



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

19	ES	11	NUMERO	230917	10	Y
		21				
		22				



30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
		H01H	

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
"DISPOSICION PERFECCIONADA EN FUSIBLES DE ALTO PODER DE RUPTURA".	

71	SOLICITANTE (S)
CONDISA, S.L.	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
Licenciado Poza, 52 - BILBAO.	

72	INVENTOR (ES)

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
D. JUAN MORALES VILANOVA.	

MV/am/6.477

1 La presente memoria descriptiva tiene como -
fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privi-
legio de explotación industrial y comercial, exclusivo en el te-
rritorio nacional, de un Modelo de Utilidad, de acuerdo con la
5 vigente Legislación, que, como el enunciado indica, se trata de
"DISPOSICION PERFECCIONADA EN FUSIBLES DE ALTO PODER DE RUPTURA".

 La presente invención tiene por objeto una -
disposición perfeccionada en fusibles de alto poder de ruptura y
más concretamente en la fijación de sus cuchillas, las cuales,
10 en su montaje operativo, han de quedar dispuestas con un enclava-
miento axial en ambos sentidos, con la particularidad de que du-
rante el proceso de montaje y en orden a obtener una notoria sim-
plificación del mismo, es necesario que dichas cuchillas formen
ya, con la respectiva lámina de fusión, una perfecta unidad de -
15 conjunto.

 La disposición preconizada ofrece una solución
que permite hacer efectivas las características mencionadas ante-
riormente, con un montaje de enorme sencillez, tanto en lo que -
respecta a la manipulación de los distintos elementos componentes
20 del fusible, como en lo relativo a los medios a emplear durante di-
cho montaje, consiguiéndose así una muy considerable simplificación
del proceso constructivo del conjunto.

 De acuerdo con todo lo señalado anteriormen-
te y según la disposición preconizada, cada una de las dos cuchi-
25 llas del fusible incorpora en sí misma una pletina que, extendién

1 dose transversalmente, sobresale respecto de los laterales de la
cuchilla, con la particularidad de que una de estas pletinas so-
bresale un menor dimensionado que la otra y presenta sendos tala-
dros fileteados, escoltando a su correspondiente cuchilla.

5 El dimensionado de ambas pletinas guarda re-
cíproca correspondencia con el de las embocaduras de paso que en
sus extremos presenta la cubierta o carcasa aislante del fusible,
todo ello de modo que la pletina de menor dimensionado puede pasar
libremente, a través de estas embocaduras, en tanto que la otra
10 topa directamente en contra de las mismas.

De esta forma y disponiendo a la pletina de
menor dimensionado en relación con una cualquiera de las emboca-
duras de la carcasa, se posibilita el paso libre, por el interior
de ésta, del conjunto formado por ambas cuchillas y la respectiva
15 lámina de fusión, hasta que la otra pletina tope directamente en
contra de la cubierta, momento en el que es suficiente con verifi-
car su apresado entre la propia carcasa y la respectiva tapa, pa-
ra hacer efectiva ya la perfecta fijación de su correspondiente
cuchilla. En lo que respecta a la otra pletina, sus taladros fi-
20 leteados quedan enfrentados a otros tantos orificios que presenta
la otra tapa, estableciendo paso para los respectivos elementos
de atornillado, de modo que mediante estos últimos se solidariza
entre sí a la pletina y a la tapa, haciendo con ello efectiva sin
más la fijación axial de la otra cuchilla.

25 De esta forma, mediante la solución precon-

1 zada se obtiene un sencillo e inmediato anclaje axial de ambas cu-
chillas, con la particularidad de que este montaje ofrece una to-
tal rigidez y consiguiente fiabilidad en el uso del fusible así
constituido.

5 Para comprender mejor la naturaleza del inven-
to en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de
su utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible -
por ello de las modificaciones accesorias que no alteren las ca-
racterísticas esenciales.

10 La figura 1 es una vista en perfil correspon-
diente a la figura 2.

 La figura 2 muestra una vista en alzado de un
fusible, constituido de acuerdo con la solución preconizada.

15 La figura 3 es una vista del perfil contrario
al representado en la figura 1.

 La figura 4 es una vista parcial de la sección
4-4 señalada en la figura 1.

20 La figura 5 muestra en perspectiva y esquemá-
ticamente al conjunto de cuchilla (1) y pletina (12), correspon-
diente al extremo del fusible representado en la figura 4.

