



18 OC

272067

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

a favor de Don Juan VENTURA RABASA, de nacionalidad española, residente en MONCADA-REIXACH (Barcelona), Paseo Font Pudenta, 14, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE ABRAZADERAS DE CONEXIÓN ELÉCTRICA".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento encaminado a la fabricación de abrazaderas metálicas de conexión eléctrica particularmente para terminales de batería, mediante cuyo procedimiento se consiguen piezas de gran resistencia mecánica, fáciles de preparar por moldeo y con un máximo de garantías para la función que han de cumplir.

5. Esencialmente, el referido procedimiento consiste en formar una cavidad de moldeo de dos o más pares acoplables para determinar la forma externa de la

10.



5. abrazadera y de los cuales, la inferior presenta una pluralidad de tetones internos de apoyo, sobre cuyos tetones se coloca una abrazadera elástica que sigue el contorno de la pieza a moldear pero sin entrar en contacto con las paredes de la cavidad de moldeo, después de lo cual se llena esta última con una aleación flexible y resistente a los agentes químicos que rodea a la abrazadera flexible, se desmoldea la pieza obtenida y se cierra posteriormente las cavidades dejadas por los citados tetones con un material asimismo resistente a los agentes químicos.
- 10.

- Dicha abrazadera elástica puede estar constituida por una pletina de acero doblada de acuerdo con la línea media de la pieza final y cuyos extremos enfrentados presentan sendos orificios alineados para el paso del tornillo de sujeción, o bien por un alambre de perfil y características iguales, con sus extremos doblados en forma de argollas para el paso de dichos tornillos.
- 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 del procedimiento de la demanda.
- 20.

- En dicho dibujo, la figura 1 es una vista en planta de la mitad inferior del molde utilizado; la figura 2 muestra en sección el molde cerrado, antes de la inyección del material, con la abrazadera de refuerzo montada; la figura 3 es una vista del propio molde ocupado por dicho material; la figura 4 a 6 son detalles del ánima elástica o abrazadera de refuerzo; las figuras 7 y 8 corresponden a
- 25.

18 OCT



27207

vistas exteriores en planta y alzado, respectivamente, de la abrazadera con sus conductores eléctricos agregados; y la figura 9 es una sección longitudinal de la figura 7.

5. Para llevar a la práctica el procedimiento en cuestión, se parte de un molde determinado por dos mitades ajustables -A- y -B-, provistas de las correspondientes semicámaras conformadoras del cuerpo de la abrazadera y dotada una de ellas, por ejemplo la -B-, de un noyo -C- y de unos tetones -D- que sobresalen del fondo de la cavidad respectiva y cuya finalidad se indicará más adelante,
- 10.

Una de tales mitades de moldeo (por ejemplo también la -B-) presenta la entrada -E- para inyección del material, que acostumbra a ser plomo u otro metal similar.

15. Las dos mitades -A- y -B- poseen además unas semicanales coincidentes -F-, aptas para la colocación de una varilla-noyo -G-. En la parte opuesta, las semicámaras de las mitades -A- y -B- son portadoras de un paso -H-, previsto para la introducción de la extremidad desnuda de los conductores eléctricos -I-.
- 20.

La forma de la cámara de moldeo es tal que en ella quedan definidos un sector cilíndrico -J- o ruñón de empalme y una parte arqueada -K-, que constituye la abrazadera o brida propiamente dicha.

25. Antes de inyectar por -E- la masa de material -L-, se coloca dentro de la región arqueada -K-, actuando de puntos de apoyo los tetones -D-, un anillo abierto de acero o metal similar -M-, con los extremos enfrentados y orificios coincidentes con las canales -F-, a fin de



272067

- que, al colocar la varilla-noyo -G-, se inmovilice la referida pieza -M-, que actúa de ánima elástica. En estas condiciones, el centrado de esta ánima con relación al noyo principal -C- es perfecto y cuando el material -E- queda consolidado, se obtiene un cuerpo rígido -N- en el que, por una parte, han quedado aprisionados o embebidos los extremos de los conductores -I- (que inicialmente se habían ajustado sobre el paso -H-), mientras que, por otra, se dispone en la región de abrazadera o brida de una pieza elástica a la que, por aplicación del oportuno tornillo, estrangulador a través de los orificios comunes coincidentes -O-, puede provocarse el necesario estrangulamiento para el empalme o conexión eléctrica correspondiente.
- 5.
- 10.
15. Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de los elementos utilizados para llevar a la práctica el procedimiento de la invención, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

N O T A

20. Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:
1. Procedimiento para la fabricación de abrazaderas de conexión eléctrica, que se caracteriza esencial-



272 067

- mente por formar una cavidad de moldeo de dos o más partes acoplables para determinar la forma externa de la abrazadera y de los cuales, la inferior presenta una pluralidad de tetones internos de apoyo, sobre cuyos tetones se coloca una abrazadera elástica que sigue el contorno de la pieza a moldear pero sin entrar en contacto con las paredes de la cavidad de moldeo, después de lo cual se llena esta última con una aleación flexible y resistente a los agentes químicos que rodea a la abrazadera flexible, se desmoldea la pieza obtenida y se cierra ulteriormente las cavidades dejadas por los citados tetones con un material asimismo resistente a los agentes químicos.
- 5.
- 10.

