



ESPAÑA

ES 254061

FECHA DE PRESENTACION
24 OCT. 1980

MODELO DE UTILIDAD

16 ENE. 1981

50 PRIORIDADES:

51 NUMERO

52 FECHA

53 PAIS

57 FECHA DE PUBLICIDAD

58 CLASIFICACION INTERNACIONAL
H01F 21/00 H01J 61/12

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"TESTERO PARA SOPORTES DE TUBOS FLUORESCENTES".

71 SOLICITANTE (S)

CONSTRUCCION DE ESPECIALIDADES METALICAS Y ACCESORIOS, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE SANT BOI DE LLOBREGAT (Barcelona) - Km. 10 de la Carretera de Sant Boi a Viladecans-Polígono Salas, Nave 6

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. Luis Durán Cuevas.

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente Modelo de Utilidad se refiere a un testero para soportes de tubos fluorescentes, que viene a representar una notable ayuda en la fabricación de este tipo de soportes, al tiempo que aporta a los mismos las

5. ventajas que se describirán a continuación.

En la actualidad, los soportes para tubos fluorescentes, se realizan todos ellos a partir de chapa de hierro, debidamente conformada por doblado, y pintada a fin de conseguir el acabado estético deseado.

10. Para disminuir la cantidad del trabajo en este tipo de soportes, a la vez que reducir el precio total de los mismos, se ha ido introduciendo en los últimos tiempos la sustitución de la parte metálica de los testeros de los citados soportes, por elementos plásticos. Este

15. nuevo tipo de testeros, se fijan normalmente a presión, pero debido a los cambios de temperatura que sufren, en los tiempos de encendido y apagado del fluorescente así como debido a los problemas en el diseño de su forma y colocación trae como consecuencia que los testeros actualmente uti-

20. lizados, se desprendan con facilidad, no haciéndolos realmente adecuados para la finalidad que pretende conseguirse con ellos.

25. Con el testero para soportes de tubos fluorescentes que se reivindica en la presente memoria, se ha conseguido el diseño de un testero, que cumple perfectamente su finalidad, dado que debido a las características estructurales y formales que posteriormente se describirán,

se logra su perfecta fijación al conjunto del soporte, fijación que no disminuye ni en los momentos en que se producen aumentos de temperatura, debidos al encendido del tubo fluorescente, hallándose además concebido de tal forma que permite la colocación en serie de una pluralidad de tubos fluorescentes, facilitando el acoplamiento de los contiguos.

La fijación del testero al conjunto metálico del soporte, se realiza en principio aprovechándonos de las características elásticas del material que lo compone, aunque esta propiedad viene reforzada por la existencia en el testero de unos salientes que se introducen en entran-
tes de forma adecuada dispuestos a tal efecto en los extre-
mos del soporte, que facilitan la perfecta solidariza-
ción de las dos piezas, evitando cualquier caída fortuita de dicho testero.

Para facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria una hoja de dibujos en la que se ha representado, a título de ejemplo ilustrativo y no limitati-
vo, un caso de realización de un testero para soportes de tubos fluorescentes, según los principios de las reivindicaciones.

En los dibujos:

En la figura 1 aparece una vista en perspectiva del testero ligeramente separado del soporte de tubos fluorescentes al que se unirá posteriormente, estando la vista hecha desde la parte trasera del testero, mientras que en la figura 2 es posible ver el mismo conjunto, desde

la parte delantera de dicho testero.

Por último, en la figura 3 aparece una sección en planta, en la que se ve la forma de fijación del testero al soporte de tubos fluorescentes.

5. Tal y como es posible deducir de la indicada hoja de dibujos, el soporte -1- para tubos fluorescentes, se halla formado por una plancha, preferentemente metálica, doblada en U, carente de sus testeros, los cuales se hallan constituidos por una pieza -2-, realizada en un material que posee elasticidad propia, que presenta en su cara posterior un saliente -3- y un entrante -4-, de forma correspondiente, dispuestos simétricamente respecto a la paralela media vertical, mientras que en la parte central superior presenta una zona -5-, unida al resto por una línea más endeble, que puede permitir su posterior fractura.

10. El testero propiamente dicho -2-, se halla constituido por un elemento de tendencia cuadrangular -6- del que se prolongan sus aristas laterales según dos zonas -7- y -8- perpendiculares a aquélla, de la cual se prolongan asimismo dos salientes -9- perpendiculares asimismo a -7- y -8- en su parte baja.

