



298050

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I Ó N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE REGLETAS DE CONEXION ELECTRICA", a favor de DON JOSE M^e BASSETS CABRUJAS, de nacionalidad española, domiciliado en BARCELONA, Pl. Palacio nº 11.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención, realizada con éxito en el extranjero se refiere a perfeccionamientos en la fabricación de regletas de conexión eléctrica.

Más concretamente consiste la invención en la obtención por moldeo de una pieza única, de material dieléctrico flexible, integrada por una serie de unidades colaterales y relacionadas entre sí por su zona central, de manera que esta zona central pueda ser fácilmente seccionada, independizándose una o más unidades del resto de la regleta.

10. Cada núcleo está formado por un paso cilíndrico,



transversal a la longitud de la regleta, comprendiendo en su pared superior una depresión a escuadra de fondo plano, que da lugar a un paso de aire que evita los recalentamientos del conjunto.

5.

En el interior de estas unidades se alojan manguitos metálicos independientes, cuyo orificio de paso cilíndrico está descentrado con respecto a la superficie exterior del cilindro, resultando según esta realización una zona de mayor espesor adecuada para la obtención en la misma de orificios roscados para los tornillos de anclaje de los manguitos y de sujeción de los extremos de los conductores eléctricos.

10.

Según esta organización la regleta presenta las ventajas de su fácil seccionabilidad en unidades independientes, según se desee, y la facultad de flectarse y por ello situarse sobre paredes curvas, adaptándose perfectamente a la superficie de las mismas.

15.

Esencialmente el proceso de fabricación de la regleta, comprende la obtención por moldeo de la pieza aislante de la misma, y en operación independiente a la citada la obtención de unos cuerpos cilíndricos metálicos de longitud adecuada a la regleta anterior, y en los cuales por mandrilado se ha practicado un paso descentrado con respecto a su eje longitudinal, con lo cual se logra un mayor espesor en una zona determinada de su pared, para obtención en la misma de unos orificios transversales, dotados de superficies pasos de rosca para la inclusión de los tornillos de fijación de los terminales eléctricos, resultando de ello que el paso longitudinal del cuerpo cilíndrico es de mucho menor diámetro que los conocidos hasta la fecha.

20.

25.

30.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

298050 26 MAR 1950
298050



En los dibujos:

la figura 1, muestra la regleta en sección transversal, según la línea I-I, de la figura 2.

la figura 2, es una vista en planta de una regleta parcialmente seccionada.

5.

la figura 3, es una vista en alzado frontal de la regleta.

Haciendo referencia a las figuras, se aprecia en su realización una regleta integrada por una serie de elementos o unidades 1, separados por ranuras de vaciado 2, y unidos por su zona central 3, en cuyo centro se halla un paso 4 que lo atraviesa para los tornillos de fijación de la regleta a un paramento.

10.

Estas zonas 3, son las zonas que permiten el flexionado de la regleta, tanto en un sentido como en otro, como también transversalmente.

15.

Las unidades 1 presentan una depresión plana superior 5, que da lugar a un paso para la aireación del conjunto, que evita el recalentamiento de las conexiones.

20.

Estas unidades presentan cuellos tubulares 6, para alojamiento y centraje de los tornillos 7, que anclan a los cuerpos tubulares metálicos 8 y realizan a su vez la fijación de los terminales de las conexiones.

25.

Estos cuerpos tubulares 8, presentan su paso longitudinal descentrado con respecto al eje axial, de manera que se constituye una zona 9 de mayor espesor para la obtención de orificios 10 con superficies pasos de rosca para retención de los tornillos 7.

30.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en

= 4 =

298050
298050

26 MAR. 19



detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

5.

= . =

NOTA

Descrito el objeto de la invención, se declara como nuevo y no divulgado en España, lo comprendido en las siguientes reivindicaciones.

10. 1. Perfeccionamientos en la fabricación de regletas de conexión eléctrica, del tipo seccionables, caracterizadas esencialmente por el hecho de comprender una pieza aislante de material flexible, obtenida por moldeo, que presenta una pluralidad de unidades colaterales, relacionadas entre sí por zonas de menor anchura para facilitar el seccionado de una o más unidades del resto de la pieza, estando formadas estas unidades por pasos cilíndricos transversales a la longitud de la pieza en los que se ha obtenido un rebaje superior de fondo plano y en sentido de la generatriz que constituye un medio de aireación del conjunto; en el que en el interior de estas unidades se alojan
15. unas piezas metálicas cilíndricas, en las cuales se ha obtenido por mandrinado un paso descentrado con respecto al eje
20.

