

283709



Don Ruffo Princep Curto, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Tenor Vifias nº 1, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION Y MONTAJE DE PORTAFUSIBLES PARA LA INSTALACION ELECTRICA DEL AUTOMOVIL".-

El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención lo constituyen determinados perfeccionamientos introducidos en la construcción y montaje de portafusibles, para proteger, preferentemente, la instalación eléctrica de los automóviles, para que reúnan una serie de ventajas, cuya misión principal es la de evitar los falsos contactos, que provocan, en definitiva, la destrucción de la base portafusible.-

En general las pinzas portafusibles están montadas sobre una base soporte de baquelita u otro material aislante y remachadas a la misma.

La contracción del aislante por envejecimiento o por la temperatura propia que alcanza el portafusibles, hace que la presión de remachado disminuya, quedando las piezas en contacto sin la presión necesaria para permitir el paso de una corriente intensa, lo que produce elevaciones de temperatura anormales, por contactos resistentes, que llegan a carbonizar el soporte aislante.-

Para evitar los indicados inconvenientes, se ha ideado

28370,9



20

perfeccionar los portafusibles de este tipo, dotándolos de una nueva disposición en sus elementos constituyentes, que elimina el aprisionamiento por remachado de la base de material aislante, haciendo independiente la seguridad del contacto de las posibles variaciones, por contracción o envejecimiento del material aislante.- El contacto perfecto entre el borne y la pinza se logra, por remachado de metal contra metal.-

25

Al propio tiempo se mejora el sistema de conexión, disponiendo el tornillo de conexión alojado entre los brazos de la pinza y en posición frontal, lo que facilita, en gran manera, el atornillado del mismo.-

30

El contacto, objeto del perfeccionamiento que se patenta, consiste esencialmente, en un borne, remachado directamente sobre la superficie metálica que constituye la base de la pinza.- A través de dicho remache pasa, roscado, el tornillo de conexión, que presiona el conductor introducido en el taladro practicado en el borne, cuyo eje es normal a dicho tornillo.-

35

Este conjunto queda fijado a la placa de baquelita, al introducirse dicho soporte aislante, antes de la operación de remachado, en un escalón o rebaje que al efecto presenta el borne.- De esta forma se consigue que la pieza aislante sirva únicamente de soporte, sin estar sometida a ninguna presión. Al propio tiempo, la cabeza del tornillo de conexión, situada en el interior de la pinza portafusible, queda en posición frontal y perfectamente accesible.-

40

45

En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante de la presente memoria descriptiva, se ha representado, a título de ejemplo ilustrativo, una realización práctica del portafusibles perfeccionado, que se patenta; dichos dibujos muestran:

Fig. 1 - Vista en planta de un conjunto de base aislante, con seis elementos portafusibles, y con la tapa protectora retirada.

50

Fig. 2 - Vista lateral, en sección del portafusibles con su tapa, a través de la línea de corte A-B, de Figura 1.-



Refiriéndonos concretamente a los citados dibujos, pasamos a describir con mayor detalle, las particularidades de construcción y montaje del portafusibles perfeccionado, objeto del invento.-

55

El borne metálico -1-, de forma cilíndrica y sección rectangular, está dotado de un taladro diametral -2-, para introducir el conductor (no representado), cuyo circuito debe intervenir el correspondiente fusible.- El borne -1- presenta, en una de sus caras y en el borde superior, un escalón -3-, cuya zona de menores dimensiones, se acopla a la abertura circular -4- practicada en la placa soporte -5- de material aislante.- Dicho escalón -3-, o prolongación del borne -1-, pasa, asimismo, a través del taladro, también circular, que presenta la base de la pinza portafusibles -6-.- El reborde -3'- del escalón -3- es remachado quedando solidarias ambas piezas -1- y -6-, aprisionando entre ellas a la placa aislante que forma el soporte -5-.- Con ello se ha conseguido fijar el conjunto compuesto de borne y pinza -1- -6-, a la base aislante -5- independizando, sin embargo, el circuito eléctrico de cualquier contracción o dilatación experimentada por la base -5-.

60

65

70

El tornillo de conexión -7-, pasa a través del remache -3'- del borne -1-, quedando su cabeza en posición frontal, lo que facilita el montaje, al permitir el fácil y cómodo acceso al mismo.-

75

La tapa -8- que cubre el conjunto del portafusible, queda fijada a la base -5-, mediante el tornillo -9-, roscado a la placa de dicha base, que al efecto lleva empotrado un manguito roscado -10-.

