



300157
1964

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

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE REGLETAS DE CO-
NEXION ELECTRICA", a favor de Dña. MARIA LUISA DIAZ-AGUADO
NEYRA, de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona,
Avenida Infanta Carlota Joaquina, nº 133-139 esc. 4º 2ª.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

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

5. En la actualidad, las regletas de conexión se fabrican a partir de materiales rígidos de tipo dieléctrico, y comprenden en su interior una serie de núcleos metálicos, los cuales son de forma tubular, y presentan sobre cada extremo y en sentido transversal, respectivos tornillos que llegan a la parte



300157

- central del tubo para retener entre ellos y la pared interna del tubo, el extremo de un conductor eléctrico debidamente interpuesto. Dicha forma de realización es la común a todos los sistemas hasta ahora conocidos, en las regletas, sin embargo presenta el inconveniente de que cuando se debe reparar una avería, o bien cuando se debe variar la posición de los hilos conductores que llegan o salen de la regleta, es necesario desatornillar, para poder soltar los conductores aprisionados, siendo esta operación laboriosa.
- 5.
10. El objeto de la invención es un nuevo tipo de regleta, la cual presenta la ventaja de ser de material flexible, por lo que puede flectarse y por ello situarse sobre paredes durvas y además dicha regleta presenta unos núcleos laminares, anclados al material dieléctrico de la regleta, cuyos núcleos a modo de
15. lengüetas, presentan un extremo sobresaliente al exterior para el anclaje de forma directa de un terminal eléctrico, y el otro extremo se halla dentro de una cavidad del otro lado de la regleta, de forma que entre las paredes de la cavidad y el extremo citado queda espacio suficiente para insertar unas pinzas hembras al efecto, portadoras de los extremos de conductores eléctricos. Estas pinzas hembra son de tipo conocido en el mercado y se sujetan sobre el conductor eléctrico por simple ceñido apretado sobre el mismo, al actuar como una abrazadera abierta comprimible.
- 20.
25. Esencialmente el proceso de fabricación de la regleta comprende preparar por operación de troquelado y prensado las lengüetas; y realizar en operación aparte el moldeado de la regleta mediante operación de extrusionado, cuyo molde constituye la regleta según una serie de cuerpos iguales unidos



300157

- entre sí en batería, al estar dispuestos adyacentes, y constituyendo en estos cuerpos un hueco o cavidad con un tabique en el que se ha previsto un paso para las lengüetas, cuyo paso es de anchura igual al ancho de la parte media de la
5. lengüeta, y su altura es mayor que el grosor de la lengüeta, pero presentando unos nervios para el asentamiento de la misma, de forma que una vez desmoldeada la regleta se introducen en cada una de las cavidades de la misma, una lengüeta insertando a fondo para que unos picos o dientes de la misma
10. de mayor separación que el ancho del paso, lo rebasen quedando la lengüeta con ello anclada al paso del tabique en una forma completamente inamovible.

- En dicha constitución de la regleta se ha previsto que cada unidad propia se halle unida a las contiguas, exclusivamente por un extremo, de forma que la regleta tenga en su
15. conjunto flexibilidad sobre sus dos planos transversales, en el de apoyo y en el de entrada de conductores.

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

En el dibujo:

La figura 1 muestra la regleta en sección transversal sobre la línea I-I de la figura 4.

25. La figura 2 es una vista en planta de una lámina o lengüeta de núcleo.

La figura 3 es un detalle en planta de la lengüeta con el terminal pinza que sujeta el conductor eléctrico.



300157

La figura 4 muestra una regleta vista en planta, seccionada en parte.

La figura 5 muestra en alzado una unidad de la regleta vista por un extremo.

5. Haciendo referencia a las figuras, es de observar que la regleta consta de una serie de elementos 1, separados por ranuras de vaciado 2, por un lado de la regleta y por el otro lado unidos, pero con orificios de paso 3, que atraviesan la regleta, para la ubicación de los tornillos de fijación a un paramento. Estas ranuras de vaciado son las que permiten el arqueado de la regleta en los dos sentidos transversales, a lo cual colabora la flexibilidad del material.

10. Cada uno de los elementos 1 presenta en su interior una lámina o lengüeta metálica, que presenta un extremo de la misma en forma de pala 5 de anchura uniforme, luego una zona central 6, limitada a ambos lados por picos o salientes 7, cuya zona queda limitada en el tabique 8, con los picos apoyando a ambos lados de dicho tabique, y el otro extremo 9 de la lengüeta sale al exterior de la regleta para la fijación de un terminal eléctrico mediante soldadura o similar.

15. Cada unidad 1 presenta una cavidad 13 donde se aloja la pala 5, cuya cavidad ^{es} de espacio suficiente para la entrada de la pinza 10, que cife la pala hasta la altura de los picos 7.

