



N. 1964

300716

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

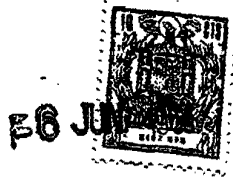
por "PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTITUCION DE REGLETAS PARA CONEXIONES ELECTRICAS", a favor de DOÑA JULIA GIL ORTIZ, de nacionalidad española, domiciliada en BARCELONA, calle Balmes nº 61.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención desarrollada con éxito en el extranjero se refiere a un procedimiento para la constitución de regletas para conexiones eléctricas.

- En la actualidad, las regletas de conexión se fabrican
5. 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 central del tubo para retener entre ellos y la pared interna del tubo, el
 10. extremo de un conductor eléctrico debidamente interpuesto. Esta for-



300716

ma de realización es la usual en todas las regletas hasta hoy utilizadas, las cuales realizan un contacto imperfecto por la presión directa del tornillo sobre el cable conductor; y además precisan mucha mecanización.

5. El objeto de la invención es un nuevo tipo de regleta, que presenta la ventaja de ser de material flexible, gracias a lo cual puede flectarse y situarse por ello sobre paredes curvas y además dicha regleta presenta el paso para el núcleo con su parte inferior en forma circular y en su parte superior plana, coincidiendo con la sección transversal del núcleo para que dicho núcleo no pueda girar dentro de la cavidad que lo aloja.
- 10.

Además se ha previsto que cada núcleo presente exclusivamente un sólo orificio roscado de paso de tornillo en la parte plana, y se ha dispuesto dentro del núcleo una pieza laminar

15. elástica en forma sinuosa, la cual por un extremo tiene un talón que apoya contra el extremo del núcleo, y por el otro extremo sale al exterior de la regleta y presenta un orificio para la fijación y soldadura de un conductor eléctrico, doblándose previamente a la altura del extremo del núcleo para sentarse sobre el mismo y quedar fijado. Esta forma sinuosa de la pieza laminar permite la introducción debajo de la misma de un conductor eléctrico, el cual es presionado por el tornillo con la interposición de la pieza laminar para que se realice un contacto más perfecto.
- 20.

25. La regleta dieléctrica se ha fabricado, según proceso de moldeado, constituyendo una serie de elementos iguales y contiguos, los cuales se hallan relacionados entre sí solamente por un extremo, mientras que por el otro extremo están separados por una ranura, lo que aumenta las cualidades flexibles de la regleta, que de esta forma puede flectarse perfectamente en
- 30.

300716

26 J



cualquier dirección, y al propio tiempo, dicha ranura sirve de guía para el seccionado mediante cuchilla de la zona unida, cuando en una instalación dada se precise utilizar menos elementos de los constitutivos de la regleta.

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

En el dibujo:

10. la figura 1 muestra en alzado y sección un elemento de los que constituyen la regleta.

la figura 2 muestra un trozo de regleta visto en planta.

la figura 3 muestra un trozo de regleta visto en alzado.

15. Haciendo referencia a las figuras es de observar que la regleta consta de una serie de elementos 1, separados por ranuras de vaciado 2, y unidos por un extremo 3, en cuya parte central se halla un paso 4, que lo atraviesa, para la ubicación de los elementos de anclaje de la regleta al paramento. Estas zonas 3, con la colaboración de las ranuras 2, aumentan el grado de flexibilidad de la regleta para poder alcanzar la conformación deseada.
- 20.

Además las ranuras 2 sirven de pauta para permitir el corte de la regleta mediante cuchilla, de forma que se utilicen exclusivamente los elementos necesarios para la instalación que se esté realizando.

25. Cada unidad de la regleta presenta un paso general 5 que la atraviesa de parte a parte, cuyo paso tiene su fondo de sección transversal circular y su parte superior plana, con el fin de mantener en posición inamovible al núcleo interior 6 de forma cilíndrica tubular, con un plano superior que ajusta en la parte superior del paso 5.
- 30.



300716

5. El núcleo 6 presenta en el plano, un paso roscado para la inclusión de un tornillo de presión 7, que puede atornillarse y desatornillarse a través del cuello 8 del elemento 1, con el fin de presionar o no el extremo del conducto eléctrico introducido en el núcleo, el cual queda dispuesto debajo del trazo recto 9 de un fleje laminar, que tiene su paso central 10 sinuosa, y que se mantiene dentro del núcleo por el taladro 11, apoyado en un extremo y el escalón 12 apoyado en el otro y que se prolonga en el extremo sobresaliente 13, con orificios para el paso de un conducto extremo que se suelda en dicha parte.

10. El cuello tubular 8, con el fin de no perderse el tornillo 7, si queda fijo, tiene paso de igual diámetro o algo menor que la cabeza del tornillo, y su longitud total mayor que la zona de rosca del tornillo y así siempre por la propia elasticidad del material de la regleta queda el tornillo retenido.