80

Los detalles de construcción y montaje a que hemos hecho referencia en el transcurso de la presente memoria descriptiva, no son limitativos, en cuanto a la forma concreta, dimen-

283709

14 DIC. 1909



85 siones, clases de material, disposición y arreglo de los elementos integrantes del portafusibles perfeccionado objeto del invento, los cuales podrán variar, según converga a las exigencias de cada tipo o aplicación, manteniendo, no obstante el principio básico de los perfeccionamientos introducidos.-

90 La Patente de Invención, por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION Y MONTAJE DE PORTAFUSIBLES, PARA LA INSTALACION ELECTRICA DEL AUTOMOVIL", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de Ultramar, se solicita por un período de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades, que se concretan en las siguientes,

REIVINDICACIONES

95 1ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION Y MONTAJE DE PORTAFUSIBLES, PARA LA INSTALACION ELECTRICA DEL AUTOMOVIL", caracterizados por el hecho de que para evitar falsos contactos entre el borne de conexión y las pinzas que retienen el fusible, dicho borne de conexión que es de sección rectangular, presenta, en su extremo superior, un rebaje o escalón, que pasa a través de un taladro, de igual sección, practicado en la placa-soporte, de material aislante del portafusibles, pasando asimismo por un taladro existente en la base de la pinza portafusible, siendo fijadas ambas piezas metálicas entre sí por medio de remachado, obtenido por aplastamiento del reborde que forma la prolongación superior del citado escalón del borne, quedando asegurado el contacto del circuito eléctrico, independientemente de las contracciones o dilataciones sufridas por la placa aislante intermedia, que sirve únicamente de soporte al conjunto.-

100

105

110

2ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION Y MONTAJE DE PORTAFUSIBLES, PARA LA INSTALACION ELECTRICA DEL AUTOMOVIL", según la 1ª reivindicación, caracterizados por el hecho de que el



115      conexionado de los circuitos, correspondientes a cada fusible,  
se efectúa mediante un tornillo que pasa, roscado, a través  
del remache que une la pinza con su borne, quedando la cabeza  
del tornillo en posición frontal, en el interior de la pinza  
con lo que se logra la fácil fijación del conductor de conexión  
que se introduce en un taladro diametral, practicado en el borne  
120      y cuyo eje es normal al eje del tornillo.-

3ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION Y MONTAJE DE PORTA-  
FUSIBLES PARA LA INSTALACION ELECTRICA DEL AUTOMOVIL".- Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.-

Consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona a 14 de Diciembre de 1962

P.A. de Don Rufo Princep Curto

JOAN B. RENTAS

283798



Fig.1

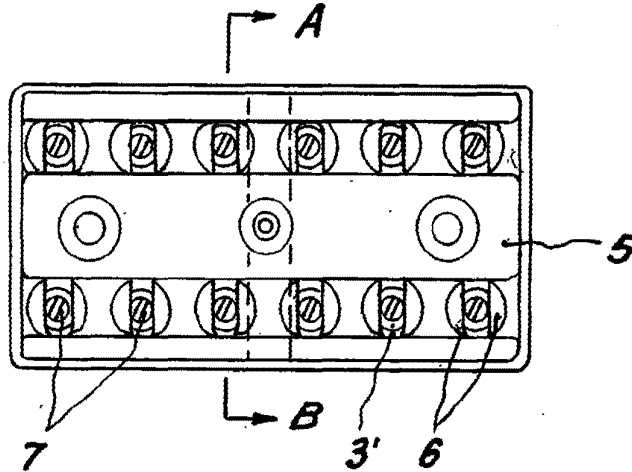
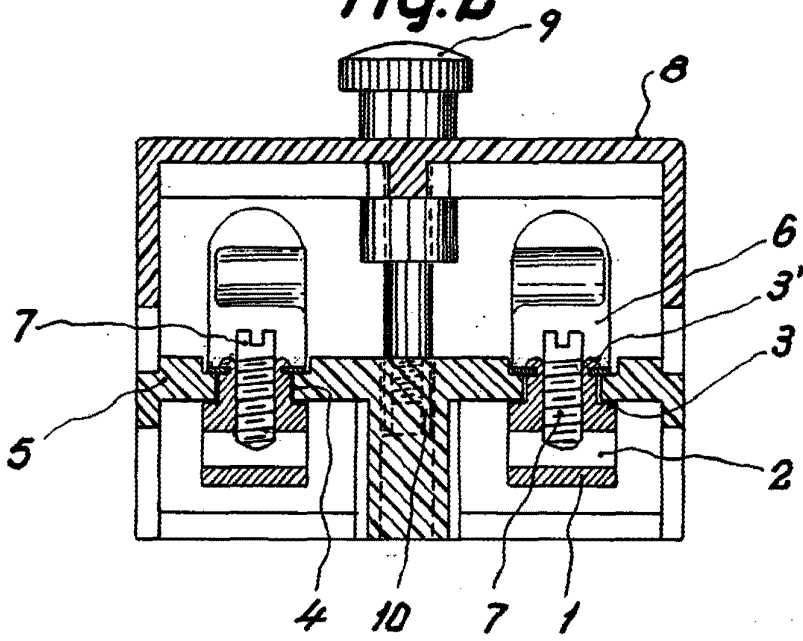


Fig.2



Barcelona, 1962

Juan B. Renter Roca

Escala variable