

AÑO 1957

Expediente núm.



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE L. E. V. E. N. C. I. O. N.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por **VEINTE** años, en España

a favor de

TELEFONAKTIEBOLAGET L.M. ERICSSON, de nacionalidad sueca domiciliado en Estocolmo, Suecia.

~~XXXX~~

~~XXXX~~

por:

« TELEFONAKTIEBOLAGET L.M. ERICSSON

Nº 1789

Agente Sr. ELZABURU

7 JUN 1957



236273

MEMORIA DESCRIPCIÓN
para solicitar
PATENTE DE INVENCION
en
ESPAÑA
por VEINTE años

a nombre de TELEFONNÄTTJÄGAREN L. M. ERICSSON, entidad sueca, establecida en Estocolmo, Suecia, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE CUBIERTAS MOLDEADAS NUEVAS PARA MICROTÉLEFONOS"

El presente invento se refiere a cubiertas moldeadas para microteléfonos, particularmente para microteléfonos de sobremesas.

A fin de eliminar la reacción acústica entre el micrófono y el receptor, cuando la cubierta tiene una forma exterior dada y los efectos de micrófono y/o receptor varían y a fin de mantener la frecuencia de resonancia fuera del margen de la frecuencia vocal, ha demostrado ser adecuado el proveer la cubierta con una cavidad interna variable en un grado deseado. De este modo el volumen de aire y en consecuencia el

5

10



230273

acoplamiento acústico entre el micrófono y el receptor, quedarán afectados, y además, la rigidez de la cubierta y en consecuencia la frecuencia natural puede ser variada.

Correspondientemente la forma exterior de la cubierta puede mantenerse invariable, de modo que su exterior no será afectado desventajosamente. Al fabricar cubiertas, por ejemplo de material termoplástico, es difícil hacer la cubierta con una pared que tenga un espesor variable, y por lo tanto, de acuerdo con el presente invento, se introduce en la cubierta una pieza suelta o un núcleo que, después que la cubierta queda lista, constituye una unidad sólida con la misma.

Tal pieza puede tener, por ejemplo, tal forma que tenga aproximadamente una pared de espesor uniforme, de modo que la forma de la cavidad se adapta aproximadamente al contorno exterior de la cubierta. Sin embargo, puede ser adecuado dar a la cubierta tal forma que su cavidad por lo menos a lo largo de parte de su longitud tenga una sección transversal constante o tenga cualquier otra forma adecuada.

Se ha demostrado adecuado que el núcleo se extienda desde la cavidad de micrófono hasta el receptor en una longitud equiparada a las condiciones deseadas. Por ejemplo, el núcleo puede extenderse hasta el extremo de la cubierta de modo que comprenda también la cavidad receptora o puede ser considerablemente más corto, por ejemplo, sólo algunos centímetros. Es ya conocido el introducir una sustancia amortiguadora, por ejemplo, algodón, en el canal entre el micrófono y el receptor. Sin embargo, la utilización de tal material incluye inconvenientes para los elementos móviles del aparato telefónico.

173

236273



El invento se describirá con más detalle por medio de algunas formas del mismo con referencia al adjunto dibujo, en el que, las figuras 1 - 3 muestran cubiertas para microteléfonos de sobremesa en sección longitudinal y las figuras 4 - 5 7 muestran diferentes formas de núcleos para ser introducidos en la cubierta para afectar a las propiedades acústicas.

Una cubierta 1 para un microteléfono de sobremesa, comprende un micrófono 15 y un receptor 16. El espesor de la pared de la cubierta es diferente en diferentes secciones, cerca del micrófono es menor en los puntos indicados por 2, mientras que es mayor en los puntos indicados por 4. Dentro de cada una de estas secciones el espesor de la pared es aproximadamente igual. Como la pared en los puntos indicados por 4 es más gruesa que en las otras secciones, la sección transversal del canal 7 disminuirá. Esta parte puede sin embargo tener una pared considerablemente más gruesa que el grosor indicado en la figura 1, a fin de producir un mayor cambio de la sección transversal. De acuerdo con la figura 1 la sección de pared más gruesa se extiende desde la cavidad de micrófono hasta el extremo de receptor de la cubierta, incluida la cavidad de receptor. A fin de evitar dificultades en la operación de moldeo debido al grosor de pared variable puede efectuarse adecuadamente la fabricación de tal modo que un núcleo 3, cuyo espesor de pared corresponde a la diferencia entre la sección de pared más delgada y de pared más gruesa, se fabrique y coloque en la cavidad de moldeo antes del proceso de moldeo. Después del proceso de moldeo el núcleo queda empotrado en la cubierta y constituye una unidad sólida con la misma. El núcleo puede ser del mismo material que el resto de la cubierta. Sin embargo, puede ser también de cual-