15. De los laterales -7- y -8- emergen en su parte central unos salientes -10- cuya forma es de tendencia vertical redondeada, en correspondencia con unos orificios pasantes -11- que presenta el soporte propiamente dicho en sus laterales, emergiendo además de -6- en las zonas limítrofes a sus aristas laterales, sendos salientes

simétricos de sección trapezoidal -12- que se prolongan casi en toda la altura de dicha arista, presentando en su parte central y en la zona enfrentada a los salientes -10- un rehundido -13-.

5. El sistema de montaje resulta muy comprensible, de la observación de la hoja de dibujos descrita en párrafos anteriores:

10. El testero -2-, se coloca contra las aristas terminales del soporte -1-, de forma que las zonas -9- queden por debajo de la parte baja del soporte y obligando a los laterales de dicho soporte a introducirse entre -12- y -10- entrada que viene facilitada por un perfil biselado -14- que posee -12- para facilitar esta operación.

15. El soporte se introduce entre -10- y -12- a presión hasta el instante en que el saliente -10- queda ubicado en el interior de -11-, momento en que el testero queda perfectamente retenido, ligado al soporte, sin posibilidad fortuita de extracción.

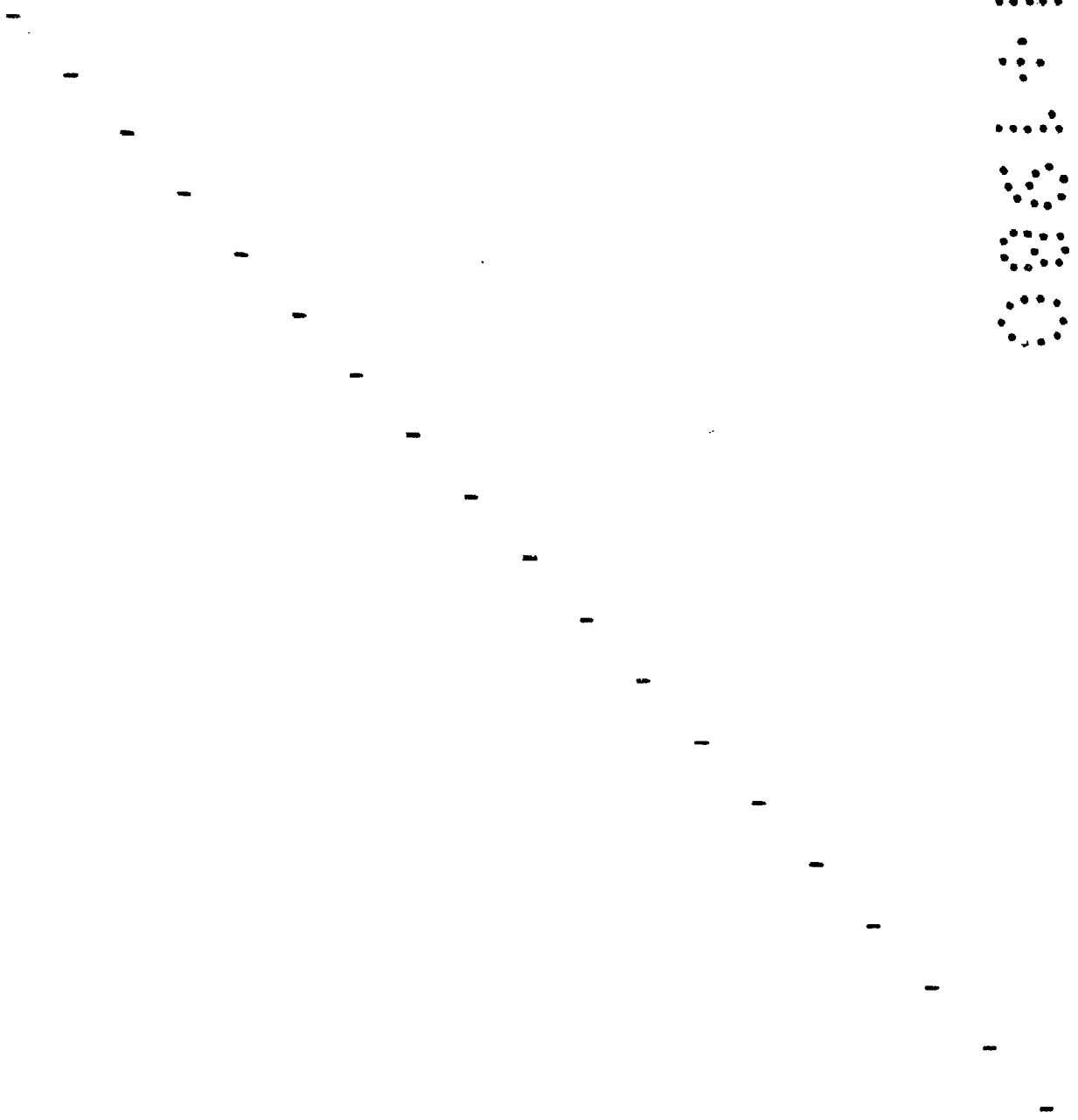
20. En el caso de que se deseen montar soportes en línea, provistos de testeros como los reivindicados, el acoplamiento entre ellos será muy sencillo, dado que los testeros enfrentados, quedarán unidos entre sí, gracias a los salientes -3- y entrantes -4-, que dispuestos en posición enfrentada existirán entre los testeros contiguos, lo cual facilitará el perfecto acoplamiento, facilitando su colocación en serie.

