

J. Tarnowski 3

14 MAR



297633

MEMORIA DESCRIPTIVA PARA SOLICITAR PATENTE DE INVENCION

EN ESPAÑA POR: "METODO PARA UNIR DOS O MAS PIEZAS EN FORMA DE LAMINA"

A NOMBRE DE STANDARD ELECTRICA, S.A., DOMICILIADA EN MADRID

CALLE DE RAMIREZ DE PRADO n.º. 5

Este invento se refiere a un método de unir materiales en forma laminada. Se describirá con referencia a un ensamble particular que utiliza partes de metal laminadas aunque no queda limitado a esta aplicación.

En la construcción de equipos electrónicos se requiere frecuentemente proveer un chasis de metal para montar sobre el mismo los diferentes componentes de un circuito. Para reducir la acción mutua entre las diferentes partes del circuito o para proteger el circuito de la interferencia exterior, se unen perpendicularmente a la base o chasis particiones o pantallas de metal.

De acuerdo con el invento se prevé un método para unir dos piezas en forma laminada, que incluye las operaciones de formar una protuberancia en

./..

297633



2.

una de las piezas, ranurar la protuberancia, introducir desde el lado convexo de dicha protuberancia en la ranura un borde de la otra pieza y fijar aquella parte de dicho borde que aparece en el lado cóncavo de dicha protuberancia.

Se describirán ahora formas del invento con referencia a los ad-
15 juntos dibujos en los cuales;

La figura 1 muestra una sección a través de una unión de acuerdo con una forma del invento.

La figura 2 muestra el método de fijar una pieza.

La figura 3 muestra una unión de acuerdo con otra forma del inven-
20 to.

En la figura 1 una pantalla 1 se muestra situada en ángulo recto con un chasis 2 introduciendo el borde inferior 3 de la pantalla en una ranura 4 cortada a través de una protuberancia 5 en el chasis. El ancho de la ranura se hace preferiblemente igual al grueso de la pantalla. Debe observarse que
25 el borde de la pantalla que ha de fijarse a la base no necesita en modo alguno ser modificado, ésto es, provisto de muescas o pestañas.

Para fijar la pantalla al chasis el borde 3 de la pantalla que sobresale a través de la ranura en el lado cóncavo de la protuberancia, se distorsiona adecuadamente por ejemplo rasgándolo y curvándolo como se muestra en
30 la figura 2. Si se requiere la pantalla puede también soldarse al chasis, preferiblemente desde el lado cóncavo. Esta operación puede ser esencial en algunas aplicaciones de alta frecuencia en las que la continuidad metálica del chasis no debe interrumpirse.

Algunas veces se requiere fijar al chasis dos pantallas que se in-
35 tersectan o forman un ángulo. En el primer caso la protuberancia está provista de dos ranuras en ángulo recto como se muestra en la figura 3. Ranurando la protuberancia de este modo se producen cuatro cuadrantes 7, 8, 9 y 10 entre los que se introducen las pantallas 11, 12 y 13. Para fijar las pantallas en posición, puede utilizarse el mismo método descrito con referencia a la figura
40 2. Alternativamente los cuatro segmentos de la protuberancia pueden prensar-



237033

3.

se o punzonarse hacia abajo desde el lado convexo cerrando así las ranuras y fijando las pantallas.

45 Pueden utilizarse métodos similares si ha de fijarse una sola pantalla rectangular. En este caso la protuberancia está provista de una sola ranura en forma de L.

El anterior método de fijar particiones a una base no necesita quedar limitado a metales y puede aplicarse igualmente bien a cualquier plástico sintético adecuado por ejemplo para proporcionar particiones en recipientes.

50 Ha de quedar entendido que la anterior descripción de ejemplos específicos de este invento no ha de considerarse como limitación de su alcance.

Este invento corresponde a una solicitud de patente formulada en Inglaterra el 15 de Marzo de 1963 señalada con el N° 10366/63 y se acoge, por lo tanto, a los beneficios que otorgan los convenios internacionales vigentes.

----- N O T A -----

55 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta patente de veinte años, son los siguientes:

60 1 - Un método para unir dos o más piezas en forma de lámina que incluye las operaciones de formar una protuberancia en una de las piezas, ranurar la protuberancia, introducir desde el lado convexo de la protuberancia en la ranura un borde de la otra pieza y fijar aquella parte de dicho borde que aparece en el lado cóncavo de dicha protuberancia.

2 - Un método según el punto 1 en el que el borde se fija deformando o rasgando y deformando el borde que sobresale a través de dicha ranura.

65 3 - Un método según el punto 1 o el punto 2 en el que las piezas se fijan adicionalmente una con la otra por soldadura.