2. Procedimiento para la fabricación de abrazaderas de conexión eléctrica, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la abrazadera o ánima de refuerzo elástica, está constituida por una pletina de acero doblada de acuerdo con la línea media de la pieza final y cuyos extremos enfrentados presentan sendos orificios alineados para el paso del tornillo de sujeción, o bien por un alambre de perfil y características iguales.
- 15.
- 20.

3. Procedimiento para la fabricación de abrazaderas de conexión eléctrica, según la reivindicación 1, caracterizado porque dicha ánima elástica está formada por una varilla elástica doblada de acuerdo con la línea media de la abrazadera y con sus extremos doblados en forma de argollas para el paso de dichos tornillos.
- 25.

13 OCT.

272067



4. Procedimiento para la fabricación de abrazaderas de conexión eléctrica.

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

Barcelona, a 18 de octubre de 1961

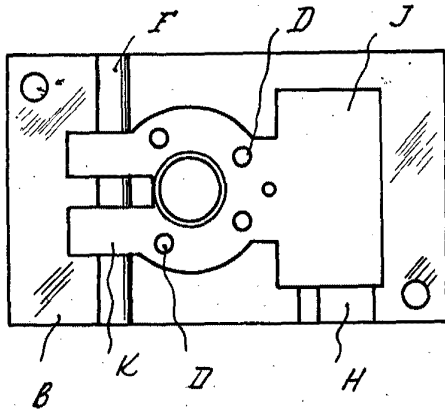
Juan VENTURA RABASA

p.a.

PONTI



Fig. 1



272067

272067

Fig. 2

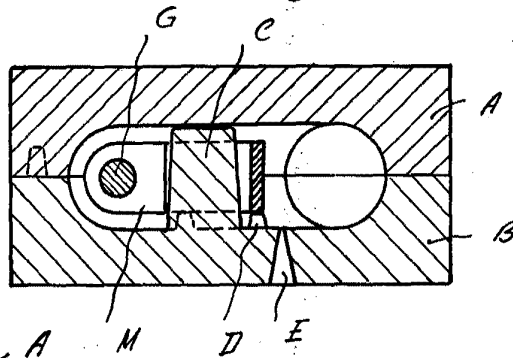
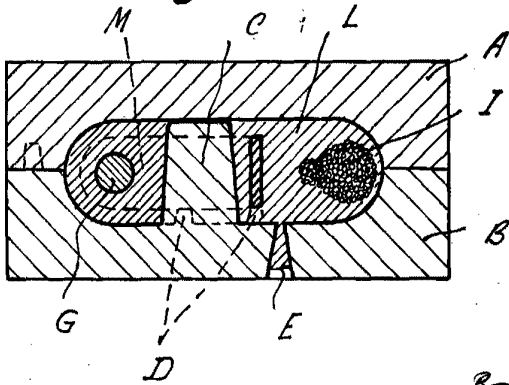


Fig. 3



Barcelona, 18 Octubre 1961
Juan Ventura Rabasa

f.a.

[Handwritten signature]

8427

Fig. 4

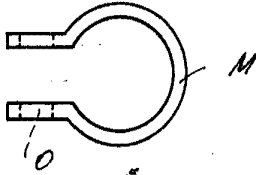


Fig. 6

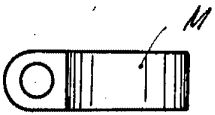
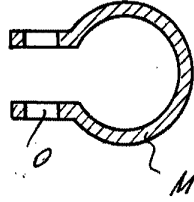


Fig. 5

272067

Fig. 7

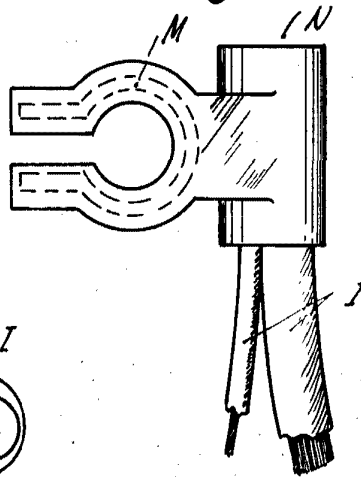


Fig. 8

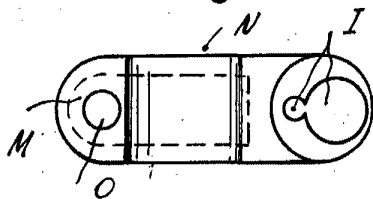
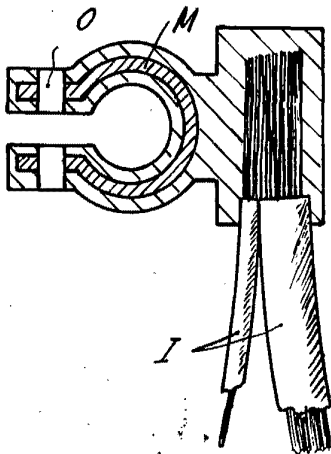


Fig. 9



Barcelona, 18 Octubre 1961
Juan Ventura Rabasa

p.a.