25. En estos casos, se hace necesario el paso de cordón eléctrico que ligue los distintos soportes, operación

que se facilitará eliminando la zona -5- del conjunto del testero, sin más que hacer una ligera presión sobre ella, gracias a que se halla unida al resto por una zona debilitada, facilitando el entrante en U así obtenido, el paso de los necesarios cables eléctricos que permitirán la conexión de los distintos soportes alineados.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del testero para soportes de tubos fluorescentes descrito, será variable a los efectos del actual

10. Modelo.



N O T A.

Se reivindica a los efectos del presente Modelo de Utilidad:

- 1.- Testero para soportes de tubos fluorescentes, caracterizado por hallarse constituido por un elemento realizado en un material relativamente elástico y formado por una zona laminar de cuyas aristas laterales sobresalen sendas zonas perpendiculares a aquélla, así como una tercera perpendicular a las otras dos y que ocupa los laterales de la parte baja de la zona rectangular principal, poseyendo ésta en su parte central superior una zona cuya forma es en U que se halla unida al resto por una línea debilitada, mientras que en la parte central de los laterales perpendiculares, sobresalen unos pequeños salientes de forma rectangular vertical ampliamente redondeada, en correspondencia con entrantes de igual forma que presentan el soporte en sus dos superficies laterales, existiendo en el testero y enfrentados a dichos salientes unos nervios, cuya sección es trapezoidal que sobresalen en zonas próximas a sus aristas laterales y que presentan en la zona enfrentada a los salientes antes descritos un rehundido, apareciendo por último en la cara opuesta del testero un saliente de forma rectangular vertical con sus lados menores redondeados, así como un entrante de idénticas características, dispuestos simétricos entre sí respecto a la paralela media vertical y próximos a las aristas laterales.

2.- Testero para soportes de tubos fluorescen-

tes, según la reivindicación primera, caracterizado porque para conseguir su perfecta fijación al soporte, basta con colocar la base de éste por encima de la zona plana inferior del testero, a la vez que los laterales del soporte

5. se introducen a presión entre los nervios de sección trapecial y el saliente en forma rectangular vertical ligeramente redondeada que aparece en dicha zona, facilitándose esta introducción, por tener el nervio trapecial un entrante en bisel, realizándose esta introducción hasta

10. el momento en que los salientes antes descritos, se introducen en orificios de forma correspondiente que presentan los laterales del soporte, lo que facilita el anclaje del conjunto.

3.- Testero para soportes de tubos fluorescentes, según la reivindicación primera, caracterizado porque el montaje en serie de varios soportes provistos del testero reivindicado, se realiza por la fijación entre sí de los testers contiguos, sin más que colocar los salientes que presentan por su parte posterior en correspondencia con los entrantes de iguales características que presenta el contiguo en la zona opuesta, a la vez que es factible la colocación de cables entre soportes continuos, sin más que producir la ruptura de la zona debilitada que presenta el testero en su parte central superior.

15.

20.

