

Carpeta núm. 5,232.

Expediente núm.



262983

C E R T I F I C A D O D E A D I C I O N

A LA PATENTE DE INVENCION Nº 260,450

a favor de la razón social

5 " HIJOS DE ARTURO SIMON, S.A.", sociedad española,
domiciliada en Barcelona, calle Alava nº.112,

por:

MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº.
260,450, CONCEDIDA POR «PROCEDIMIENTO MEJORADO PARA LA
10 FABRICACION DE TERMINALES PARA TUBOS LUMINISCENTES CON
DESCARGA AL VACIO».

-0000-

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

El presente certificado de adición tie-
15 ne por objeto, como su enunciado indica, unas mejoras in-
troducidas en el procedimiento para fabricar terminales
para tubos luminiscentes con descarga al vacío, que am-
para la patente de invención nº 260,450. En la citada pa-
tente se reivindica un procedimiento en cuya primera o-
20 peración se inicia y obtiene el casquillo soporte de las
clavijas o terminales de conexión. Para ello se someten
unas piezas laminares a estampación, en cuya operación
se determina una escotadura plano-circular en el fondo
del casquillo, así como el embutido del sector periféri

262983



25 co de esta escotadura que, por la parte interior del casquillo forma una cúspide anular y, por su plano externo, un asiento igualmente anular para apoyo y unión de la placa base de material dieléctrico que cierra el fondo del casquillo.

30 La segunda fase u operación para la obtención del conjunto del terminal, según se reivindica en la patente principal nº 260.450, se caracteriza porque la placa que cierra el fondo del casquillo se obtiene por moldeo, en cuya operación se solidarizan a esta placa las clavijas tubulares de conexión y, como última operación del procedimiento reivindicado en la patente principal, se efectúa el ajuste y fijación de la placa al fondo del casquillo, lo cual se logra por deformación, por aplicación de calor, del perímetro de la placa llenando el hueco inferior de la cúspide quedando a ras con el plano externo del fondo del casquillo.

Este certificado de adición tiene por objeto unas mejoras en la citada patente principal, cuyas mejoras no modifican la esencialidad del procedimiento que se detalla en la patente, pero sí constituyen un notable perfeccionamiento en la forma de obtención del conjunto del casquillo, ya que con estas mejoras se simplifica la obtención del mismo reduciendo una de sus operaciones o sea la de obtener por separado la placa dieléctrica de cierre del fondo del casquillo.

Al llevar a la práctica el procedimiento objeto de la patente principal 260.450 se vió que, aún cuando la unión entre el casquillo y la placa de material dieléctrico que cierra el fondo del mismo es segura y cum



55 ple eficazmente los fines para los que ha sido concebido, podría ser suprimida una de las operaciones del proceso, con lo que se obtendría una ventajosa economía de tiempo y material que redundaría en el costo de la obtención del casquillo.

60 A tal fin estas mejoras se caracterizan porque en la primera operación del proceso que se reivindica en la patente principal nº 260.450, se someten las piezas laminares metálicas a estampación en cuya operación en vez de producir una escotadura plano-circular en
65 el fondo del casquillo se determinan dos escotaduras plano-circulares, así como el embutido del sector periférico de cada una de estas escotaduras que por la parte interior del fondo del casquillo forman sendas cúspides anulares y por su plano externo forman otros tantos asientos o hendi-
70 dos, también anulares, que son cubiertos por una masa plástica de naturaleza dieléctrica que fija a los terminales o bornas de conexión, tanto en el plano interno de las es-
cotaduras como por el externo.

Como segunda operación del proceso deter
75 minado por las mejoras objeto de este certificado de adición se determina el anclaje de las clavijas tubulares a las escotaduras practicadas en el fondo del casquillo, a cuyo fin las bornas tubulares son ajustadas en las corres-
pondientes escotaduras y seguidamente se efectúa un rema-
80 chado en caliente de su extremo de fijación o bien se so-
mete el conjunto a un inyectado de masa plástica que queda fijada y sólidamente retenida por toda la periferia de las dos escotaduras, tanto por sus planos internos como por el externo, quedando esta masa a ras del fondo exter-



85 no del casquillo.

262983

Como se puede apreciar, estas caracteristicas no modifican esencialmente el procedimiento objeto de la patente principal n^o. 260.450, pero si vienen a proporcionar una notable mejora en la misma, ya que se obtiene
90 un mejor acabado de los terminales, con una mayor resistencia mecánica y se reducen los costos del material y mano de obra.

Se hace constar a los efectos oportunos que en el objeto del presente certificado de adición podrán introducirse todas aquellas variaciones de detalle que las
95 circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las mismas no se modifiquen las características esenciales del mismo.

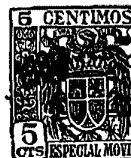
N O T A

100 Se declara de novedad en España el contenido de las siguientes

REIVINDICACIONES

1. Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal n^o 260.450, por "Procedimiento mejorado
105 para la fabricación de terminales para tubos luminiscentes con descarga al vacío", según las cuales se efectúan las siguientes operaciones: conformación del casquillo soporte de los terminales y fijación de éstos al mismo, de conformidad con ello el casquillo propiamente dicho se obtiene
110 ne por estampación de unas piezas laminares de grueso y dimensiones convenientes, en cuya operación de estampado se determinan dos escotaduras plano-circulares en el fon-

262983



do del casquillo, así como el embutido de las zonas peri-
féricas de estas escotaduras que, por la parte interior
115 del casquillo forman sendas cúspides anulares y, por su
plano externo otros tantos asientos o hendididos, igualmen-
te anulares, para fijación de los terminales tubulares.

2. Mejoras introducidas en el objeto de la pa-
tente principal nº 260.450, por "Procedimiento mejorado
120 para la fabricación de terminales para tubos luminiscentes
con descarga al vacío", caracterizadas porque en las esco-
taduras a que se hace referencia en la reivindicación 1 se
acoplan, por uno de sus extremos, sendas clavijas tubula-
res y sobre el conjunto así formado se remacha en caliente
125 o se inyecta una masa plástica que cubre la periferia de
las dos escotaduras y solidariza el casquillo y clavijas,
quedando esta masa rasante por el plano externo del fondo
del casquillo, e interiormente cubre las cúspides anulares.

3. "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL
130 PAL Nº 260.450, CONCEDIDA POR "PROCEDIMIENTO MEJORADO PA-
RA LA FABRICACION DE TERMINALES PARA TUBOS LUMINISCENTES
CON DESCARGA AL VACIO".

Todo ello tal y como se describe en la pre-
sente memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por
135 una de sus caras.

Barcelona, 21 de noviembre de 1960.

p.a.