



1961

26 91 55

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

a favor de Don Antonio ESTADES COLOMER, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Urgel, 42, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE REACTANCIAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de reactancias, especialmente destinadas a instalaciones de tubos luminiscentes, mediante cuyos perfeccionamientos se
5. consiguen varias e importantes ventajas de carácter práctico, ya que se simplifican las operaciones para el montaje de las distintas partes que integran la reactancia y se asegura el completo aislamiento o protección de los elementos internos.
10. Como es sabido, en las instalaciones de ilumi-

26 9155



nación por tubos luminiscentes juega un importante papel la reactancia, que se conecta en serie con ellos a fin de limitar la intensidad de la corriente que admiten como consecuencia de su coeficiente de resistencia negativo.

5.

La capital importancia del indicado dispositivo, la cual se deduce de lo que antecede, ha hecho que se prestara especial atención a la fabricación de tales reactancias, procurándose que su bobinado se encuentre

10.

bien protegido y que los conductores de conexión estén a cubierto de flexiones en la región de enlace con el devanado resistente. Sin embargo, todas las ejecuciones conocidas hasta la fecha adolecen de varios inconvenientes, unos de carácter constructivo y otros de naturaleza funcional.

15.

Los defectos apuntados quedan solucionados con los perfeccionamientos de la demanda, que consisten esencialmente en estructurar la cubierta protectora de los elementos activos de la reactancia, partiendo de una

20.

plancha metálica a la que, mediante los oportunos doblados, se da una forma paralelepípedica con dos extremidades opuestas inicialmente abiertas, efectuándose la unión de los bordes de incidencia de la aludida plancha por medio del solapado interior de uno de ellos

25.

sobre el otro, con soldadura en esta, todo ello de manera que la superficie exterior de la línea de junta resulte completamente lisa debido al enrase de los antedichos bordes. En uno de los extremos de la cita-

26 91 55



da caja se ajusta una tapa metálica, dotada de una pared rebordeante, gracias a la cual, y con ayuda asimismo de soldadura, se realiza el cierre estanco en esta región.

5. En el interior de la caja así constituida se introduce la reactancia, que se rodea completamente con una capa de una resina líquida polimerizable para alcanzar un estado sólido, la cual recubre no solo al devanado sino también los puntos de conexión de éste con los correspondientes conductores, a los que se da la suficiente longitud para las ulteriores empalmes con el circuito eléctrico.

10. En el extremo previsto para la salida de los conductores, a la caja metálica se le aplica una segunda tapa, que es ahora de material aislante y posee, por una parte, unos orificios aboquillados para paso de los aludidos conductores, mientras que, por otra, presenta en su cara interna, un faldón que ajusta dentro de la propia caja y presenta cavidades laterales en las que puede situarse una pestaña de bloqueo, obtenida por corte y punzonado hacia adentro de la propia plancha metálica, quedando así garantizada la inviolabilidad del ajuste.

15. Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de ejecución de una reactancia según los perfeccionamientos.

25.



26 9155

5. En dicho dibujo, la figura 1 es una vista en sección longitudinal del conjunto de la reactancia; la figura 2 corresponde a una sección transversal por la línea II-II de la figura anterior; y las figuras 3 y 4 son detalles ampliados que muestran la forma cómo se lleva a cabo la fijación de la tapa principal de la caja protectora de la reactancia.

10. De acuerdo con el objeto de la demanda, para proteger los devanados de la reactancia se estructura una caja -A-, a base de plancha metálica, la cual, debidamente doblada, adopta una conformación paralelepípedica, con dos extremidades o bases inicialmente abiertas.

15. La unión de los bordes incidentes de esta plancha se realiza solapando interiormente uno de ellos -B- sobre su contiguo -C-, procurando que la superficie exterior resulte lisa por efecto del enrase de las dos zonas próximas de plancha, las cuales se inmovilizan permanentemente por medio de soldadura por puntos a lo largo de los aludidos bordes -B- y -C- (véase figura 2).

