

280922

280922



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

por VEINTE años

en España, a favor de Dn. José CASTELLS PLANAS, de nacionalidad española, residente en Montmeló (Barcelona), calle Apeles Mestres nº.12.-por:

5.-

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BASES DE ENCHUFE ELECTRICO".

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

10.- El presente registro de Patente de Invención, concierne como su enunciado indica, unos perfeccionamientos introducidos en las bases de enchufe electrico, de acuerdo con la descripcion detallada que de los mismos se realiza, debiendo interpretarse siempre éste concepto en su más amplio sentido y nunca en limitativo.

15.- El resultado industrial conseguido bajo los perfeccionamientos cuyo registro se preconiza, mejoran notablemente todo sobre cuanto el particular se conoce, y utiliza actualmente, tanto por su sencillez constructiva, como de aplicación, duración resistencia, indeformabilidad,
20.- perfecta protección térmica, y aislamiento eléctrico,

280922

estética y económica.

Para la debida comprensión de éste objeto, se adjunta a la presente memoria descriptiva, una hoja de planos en la que a titulo de ejemplo, se representan todas y cada una de las partes que lo forman y relación que guardan entre sí.

25.-

En la citada hoja de dibujos, queda representado: Fig. 1ª.-Muestra una vista en planta superior de la base de enchufe objeto de éste registro.

30.-

Fig. 2ª.-Indica otra vista en planta inferior de la misma.

Fig. 3ª.-Corresponde a una sección diametral.

Fig. 4ª.-Vista lateral exterior.

Fig. 5ª.-Ilustra una vista en planta de una de las dos planchas de contacto.

35.-

Fig. 6ª.-Muestra una vista longitudinal del casquillo

Fig. 7ª.-Corresponde a una sección longitudinal del citado casquillo.

40.-

En éstas figuras, se aprecia las siguientes referencias: 1ª. Arandelas de protección, en número de dos, situadas en posición diametralmente opuesta y en posición vertical con respecto al eje de figura.

Estas arandelas aislantes, permiten la colocación de clavos o tornillos para fijación mural o similar, sobre la peana correspondiente.

45.-

2ª. Clavijas hembras de conexión bipolar, en número de dos, situadas diametralmente opuestas según un eje perpendicular, al eje de alineación de las arandelas.-1-, anteriormente señaladas, cuyo detalle se aprecia, en las figs. 1ª. 2ª. y 3ª. de la adjunta ilustración.

50.-

3ª.- Núcleo propiamente dicho, construido en un

280922



material, aislante apropiado, siendo su configuración cilíndrica regular, con un bisel anterior periférico.

55.- La parte interior presenta un especial perfilado, según queda ilustrado en la figura 3ª, del plano anexo, siendo la parte central realzada y tal como queda indicado, existen alojamientos para la disposición de las arandelas de protección y para los elementos receptores de la conexión y por el interior, para el acondicionamiento de las planchas de contacto.

60.- Es esencial la disposición de éste soporte aislante de un tabique diametral -5-, moldeado en una sola pieza con el mismo, que se extiende entre los dos alojamientos -1-, para paso de los tornillos de sujeción del conjunto. Este tabique, aparte de cooperar al aislamiento entre los
65.- dos elementos de emborne, aumenta notablemente el movimiento de inercia del conjunto, permitiendo, en colaboración con el bisel periférico antes referido, reducir en forma muy sensible las asperezas del material.

70.- 4ª.- Planchas de contacto que se sitúan en la parte inferior de la carcasa -3-, y en una posición coincidente con las bornas de conexión -2-.

Las dimensiones de ésta base de enchufe, dependerán de su aplicación racional.

75.- Describas suficientemente la naturaleza de la invención, se hace constar expresamente, que cualquier modificación de detalle que se introduzca en la misma, se considerará incluida dentro de ésta protección, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

80.-

N O T A.

- - - -

Por último, se declaran de novedad y propia invención, las siguientes:

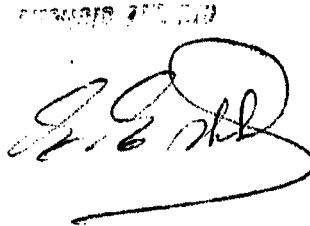
REIVINDICACIONES.