 La figura 6 es una vista parcial de la sección
6-6 señalada en la figura 3.

25 La figura 7 es una vista en perspectiva y es-
quemática, como la de la figura 5 pero correspondiente al otro -
extremo del fusible.

1 El objeto de la presente invención es una dis-
posición perfeccionada en fusibles de alto poder de ruptura, según
la cual se mejoran ampliamente las características constructivas
del fusible, en orden a lograr un más sencillo montaje de sus ele-
5 mentos componentes y unas concretamente de su juego de cuchillas
(1 y 8).

Las cuchillas (1 y 8) están formadas por sen-
dos idénticos cuerpos que en relación con su extremo oculto pre-
sentan respectivos vaciados pasantes (20), tal y como se aprecia
10 en las figuras 5 y 7, extendiéndose entre estos extremos la res-
pectiva lámina de fusión (11), que junto con aquellas forma una
perfecta unidad de conjunto.

La cuchilla (1) incorpora transversalmente -
una pletina (12), determinante de sendas palas (15 y 17), de las
15 cuales, la señalada con la referencia (17) presenta un menor di-
mensionado en altura, posibilitándose así su paso a través del
vaciado (20), hasta que la otra pala (15) tope directamente en
contra de la cuchilla (1), ver figura 5, en la que se aprecia -
igualmente como ambas palas (15 y 17), presentan sendos taladros
20 fileteados (16).

Así mismo, la cuchilla (8) incorpora trans-
versalmente otra pletina (19) que, al igual que la de la cuchilla
(1), presenta sendas palas (18 y 19), diferenciándose únicamente
de aquella, en el hecho de que no presenta los taladros filetea-
25 dos (16) y porque sobresale un mayor dimensionado, respecto de los

1 laterales de la cuchilla (8). ver figura 7.

5 Es de señalar que en la determinación de las cuchillas (1 y 8), se parte de una barra continua de perfil trefilado, que se corta a la dimensión de aquellas, a la vez que en este mismo proceso se practican los vaciados pasantes (20), para posteriormente incorporar, mediante golpe de prensa, a las pletinas (12 y 14), de modo que estos conjuntos se determinan según un proceso totalmente automatizado y de gran sencillez.

10 El dimensionado de ambas pletinas (12 y 14) guarda recíproca correspondencia con el que en sus extremos presentan las embocaduras de la cubierta aislante (7) del fusible, de modo que tomando el conjunto de cuchillas (1 y 8), con sus respectivas pletinas (12 y 14) ya incorporadas, así como con la correspondiente lámina de fusión (11), se posibilita el paso libre
15 de la cuchilla (1) por el interior de la cubierta (7), en tanto que la cuchilla (8) y más concretamente su pletina (14) topa en contra de unos rebajes de asiento (13), determinados en las citadas embocaduras de la carcasa (7), ver figuras 4 y 6.

20 De esta forma la pletina (12) queda libre con respecto a la cubierta (7), tal y como se aprecia en la figura 4, en tanto que la pletina (14) establece tope en contra de los asientos (13), siendo suficiente con montar la tapa (10) de este lado, mediante su atornillado (9) a la propia cubierta (7), para
25 que la pletina (14) quede ya perfectamente apresada, determinándose con ello sin más el total enclavamiento axial en ambos sen-

1 tidos de la cuchilla (8). ver figuras 3 y 6.

5 Por otra parte la pletina (12), que queda libre respecto a la cubierta (7), se ubica de modo que sus taladros fileteados (16) permanecen enfrentados a una pareja de taladros existentes en la tapa (5), estableciendo estos últimos paso libre para sendos tornillos (3) que, roscándose en los taladros (16) de la pletina (12), hacen ya efectiva sin más la perfecta solidarización entre esta última y la tapa (5), ver figuras 1 y 4.

10 De esta forma y dado que la tapa (5) va unida a la cubierta (7), mediante los tornillos (2), se establece así el perfecto enclavamiento axial de la cuchilla (1).

15 Es de señalar que entre las pletinas (12 y 14) y sus respectivas tapas (5 y 10), van intercaladas sendas tapillas (21 y 22), de amianto o similar, que colaboran a lograr un perfecto cierre de los extremos de la cubierta (7). ver figuras 4 y 6.

20 Como puede apreciarse la solución preconizada, permite que con unos elementos de gran sencillez constructiva, pueda establecerse de un modo inmediato el perfecto enclavamiento axial, en ambos sentidos, de las cuchillas (1 y 8), en la determinación de un fusible que ofrece una total fiabilidad en su uso.

