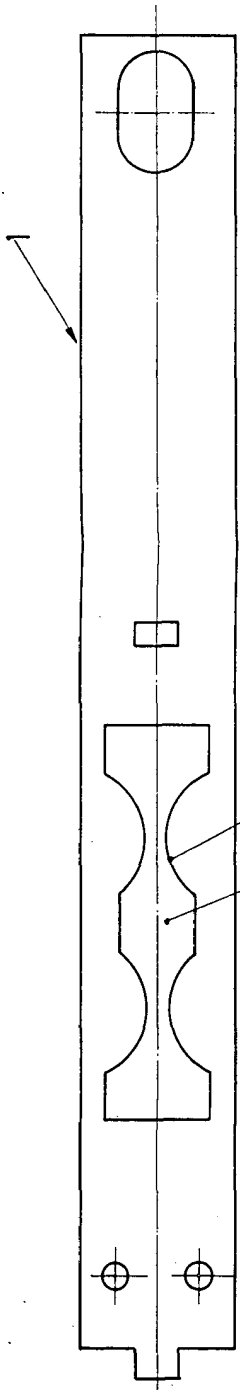


Fig. 1

Fig. 3

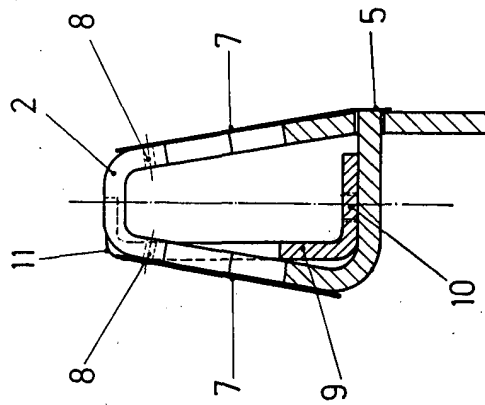


Fig. 2

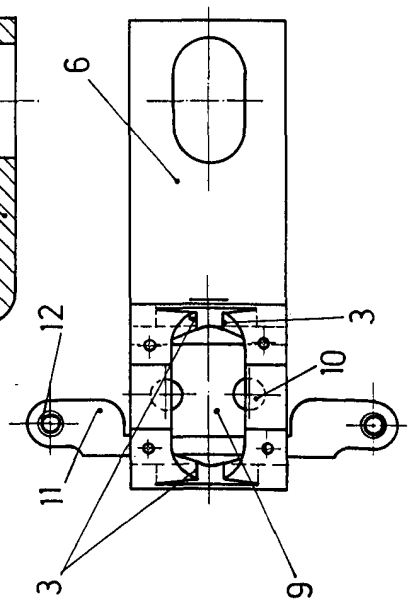


Fig. 4

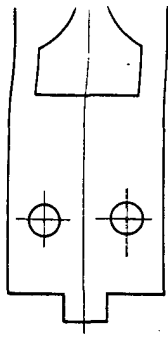


Fig. 6

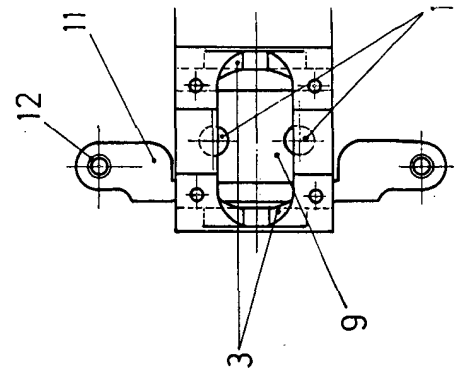
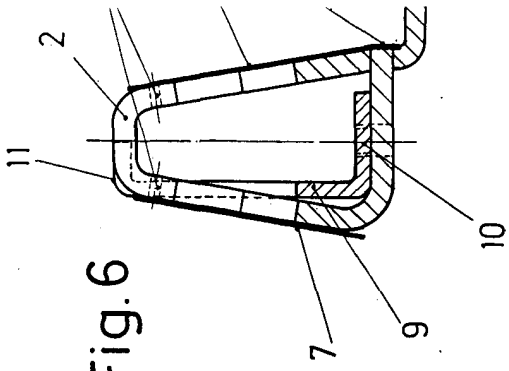