25. Sean cuales fueren las circunstancias que concurran en la esencialidad del Modelo de Utilidad, definido en las anteriores reivindicaciones cuyo objeto es:

4.- "TESTERO PARA SOPORTES DE TUBOS FLUORES-

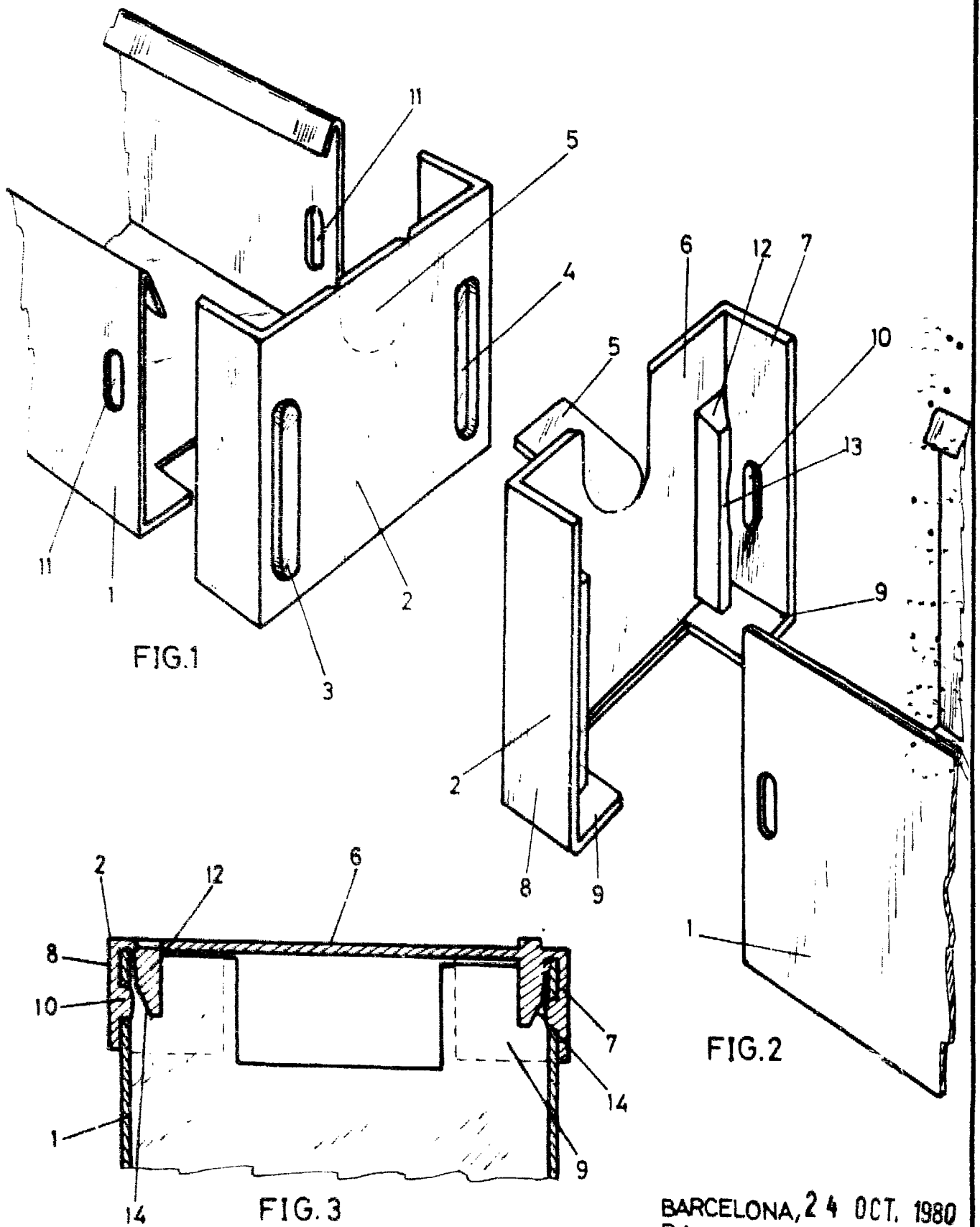
CENTES":

Consta la presente memoria de nueve hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos unidos a la misma.

Barcelona, **24 OCT. 1980**

P.A. de CONSTRUCCION DE ESPECIALIDADES METALICAS
Y ACCESORIOS, S.A.,





BARCELONA, 24 OCT. 1980
P.A.

Escala variable