15. 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 el espíritu de las reivindicaciones.

20.



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

1. Procedimiento para la constitución de regletas para conexiones eléctricas, caracterizado esencialmente por el hecho de realizarse las mismas a partir de un cuerpo dieléctrico, debidamente moldeado, en material dieléctrico flexible, cuyo cuerpo se constituye mediante una serie de unidades adyacentes, unidas unas a otras exclusivamente por uno de los lados de la regleta, y presentando en el otro lado ranuras de vaciado o separación, que junto con la flexibilidad propia del material facilitan el curvado de la regleta en todos sentidos, para apoyar en el paramento donde se instale, comprendiendo además las zonas de unión unos orificios pasantes para la inclusión de los elementos de anclaje, y sirviendo las ranuras como elementos de pauta para el seccionado por cuchilla de la regleta en el número de unidades precisas para la instalación; y comprendiendo cada unidad, en su interior, un núcleo tubular operativamente dispuesto para retener por un extremo un conductor eléctrico mediante un tornillo de presión, con la interposición de una pieza laminar sinuosa, que se halla delimitada dentro del núcleo por un talón extremo que apoya en un lado del núcleo, y por el otro por un escalón que apoya en el otro lado del núcleo, a partir de cuyo escalón se prolonga dicha lámina hacia el exterior de la regleta, donde presenta un orificio para la inserción y soldadura de un segundo conductor eléctrico.

300716



5. 2. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de que los pasos de las unidades dieléctricas de la regleta se realizan de sección transversal con fondo curvo y parte superior plana, en cuya sección coinciden los núcleos para impedir su giro, y cada unidad comprende además un cuello tubular para el paso del tornillo de presión.

10. 3. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de que el paso del cuello tubular de cada unidad dieléctrica se realiza de igual anchura o algo menor que la cabeza del tornillo de presión y de longitud mayor que el tornillo con el fin de retener a este por la propia elasticidad del cuello a pesar de hallarse el tornillo flojo.

15. 4. Procedimiento para la constitución de regletas para conexiones eléctricas.

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

Madrid, a 6 JUN 1964

p. a.

JAIME ISERN
p. p.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed name "JAIME ISERN". The signature is fluid and somewhat abstract, with long horizontal strokes and loops.

Fig. 1

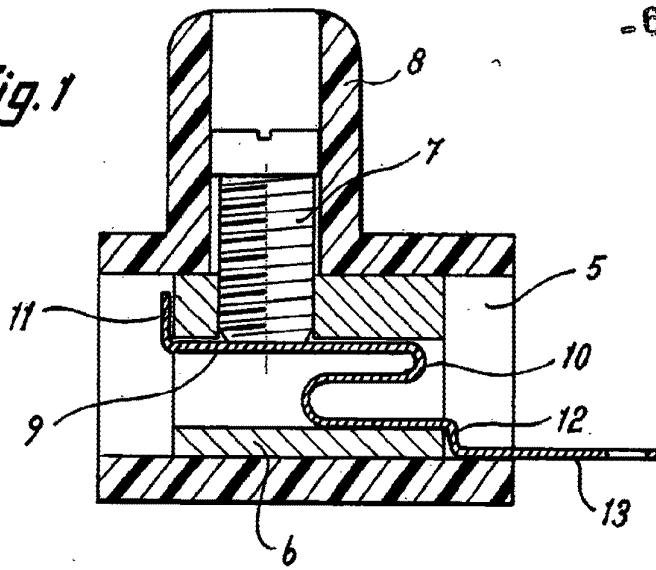


Fig. 2

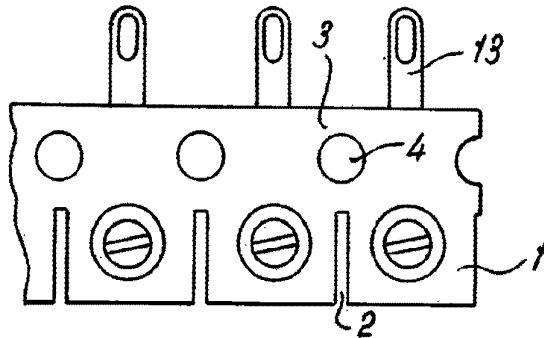
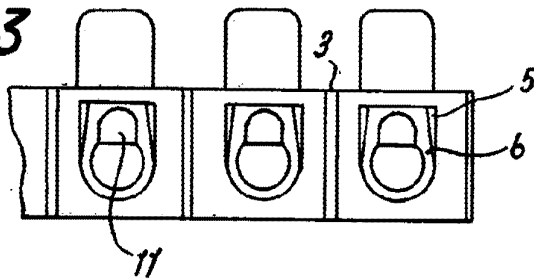


Fig. 3



Madrid, 6 JUN 1984
Joaquín Isern

ppp. [Signature]