25 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.

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

5 N O T A

El Modelo de Utilidad que se solicita como -
nuevo en España, por veinte años, de acuerdo con la vigente Legis-
lación, deberá recaer sobre "DISPOSICION PERFECCIONADA EN FUSIBLES
DE ALTO PODER DE RUPTURA", en todo de acuerdo con las siguientes:

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

15 1.- Disposición perfeccionada en fusibles de
alto poder de ruptura, caracterizada porque según la misma cada
cuchilla incorpora una pletina transversal, con la particularidad
de que una de estas pletinas sobresale lateralmente un menor di-
20 mensionado que la otra y presenta sendos taladros fileteados es-
coltando a su respectiva cuchilla, todo ello en orden a que en el
montaje del conjunto de cuchillas y lámina de fusión, quede la
pletina de mayor dimensionado, topando directamente en contra de
la cubierta aislante del fusible, y encajada al rebaje de la misma
para mediante su apresado entre esta última y la respectiva tapa
25 hacer ya efectiva la perfecta fijación axial de su cuchilla; en -
tanto que la otra pletina queda libre respecto a la cubierta, pero
con sus taladros de rosca enfrentados a otros tantos orificios de
paso que presenta la correspondiente tapa, de modo que mediante
atornillado se verifica la solidarización entre esta tapa y la ci-

1 tada pletina, lo que se traduce así mismo en el perfecto enclava-
miento axial de su cuchilla.

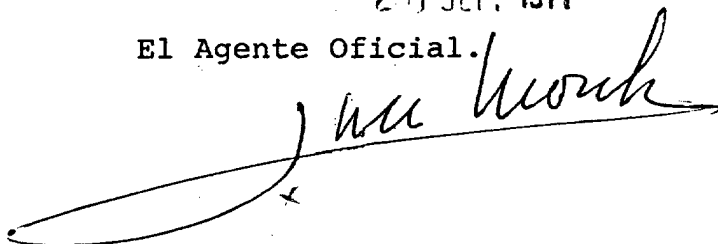
2.- Disposición perfeccionada en fusibles de
alto poder de ruptura, en todo de acuerdo con la anterior reivin-
5 dicación, caracterizado porque según una realización preferente
cada cuchilla, obtenida mediante recortado de una barra continua
de perfil trefilado, presenta en si misma un vaciado pasante para
el encajado a presión, a través de él, de la correspondiente ple-
tina, definiendo esta última sendas palas correlativas, de las
10 que una de ellas, de menor altura, es la que penetra a través del
antedicho vaciado, hasta una posición delimitada por el tope di-
recto que la otra pala establece en contra de la propia cuchilla.

3.- "DISPOSICION PERFECCIONADA EN FUSIBLES DE
ALTO PODER DE RUPTURA".

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

Madrid, 20 SEP. 1977

El Agente Oficial.



20

25

Fig. 1

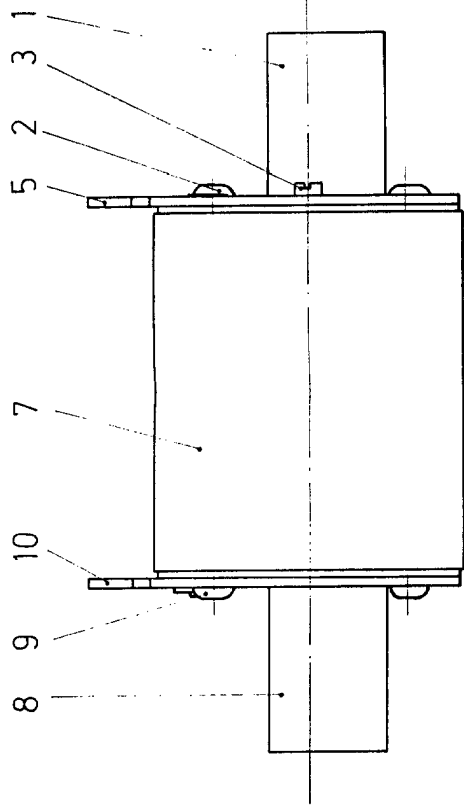
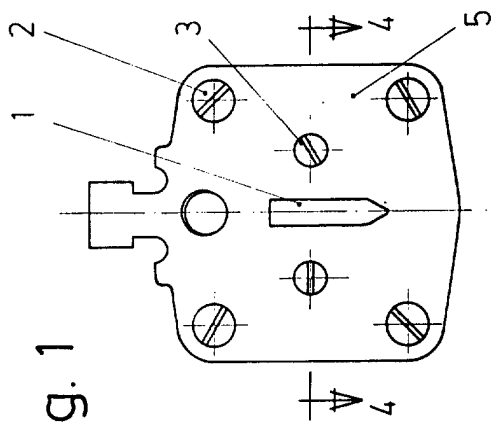