20. Una de las bases de esta caja -A- se cierra con una tapa igualmente metálica -D-, con bordes doblados para su unión, asimismo por soldadura por puntos, sobre la pared exterior de aquella plancha -A-, tal como se aprecia en la figura 1.

25. En el interior de la caja -A- se introduce la reactancia propiamente dicha -E-, y el espacio comprendido que previamente se rodea entre ella y dicha caja



es llenada con una resina líquida y polimerizable para dar un bloque sólido -F- que resulta firmemente unido a todas las partes adyacentes, dejando paso únicamente a los conductores -G- (normalmente tres), que se utilizarán para las oportunas conexiones.

5. La boca por la que sobresalen los referidos conductores -G- se cierra con otra tapa -H-, esta vez de material aislante y poseedora, por una parte, de unos orificios aboquillados -I-, para dar salida a los conductores -G-, y por otra, de un faldón interno -J-, que se introducan en la boca de la caja -A- hasta establecer prácticamente contacto con la envoltura resínica -F-.

15. Las caras externas de este faldón se hallan provistas de muescas -K-, destinadas a la penetración forzada de una pestana -L- (figura 4), obtenida por corte y punzonado hacia adentro de la propia plancha de -A- en esta región. La arista de la pestana en cuestión -L- se apoya sobre el extremo inferior de la muesca -K- y evita que la tapa -H- pueda desprenderse. Como se aprecia, este sistema de bloqueo es de una simplicidad extremada y de una seguridad completa en orden al cierre inviolable de la caja de la reactancia.

20. Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de los distintos elementos que integran una reactancia estructurada según los perfeccionamientos descritos, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a

25.



su esencialidad.

26 9155

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

5. 1. Perfeccionamientos en la fabricación de reacc-
tancias, que consisten esencialmente en estructurar la
cubierta protectora de los elementos activos de la reac-
tancia partiendo de una plancha metálica a la que, me-
diante los oportunos doblados, se le da una forma prác-
ticamente paralelepípedica, con dos extremidades opues-
tas inicialmente abiertas, efectuándose la unión de
10. los bordes incidentes de dicha plancha por medio del
solapado interior de uno de ellos sobre el otro, con
soldadura longitudinal en esta zona y de modo que la
superficie exterior de la caja, en la línea de juntura,
15. resulte a un mismo nivel en virtud del enrase de los ci-
tados bordes.

20. 2. Perfeccionamientos en la fabricación de reac-
tancias, según la reivindicación anterior, que se ca-
racterizan por el hecho de cerrarse una de las extremi-
dades o bases de la caja metálica de contención apli-
cando en aquélla una tapa igualmente de metal, con
bordes doblados para su yuxtaposición y soldadura a
la propia caja, en el interior de la cual se introduce



26 9155

el conjunto de la reactancia, rellenando luego el espacio libre con una resina líquida, polimerizable hasta el estado sólido, formando un bloque aislante, del que sobresalen únicamente los conductores eléctricos de conexión.

5.

3. Perfeccionamientos en la fabricación de reactancias, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracterizan por el hecho de aplicar sobre el extremo por el que tienen salida los conductores una

10.

tapa de material aislante, la cual posee, por una parte, unos orificios aboquillados para aquellos conductores y, por otra, un faldón que penetra en la boca de la caja y presenta muescas en las que se introducen unas aletas formadas por troquelado parcial de la propia plancha que forma la caja.

15.

4. Perfeccionamientos en la fabricación de reactancias.

La presente memoria descriptiva consta de siete hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 5 de julio de 1961.

ANTONIO ESTADES COLOMAR

p.a.

