

AÑO 1.958

Expediente núm.



246521

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INTRODUCCION** por 10 años, en España

a favor de

Hijos de Arturo Simón, S.A., de nacionalidad
española domiciliado en Olot (Gerona)
calle de José Ayats núm. sin

por:

« Procedimiento mejorado de fabricación de pitones para con-
tactos de lámparas fluorescentes, partiendo de tubo de latón »

Nº 10723

Agente Sr. Pedro Fajol Matabosch



Carpeta núm. 4,860

Expediente núm.

246527

PATENTE DE INTRODUCCION

a favor de la razón social

"Hijos de Arturo Simón, S.A.", sociedad española, domiciliada en Olot (Gerona), calle José Ayats, s/n.,

por:

"procedimiento mejorado de fabricación de pitones para contactos de lámparas fluorescentes, partiendo de tubo de latón"

-0000-

10

MEMORIA DESCRIPTIVA

En el extranjero, más concretamente en Alemania, por la casa "Bröckelmann, Jaeger & Busse", de Nehein, se viene empleando un procedimiento de fabricación de pitones para contactos de lámparas fluorescentes, partiendo de tubo de latón, no práctico y desconocido en España, motivo por el cual se le reivindica como objeto de esta patente de introducción.

Según el procedimiento que se reivindica y que seguidamente se describe, los pitones que se obtienen resultan a un precio de coste inferior a los obtenidos con los procedimientos empleados hasta la fecha, por ser más rápida su obtención, ya que no se requiere operación alguna para su taladro longitudinal, por emplearse como primera materia para su obtención un tubo de latón; con el procedimiento que se reivindica, aparte de la ven-

246527

31 DIC 1941



25 taja económica a la cual se ha hecho referencia, los pitones con
servan su propiedad de maleabilidad, que los hace fácilmente re
mechables al ser fijados a las lámparas, resultando, por consi
guiente, menos frágiles.

30 Según el procedimiento mejorado que se reivindica y
que se describe a continuación para la fabricación de pitones pa
ra contornos de lámparas fluorescentes, se parte de un tubo de
latón formando rollo, caracterizándose el procedimiento por las
operaciones que se mencionan a continuación:

35 a). El tubo de latón es enderezado haciéndolo circular
por entre un par de rodillos que lo arrastran y que colocan su
extremidad enderezada a la acción de una cuchilla para ser corte
do a trozos de la longitud requerida para el pitón.

40 b). El trozo cortado de tubo de latón, es seguidamente
sujeto por una parte de la cuchilla que lo dispone frente a u
na matriz destinada a configurar el pitón del trozo cortado.

45 c). El trozo cortado de tubo de latón, dispuesto frente
a la matriz, es introducido en ella mediante un punzón que lo em
puja y que le golpea seguidamente para formar en uno de los ex
tremos del trozo de tubo la punta cónica propia del pitón.

50 d). Conseguida la punta cónica propia del pitón, el pun
zón se desplaza de nuevo retirándose, para dar lugar a que un
martillo, neumático por ejemplo, golpee de nuevo el trozo de tu
bo con un extremo cónico y forme, la valona estriada que lo ca
racteriza.

55 e). 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.

Después de lo manifestado se comprende que serán sus
ceptibles de variación aquellos detalles de realización del pro-

246527

31 DIC 19



55 pedimiento mecánico que acaba de concretarse que no influyan en
su esencialidad, en su consecuencia, para llevar a cabo las dis-
tintas operaciones mecánicas que acaba de especificarse y que,
en total, constituyen el procedimiento que se reivindica, podrán
emplearse las máquinas y aparatos que se tengan por convenientes,
si bien en preferencia, podrá emplearse una máquina que automáti-
60 camente realice las citadas operaciones.

N O T A

Se declaran como de novedad y propiedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes

REIVINDICACIONES

65 1. Procedimiento mejorado de fabricación de pitones para contactos de lámparas fluorescentes, partiendo de tubo de latón dispuesto en rollo, que esencialmente se caracteriza por las siguientes operaciones mecánicas;

a). En que el tubo de latón formando rollo es enderezado
70 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 requerido para el pitón;

b). En que el trozo cortado de tubo de latón es sujetado por una parte de la cuchilla que lo dispone frente a una matriz;

75 c). En que el trozo cortado de tubo de latón dispuesto frente a la matriz, es introducido en ella mediante un punzón - que lo empuja y que le golpea posteriormente para formar en uno de los extremos del trozo de tubo la punta cónica propia del pitón;

80 d). En que conseguida la punta cónica en uno de los extremos del trozo de tubo, el punzón se desplace de nuevo retirándose.

246527

31 Dic



Dere dar lugar a que un martillo, neumático por ejemplo, golpee de nuevo el trozo de tubo con un extremo cónico y forme, por estampación, la valona estriada que lo caracteriza;

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

2. " Procedimiento mejorado de fabricación de pitones para contactos de lámparas fluorescentes, partiendo de tubo de la 90 tón ".

Todo, tal y conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de cuatro hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 31 de diciembre de 1958.
P.a.