Fig. 2

Fig. 3

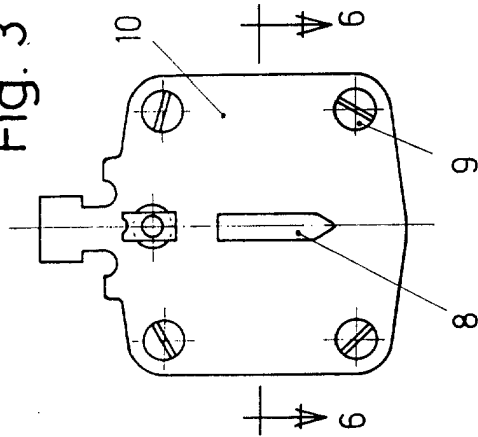


Fig. 4

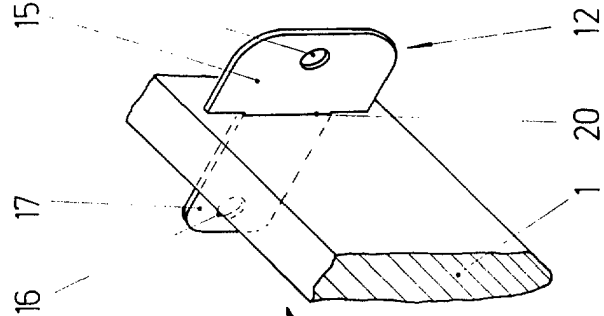
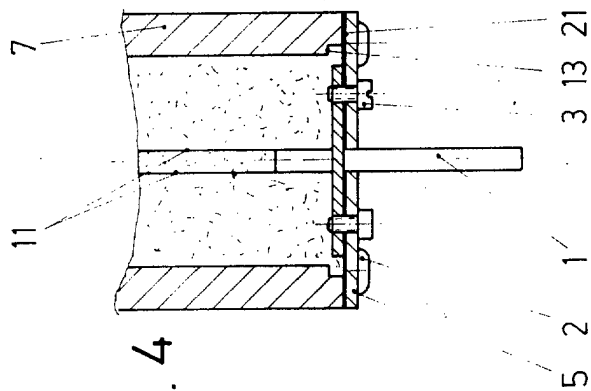


Fig. 5

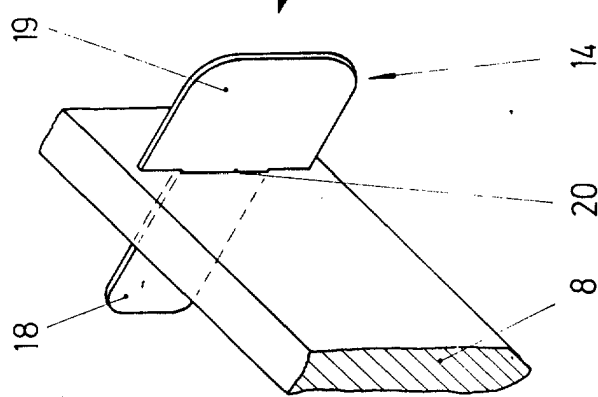
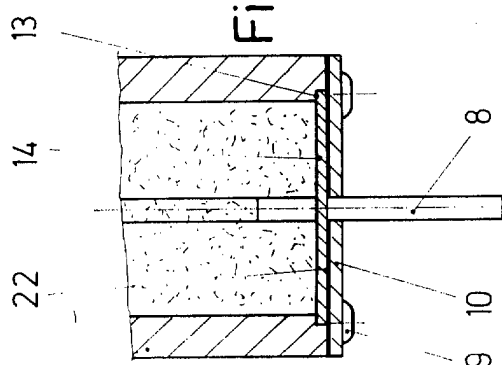


Fig. 6

Fig. 7



Escata variable
 Madrid 20 SEP. 1977
 El Agente Oficial

Juan M. Lopez