



Carpeta núm. 4,264.

Expediente núm.

226 880

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

a favor de la razón social

«Hijos de Arturo Simón, S.A.», sociedad española, domici-
5 liada en Olot (Gerona), calle José Ayats, s/n.,

por:

«Procedimiento mejorado de fabricación de pitones, para
contactos de lámparas fluorescentes».

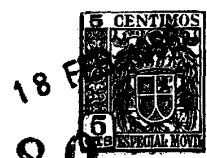
-o00o-

10

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

En el extranjero, más concretamente en Alema-
nia, se viene empleando un procedimiento de fabricación de
pitones, para contactos de lámparas fluorescentes, no prácti-
cado y desconocido en España, motivo por el cual se le rei-
15 vindica como objeto de esta patente de introducción. Según el
procedimiento que se reivindica y que seguidamente se descri-
be, los pitones obtenidos mejoran notablemente sus propieda-
des, en especial su maleabilidad, resultando ser menos frági-
les y más fácilmente remachables al ser fijados a las lámpa-
20 ras; aparte de las ventajas que se aportan a los pitones ob-
tenidos según el procedimiento que nos ocupa, resultan éstos
a un precio de costo inferior a los obtenidos con los proce-

226880



dimientos empleados hasta la fecha, por ser más rápida su obtención.

25 Según el procedimiento mejorado que se reivindica, para la obtención de los pitones se parte de un hilo de latón formando rollo, caracterizándose el procedimiento por las operaciones que se indican a continuación:

30 El hilo de latón es enderezado haciéndolo pasar por entre un par de rodillos que le arrastran y que disponen su extremidad enderezada a la acción de una cuchilla para ser cortado a trozos de la longitud requerida para el pitón.

35 El trozo cortado de hilo de latón, es seguidamente sujetado por una parte de la cuchilla que lo dispone frente a una matriz destinada a configurar el pitón del trozo cortado; a este fin un punzón que se desplaza introduce el trozo de hilo en el interior de la matriz, golpeando seguidamente el punzón al trozo del hilo para darle la preforma cónica
40 característica en uno de sus extremos, y preparar la valona estriada.

Conseguida la preparación citada en el trozo de hilo, el punzón se desplaza de nuevo retirándose para dar lugar a que un segundo punzón le golpee de nuevo y acabe de formar en el trozo de hilo la valona estriada que lo caracteriza,
45 y la forma cónica en uno de sus extremos con lo cual queda terminado el pitón.

Para el retirado del pitón terminado del interior de la matriz, existe un dispositivo extractor que lo empuja y que forma parte de la propia matriz.
50

Después de lo manifestado se comprende que serán susceptibles de variación aquellos detalles de realización

226 880¹⁸



del procedimiento que acaba de concretarse que no influyan en su esencialidad, en su consecuencia para llevar a cabo las di
55 versas operaciones mecánicas que acaban de especificarse y que, en total, constituyen el procedimiento que se reivindica, podrán emplearse las máquinas y aparatos que se tengan por conveniente, si bien en preferencia, podrá emplearse una máquina que automáticamente realice las citadas operaciones, máquina
60 que, de interesar, podrá constituir el objeto de otra patente; como se comprende, el pitón obtenido podrá ser del tamaño más apropiado a las necesidades de cada caso.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta PATENTE DE
65 INTRODUCCION, por espacio de los diez años fijados por la ley, la exclusiva de explotación en España de:

1. Un procedimiento mejorado de fabricación de pi-
tones, para contactos de lámparas fluorescentes, partiendo de un hilo de latón dispuesto en rollo, que esencialmente se ca-
70 racteriza por las siguientes operaciones mecánicas:

a). En que el hilo de latón formando rollo es endere-
zado haciéndolo pasar por entre un par de rodillos que lo arrastran, hasta dejar su extremidad enderezada a la acción de una cuchilla para ser cortado en trozos de la longitud re-
75 querida para el pitón;

b). En que el trozo cortado de hilo de latón es suje-
tado por una parte de la cuchilla que lo dispone frente a una matriz;

c). En que el trozo cortado dispuesto frente a la ma-
80 triz, es introducido en ella mediante un punzón que lo empuja

226 880



y que lo golpea seguidamente para formar en uno de los extremos del trozo de hilo la punta cónica propia del pitón;

d). En que conseguida la punta cónica en uno de los extremos del trozo de hilo, el punzón se desplaza de nuevo
85 retirándose, para dar lugar a que un martillo, neumático por ejemplo, golpee de nuevo al trozo de hilo con un extremo cónico y forme, por estampación, la valona estriada que lo caracteriza;

e). En que obtenido el pitón, es éste retirado del interior de la matriz mediante un dispositivo extractor que forma parte de la citada matriz.

2. Un "Procedimiento mejorado de fabricación de pitones, para contactos de lámparas fluorescentes".

Barcelona, 18 de febrero de 1956.
P.A.

95