17 00



236273

quier otro material plástico, de metal o de cualquier mate-
rial arbitrario que tenga rigidez mecánica adecuada. La fi-
gura 2 muestra otra forma de la cubierta de acuerdo con el
invento. La cubierta está indicada por 1 y un núcleo 3 de
5 algún otro material diferente al material de la cubierta,
por ejemplo metal, se calienta en la misma. De acuerdo con
la figura 2 el núcleo 5 no se extiende desde la cavidad de
micrófono hasta el extremo de receptor de la cubierta, sino
que termina antes, de modo que la cubierta en la proximidad
10 del receptor tiene el mismo espesor de pared que en la cavi-
dad de micrófono. De acuerdo con la figura 3, el núcleo es
considerablemente más corto que en la forma anterior y se
extiende desde la cavidad de micrófono en sólo una corta dis-
tancia hacia la cavidad de receptor. De acuerdo con la figura
15 4 el núcleo 3 es completamente sólido y solamente está pro-
visto de un orificio 6 para las conexiones. De acuerdo con
la forma mostrada en la figura 1 núcleo tiene una cavidad 7
cuya sección transversal disminuye desde ambos extremos del
mismo. Puede verse por la figura 5 que el núcleo puede, sin
20 embargo, tener tal forma que la cavidad en un extremo 5 del
núcleo es hasta cierto punto cilíndrica y después se ensan-
cha hacia el otro extremo del núcleo. De acuerdo con la figura
6 un extremo del núcleo puede ser sólido y provisto de ori-
ficios 13 para las conexiones, y la cavidad 7 puede extender-
25 se desde el extremo de receptor a esta parte sólida. De acuer-
do con la figura 7 el núcleo está provisto de nervaduras 11
que se extienden paralelamente a la dirección longitudinal
del núcleo, siendo la altura de tales nervaduras por lo me-
nos igual al espesor de pared del núcleo a fin de obtener ma-
30 yor rigidez sin disminución apreciable del volumen de aire.



17

El invento evidentemente no queda limitado a las formas mostradas sino que otras modificaciones de un núcleo moldeado en una cubierta de microteléfono, son posibles sin separarse del alcance del invento.

5 Esta Solicitud que corresponde a la presentada en Suecia el 13 de Julio de 1.956, bajo el número 6658/56, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

10

N O T A

15

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTI años, son los siguientes:

20

1º.- Mejoras introducidas en la fabricación de cubiertas moldeadas huecas para microteléfonos, particularmente para microteléfonos de sobremesa, caracterizadas porque, a fin de afectar la regeneración acústica entre el micrófono y el receptor y a fin de producir un desplazamiento de su frecuencia natural, la cubierta está provista de un núcleo empotrado que tiene una cavidad cuyas dimensiones se equiparan al volumen de aire deseado y al espesor de pared deseada, respectivamente.

25

2º.- Mejoras según el punto 1, caracterizadas porque la pared del núcleo es por lo menos tan gruesa como la pared de la cubierta.

30



236273

3^o.- Mejoras según el punto 1, caracterizadas porque el núcleo se fabrica de un material que tiene una rigidez mecánica diferente que la pared de la cubierta, por ejemplo metal.

5

4^o.- Mejoras según el punto 1, caracterizadas porque el núcleo está provisto de una cavidad en toda su longitud que tiene una sección transversal que disminuye sucesivamente por lo menos desde un extremo del núcleo hacia el interior del mismo.

