



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

296551

PATENTE DE INVENCION
por 20 años

a favor de D.ANDRES PEREZ BOFILL, de nacionalidad Española, residente en Barcelona y domiciliado en la calle J.Costa, 24, - - - - -
por: "MEJORAS EN LA FABRICACIÓN DE COLECTORES ELÉCTRICOS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

Las mejoras de invención del recurrente y cuya descripción, en lo que tienen de esencial, es objeto de ésta Memoria tienden a obtener un colector armado con dos anillos de refuerzo formado por una espiral de

5, varias vueltas de acero unidas entre sí por un remozado aislante en forma de segmentos toroidales, cuyas dimensiones exteriores se acoplan a las gargantas axiales de las colas de Milano de las delgas, mejoradas en su perfil por unos entrantes situados en el cuello de las mismas y en cuyo centro se aloja un casquillo metálico, con

10. un moleteado y un rebaje circular para evitar el deslizamiento axial y radial del mismo con la resina aislante.

En virtud de nuestras mejoras se suprime la anilla de hierro troquelada en cada extremo del conductor que se substituye por hilos de armado e incluso por

15. una espiral de varias vueltas, lo cual resulta mucho mas resistente y económico.

Tambien y de acuerdo con nuestras mejoras se practican unos aplastamientos laterales en el cuello de



1964

20. las delgas, de la misma anchura que la garganta de la cola de Milano, proporcionando con ello mas agarre de la delga con la resina y mas espacio entre las colas de Milano de las delgas para el paso de la resina durante el moldeo, resultando que, en cada delga, además de estar sujeta por
25. los extremos tambien lo está por los lados o sea por sus cuatro caras.

Las prominencias aislantes de algunas de las abrazaderas fuerzan a la posición axial exacta del armado del colector, durante el proceso de prensado de la resina aislante que rellena el cuerpo del colector evitando cualquier desplazamiento de los anillos de refuerzo motivado por los reflujos y las presiones de la resina durante la polimerización dentro del molde.

30. Sin que ello signifique restricción alguna en el alcance de la Patente solicitada y únicamente a título de ejemplo no limitativo, en lo que sigue y en los planos adjuntos nos referiremos a un caso muy concreto de industrialización y realización práctica de un colector al que se han aplicado las mejoras a que nos venimos refiriendo.
35. 40. firiendo.

Se moldean unos cuerpos aislantes -A- equidistantes y unidos entre sí por un anillo circular aislante -B-, determinandose la posición axial de los anillos de refuerzo, dentro de las gargantas de las colas de Milano.

45. lano.

El grosor toroidal -D- de las brazaderas aislantes, proporciona la posición equidistante radial y axial de los anillos de refuerzo -F- dentro de las gargantas -C- de todas las delgas -G-.

50. Las prominencias aislantes citadas se señalan

290551



por -E- y en el canto de la figura se vé el casquillo antes descrito.

Por -J- se señalan los aplastamientos laterales practicados segun se ha dicho en los cuellos -I- de los 55. perfiles -H- de las delgas.

No alteraran la esencialidad de las mejoras descritas aquellas variantes de tamaño, materiales empleados, detalles de aplicación concreta y, en general cuantas circunstancias no alteren, cambien o modifiquen fundamentalmente las mejoras dichas. 60.

NOTA:

Esta Patente se caracteriza por:

1ª - Mejoras en la fabricación de colectores eléctricos que consisten en moldear unas abrazaderas aislantes y unidas entre sí por un anillo circular aislante 65. que determinan la posición axial de los anillos de refuerzo, quedando alojada cada abrazadera dentro de las gargantas de las sucesivas colas de milano de cada una de las delgas del colector.

70. 2ª- Mejoras en la fabricación de colectores eléctricos, segun reivindicación primera, por las que el grosor toroidal de las abrazaderas aislantes, proporciona la posición equidistante radial y axial de los anillos de refuerzo, dentro de las gargantas de todas las delgas.

75. 3ª - Mejoras en la fabricación de colectores eléctricos, segun reivindicación primera por las que se proveen a algunas de las abrazaderas aislantes de unas prominencias salientes hasta el plano determinado por las sucesivas cabezas de las delgas, cuyas prominencias fuerzan a la posición axial exacta del armado del colector, durante el proceso de prensado de la resina aislante que rellena el cuerpo del mismo, evitando cualquier desplazamiento de los 80.

29655



anillos de refuerzo motivado por los reflejos y las presiones de la resina durante la polimerización dentro del 85. molde.

4ª - Mejoras en la fabricación de colectores eléctricos por las que se suprimen las anillas de hierro troqueladas de los extremos del colector y por el interior de las abrazaderas según reivindicación primera se sitúan unas 90. espirales de hilo de acero.

5ª - Mejoras en la fabricación de colectores eléctricos por las que se practican unos aplastamientos laterales en los cuellos de las delgas de la misma anchura que las gargantas de las colas de milano terminales.

95. 6ª - "MEJORAS EN LA FABRICACION DE COLECTORES ELECTRICOS",

Todo tal y como queda descrito, reivindicado y representado en los planos adjuntos.

Consta la presente memoria de cuatro hojas 100. foliadas escritas a máquina por una sola de sus caras.

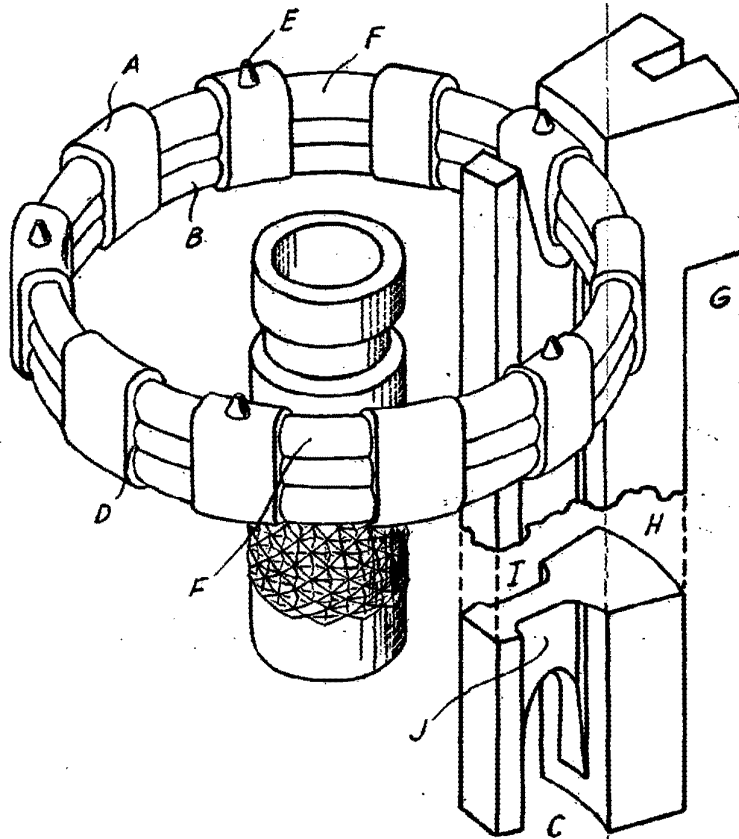
Madrid a 16 de marzo de 1964.

P.A.

Javier Pina Coll

[Handwritten signature]

296551



Escala variable

MAR 1964

Walter S. Coll