20. En el paso 11 del tabique 8, se han previsto unas protuberancias 12, las cuales sirven para el apoyo contra la pinza 4, evitando sus falsos movimientos.



300157

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en

5. el espíritu de las reivindicaciones.

300157



N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Perfeccionamientos en la fabricación de regletas de conexión eléctrica, caracterizados esencialmente por el hecho de que se constituyen como núcleos de conexión unas láminas o lengüetas metálicas, las cuales tienen un extremo en forma de pala de anchura uniforme, una zona central también de anchura uniforme, pero con picos sobresalientes en ambos extremos y el otro extremo es alargado para el anclaje directo por soldadura o similar de un terminal eléctrico; en operación independiente se realizan por moldeado los cuerpos dieléctricos de regletas, de forma que las mismas presenten un tabique con pa
10. a su través para el acople de las lengüetas, quedando ancladas las mismas sobre el tabique mediante los picos sobresalientes que apoyan en ambos lados del tabique.
15.

20. 2. Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, caracterizados esencialmente por el hecho de que la regleta de material dieléctrico es moldeada en material flexible, y además cada unidad se halla con respecto a la contigua sepa por una ranura, que va desde un borde a la parte media central de la regleta, de forma que la misma tenga la máxima flexibilidad para su curvado en los dos sentidos transversales,



300157

la parte de unión de las distintas unidades contiguas comprende un orificio de paso para el anclaje por atornillado o clavado siendo cada unidad provista por un extremo, de una cavidad en la que queda alojada la pala de la lengüeta, con espacio suficiente para el acople sobre la misma, por inserción de pinzas terminales, de conductores eléctricos exteriores.

5. 3. Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados esencialmente por el hecho de que las ranuras de separación entre unidades contiguas sirven de pauta para cortar mediante cuchilla, la regleta de acuerdo con las unidades a utilizar.

10. 4. Perfeccionamientos en la fabricación de regletas de conexión eléctrica.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 7 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 22 MAY 1964

p. a.

J. P. JAIME IBERN
[Handwritten signature]

300157



Fig. 4

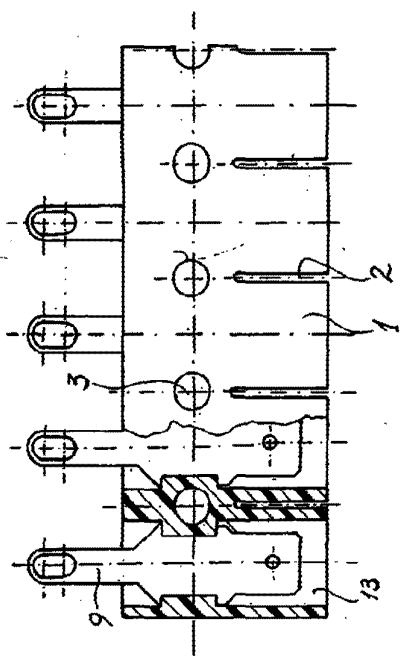


Fig. 1

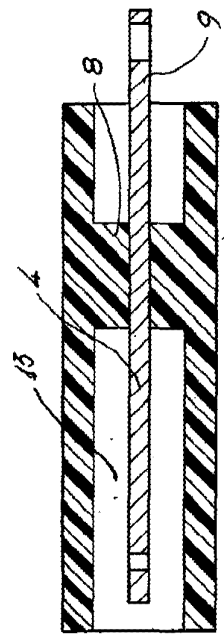


Fig. 2

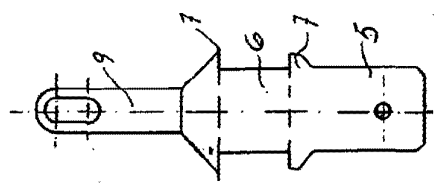


Fig. 3

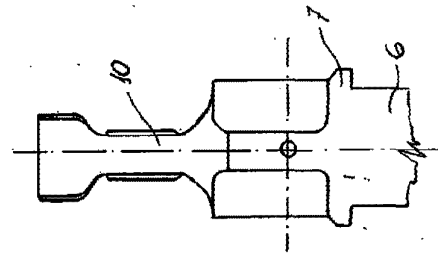
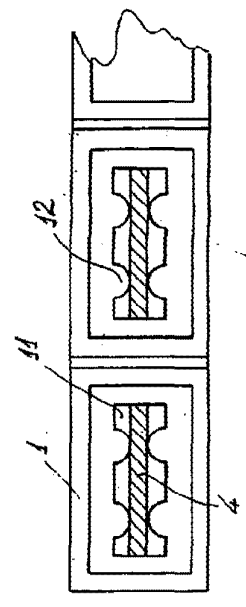


Fig. 5



22 MAY. 1964
Madrid Jaime Isern

J. M. Isern