= 5 =

298050 26 MA
298050



longitudinal de la pieza; en los que en la zona de mayor espesor resultante de este descentrado, se practican orificios que permiten la obtención en su pared interna de una rosca de suficientes pasos para el agarre de los tornillos de anclaje de las piezas metálicas en la pieza general aislante, y que a su vez retienen por presión los terminales de las conexiones.

5.

2. Perfeccionamientos en la fabricación de regletas de conexión eléctrica.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de 5 hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de 1 lámina de dibujos.

10.

Madrid, a 26 MAR 1964

p.a.

JAIME ISERN

p. p.

298050

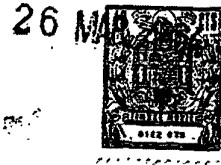


Fig. 1

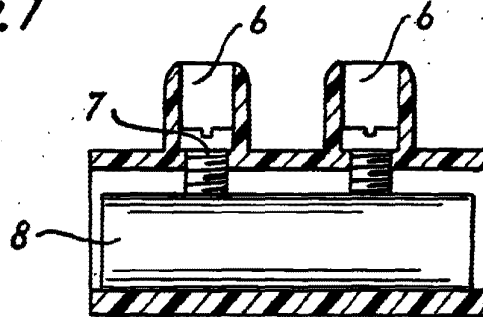


Fig. 2

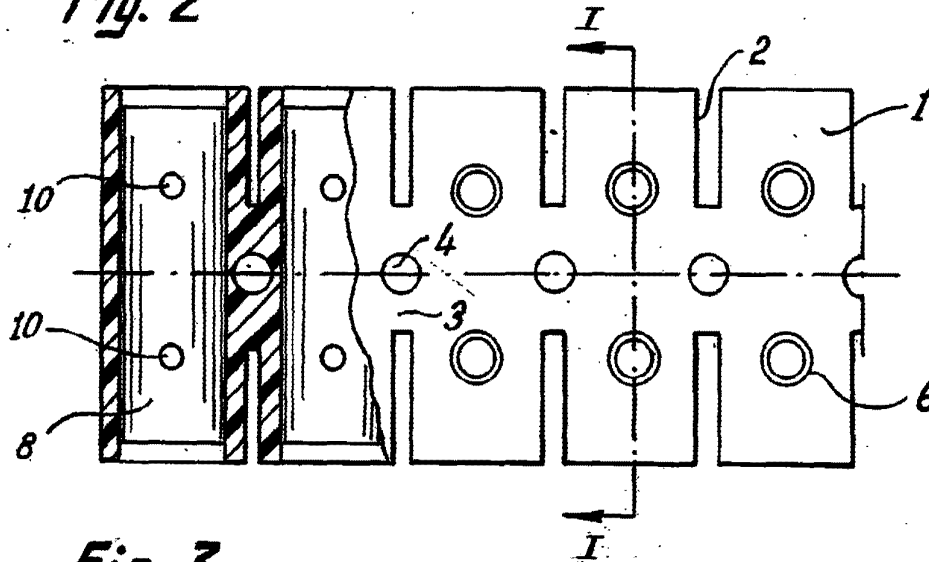
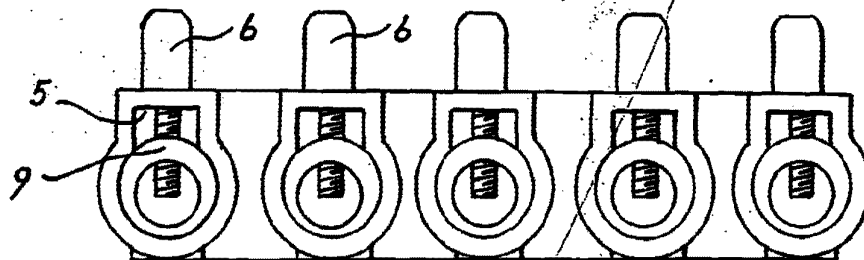


Fig. 3



Madrid, 26 MAR 1964
Jaime Isern