- 1º.- Procedimiento de fabricación de bases de enchufe
- 85.- electrico, caracterizados, esencialmente porque se establece una carcasa, de material aislante, dimensiones apropiadas y de forma cilindrica regular, con un bisel periférico en su parte anterior, siendo hueco éste cuerpo y presentando interiormente un especial perfilado y unas perforaciones en el
- 90.- plano superior, que respectivamente alojan en posición diametralmente opuesta, según ejes octagonales entre sí, a las bornas hembras roscadas, de conexión y a unos alojamientos para apaso de los elementos de sujeción, hallándose esencialmente éstos alojamientos unidos entre sí por un tabique y/o
- 95.- nervadura diametral, moldeado de una sola pieza con el conjunto, y acondicionandose en el terminal interior de las clavijas hembras de unas planchetas de conexión, perforadas en dos puntos, disposición prevista para su fijación y recepción de los terminales del cable bipolar.
- 100.- 2º.- Procedimiento de fabricación de bases de enchufe electrico,

Tal y como queda descrito en la precedente memoria descriptiva que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y otra de dibujos que la ilustran.

105.-

Madrid 19 Septiembre 1962.



X

HOJA UNICA

280922



FIG. I

FIG. II

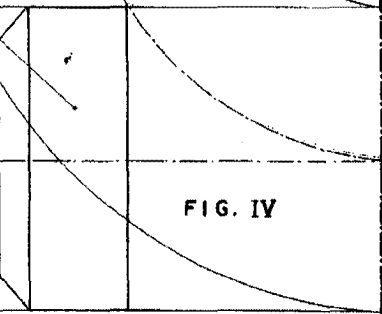
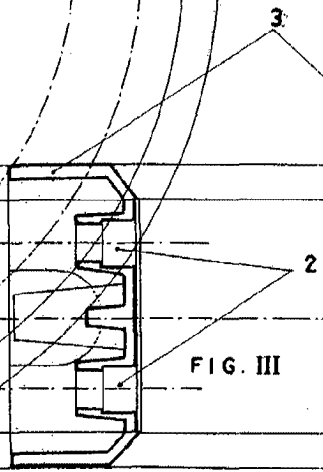
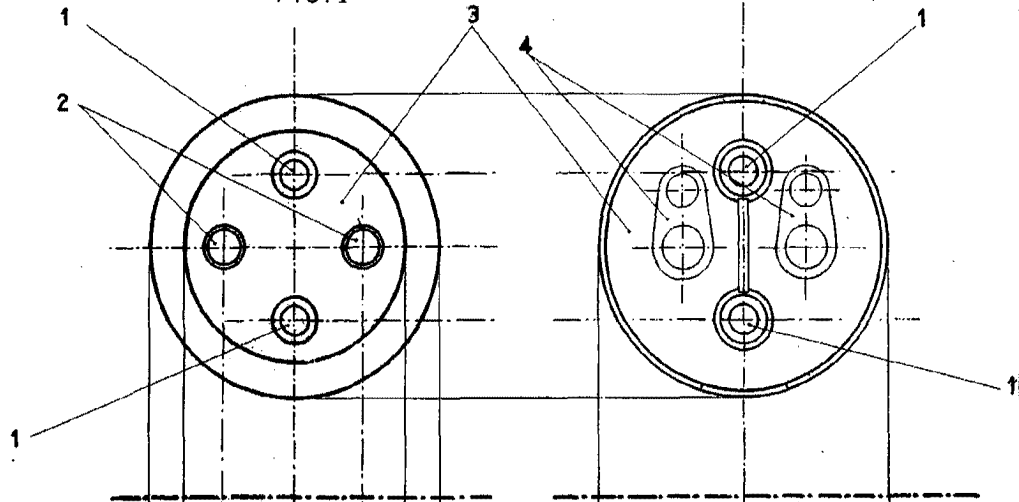


FIG. III

FIG. IV

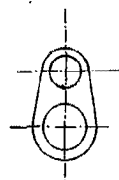


FIG. V



FIG. VI



FIG. VII

ESCALA VARIABLE

MADRID 10 SEP 1962

LEONCIO DEL RIO
P. P.

5