10

5^o.- Mejoras según el punto 1, caracterizadas porque el núcleo tiene una cavidad que se extiende desde un extremo, mientras que es sólido en la proximidad del otro extremo y sólo tiene orificios para el paso de las conexiones.

15

6^o.- Mejoras según el punto 1, caracterizadas porque el núcleo interior consiste en una cubierta cerrada que solo tiene orificios para pasar las conexiones.

20

7^o.- Mejoras según el punto 1, caracterizadas porque contienen dos o más cavidades por lo menos separadas parcialmente una de otra.

25

8^o.- Mejoras según el punto 1, caracterizadas porque el núcleo en su cavidad interior está provisto de nervaduras longitudinales, las alturas de las cuales son por lo menos iguales al espesor de pared del núcleo.

9^o.- Mejoras de acuerdo con cualquiera de los puntos precedentes, caracterizadas porque la pared exterior del núcleo está por lo menos en un punto provista de proyecciones o entrantes a fin de proveer una conexión mejor entre la cubierta y el núcleo.

30

10^o.- Mejoras según el punto 1, caracterizadas porque el núcleo tiene aproximadamente un espesor de pared uniforme.



236273

11º.- Mejoras según cualquiera de los puntos precedentes, caracterizadas porque el núcleo se coloca en la cavidad de moldeo con anterioridad al proceso de moldeo de la cubierta, de tal modo que entre el núcleo y la superficie de pared del molde queda un espacio que corresponde al espesor de pared de la cubierta, después de lo cual se efectúa el proceso de moldeo en la forma usual y el núcleo se retira del molde junto con la cubierta terminada.

12º.- Mejoras introducidas en la fabricación de cubiertas moldeadas huecas para microteléfonos.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 17 OCT. 1957

P.A.
 ALBERTO GILGONDI
 P.º P.º

Handwritten scribble and text in the top left corner.