4 - Un método según cualquiera de los puntos precedentes en el que la protuberancia está provista de por lo menos dos ranuras en cada una de las cuales se coloca un borde de una pieza.

5 - Un método según el punto 4 en el que las ranuras se intersectan.
./..



297033

4.

70

6 - Un método según el punto 4 en el que cada ranura tiene forma de L.

7 - Método para unir dos o más piezas en forma de lámina.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y a los fines especificados.

75

Esta Memoria consta de cuatro hojas escritas por una sola cara.



MADRID, 14 MAR. 1964

STANDARD ELECTRICA, S. A.

Secretario General

Spain, Madrid



Fig. 1.

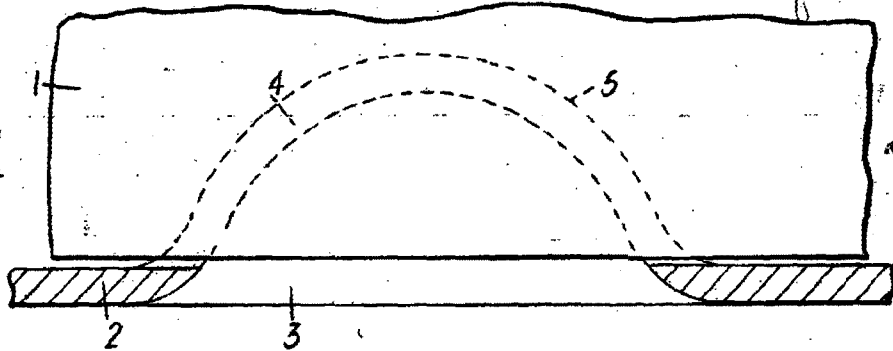


Fig. 2.

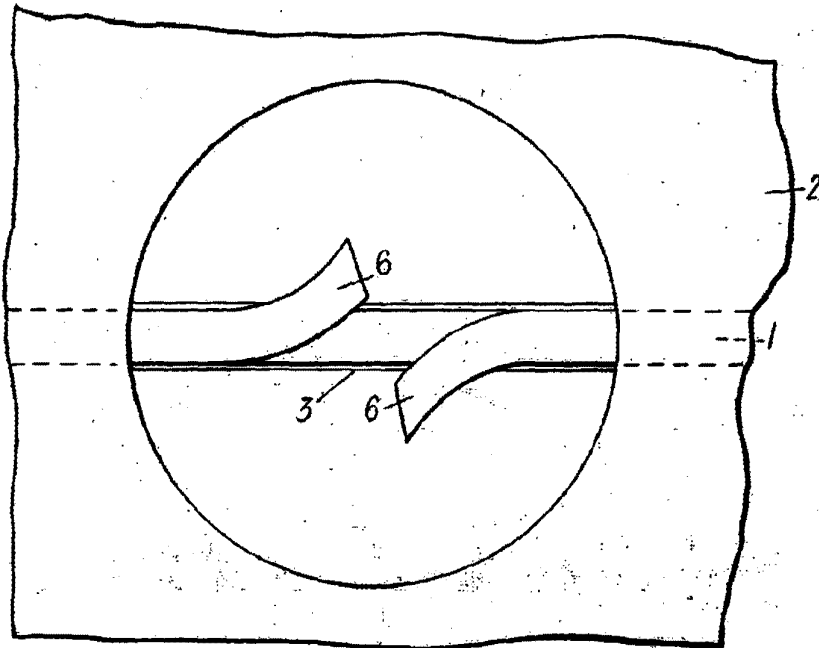
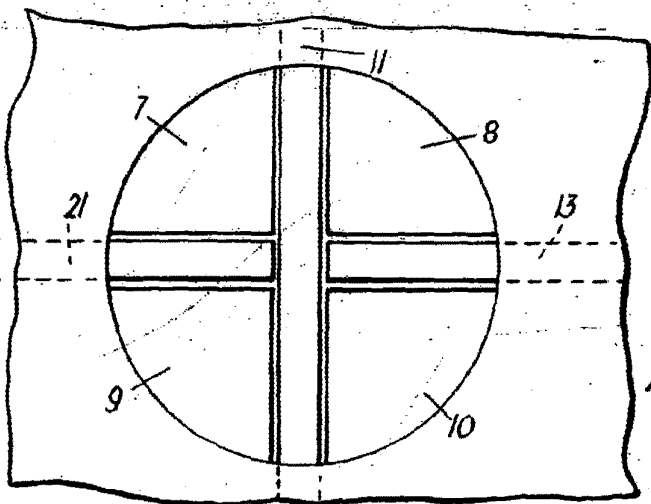


Fig. 3.



14 MAR 1964

STANDARD ELECTRICA, S. A.

Secretaría General