Fig. 5

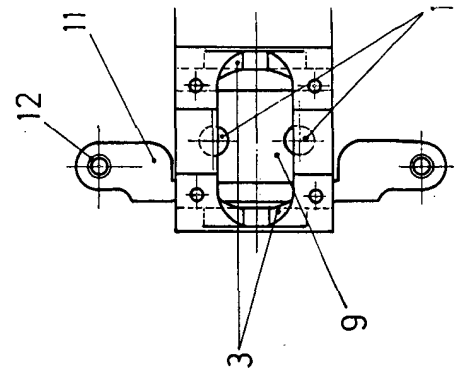


Fig. 8

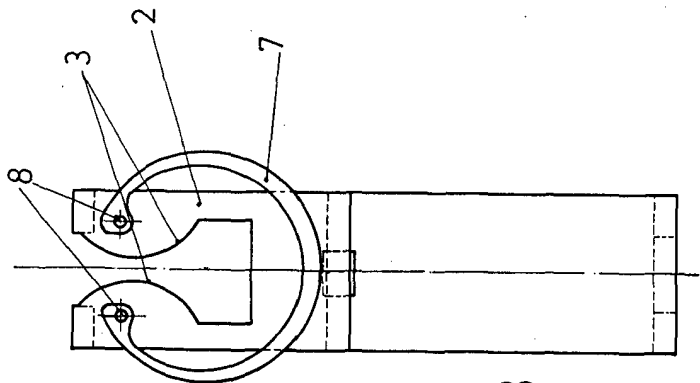
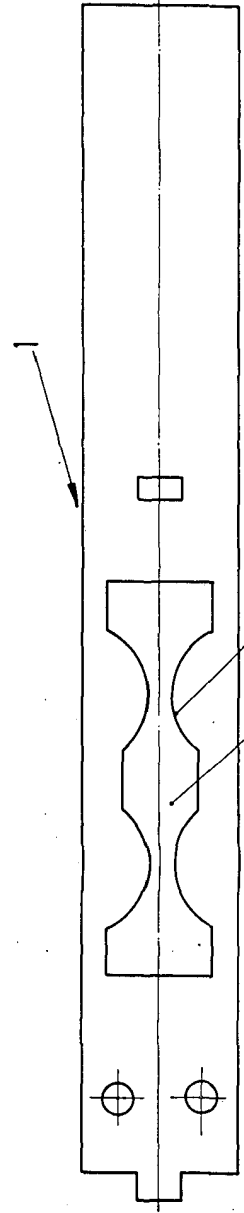
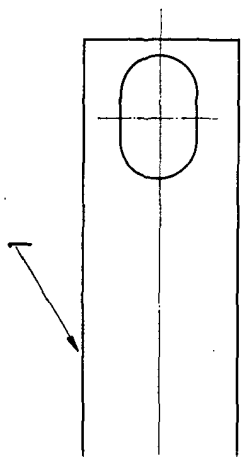


Fig. 5

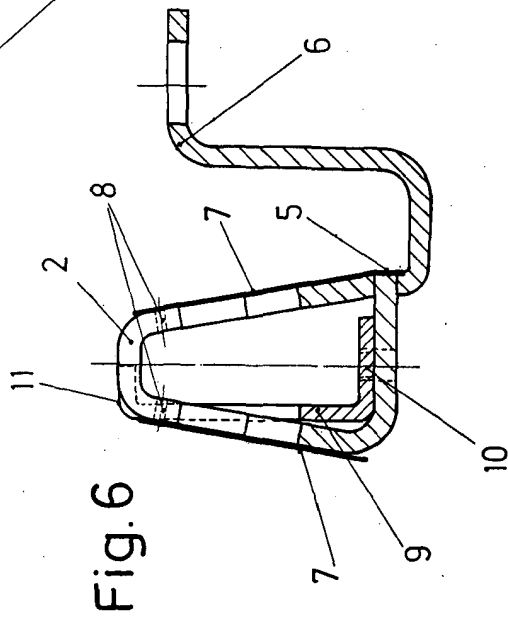


Fig. 6

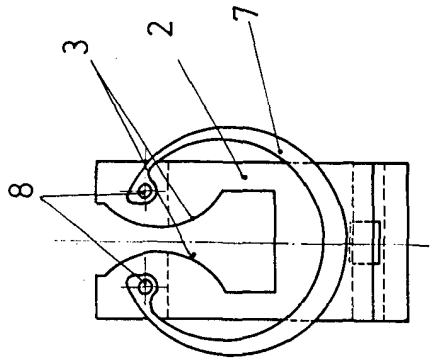


Fig. 7

1.3

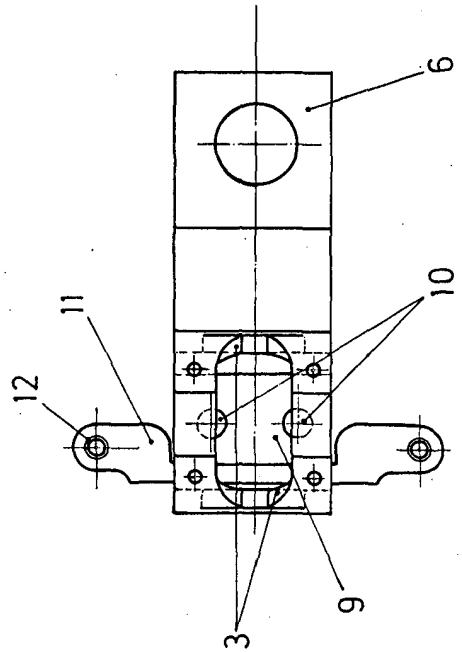


Fig. 8

Escala variable
Madrid

El Agente **28 046, 1976**
FAUSTO SANCHEZ VALLADARES
P. P.