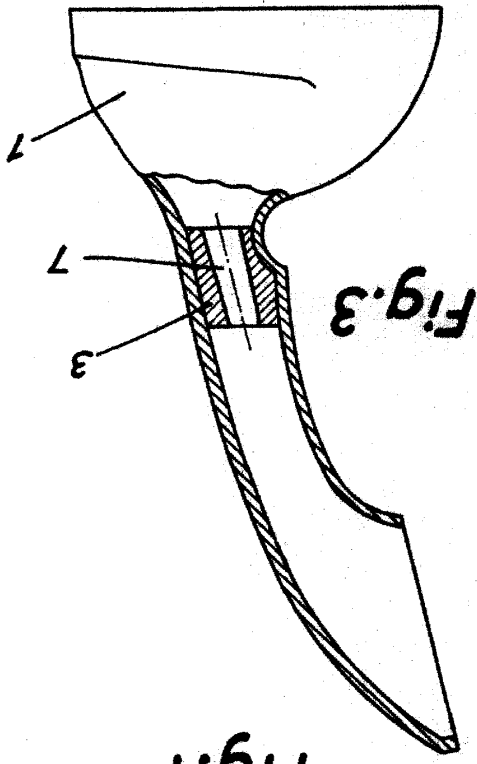


Fig. 3

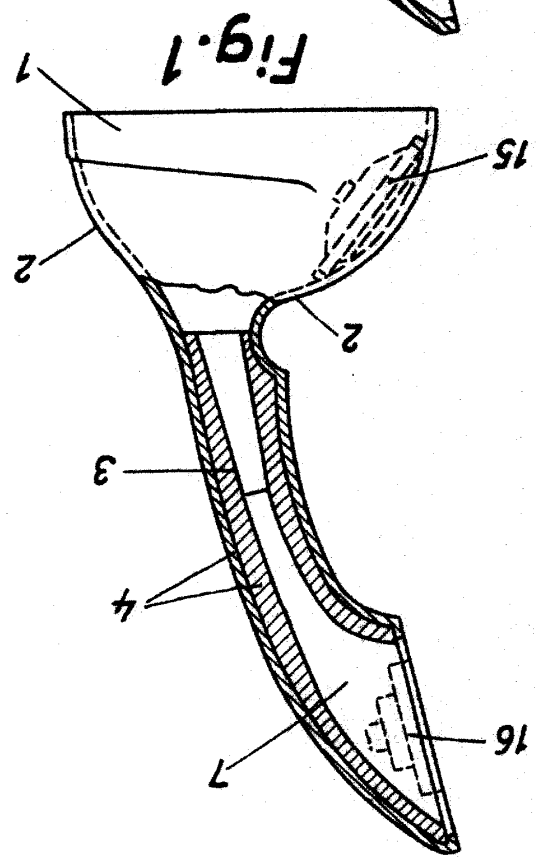


Fig. 1

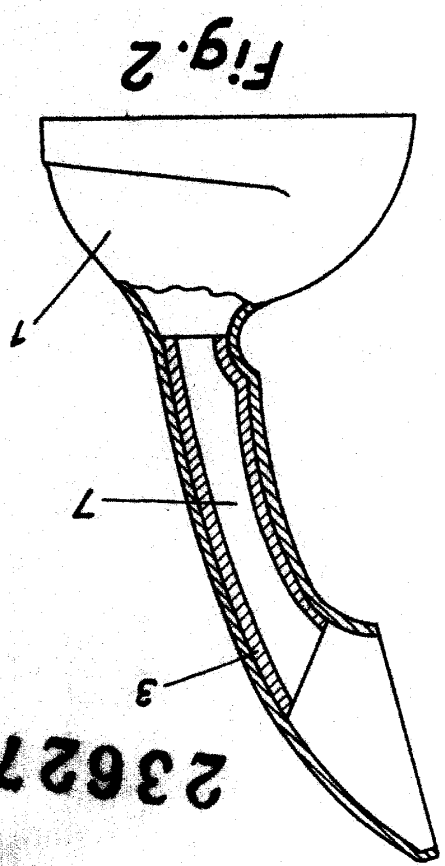


Fig. 2

236273



27 3/4

27 JUN 1905



236273

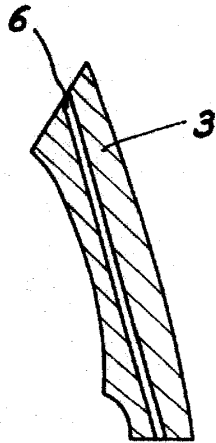


Fig. 4

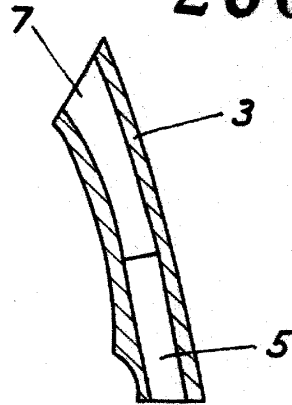


Fig. 5

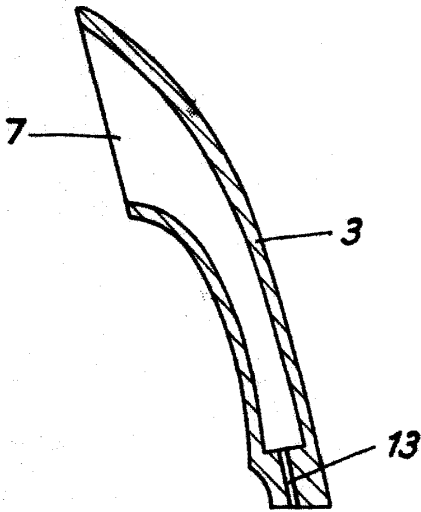


Fig. 6

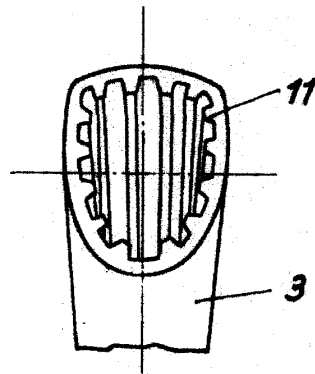


Fig. 7

Alfred G. H. H. H.
Patent Attorney