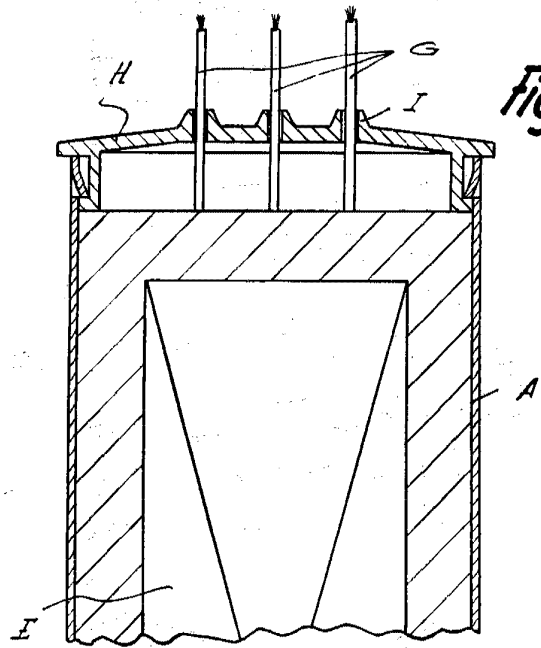


Fig. 1



Fig. 3

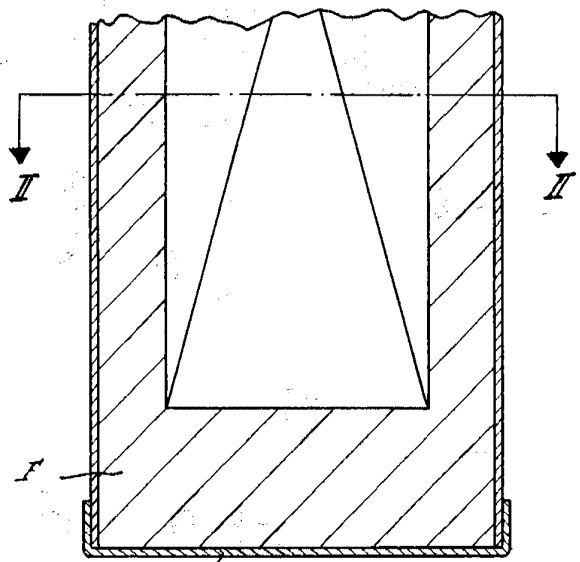
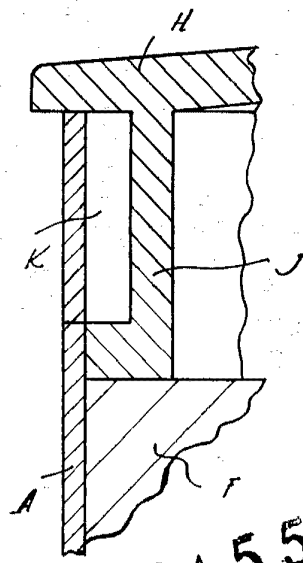
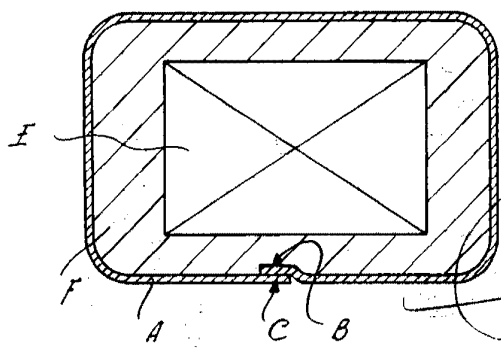
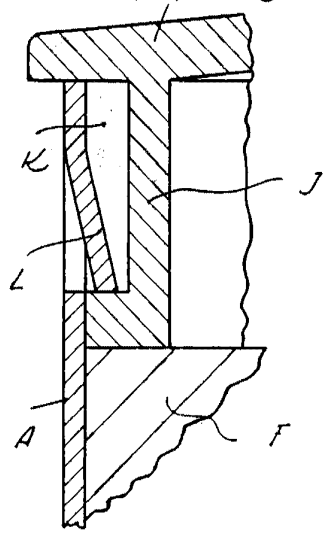


Fig. 2

26 91 55
Fig. 4



Barcelona, 5 Julio 1961
Antonio Estades Colomar
p.a.