



301301

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Dña. MERCEDES MONTOLIO MORTE, de nacionalidad española,
residente en Barcelona, Nicaragua, 72. - - - - -
por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CASQUILLOS PARA
LAMPARAS TUBULARES". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de invención se refiere a perfec-
cionamientos en la fabricación de casquillos para lámparas
tubulares.

5 Con las mejoras objeto del invento se ha procurado
dar solución a los problemas actuales en cuanto a la fijación
de las clavijas de contacto en el fondo del casquillo, de manera
que este montaje resiste perfectamente cualquier esfuerzo de
rotación durante el empleo y conexión de la lámpara.

10 Asimismo se logra con el nuevo sistema de fabricación



301301

una exacta igualdad en la altura de las clavijas de conexión con respecto de la cara externa del fondo del casquillo, detalle éste muy difícil de conseguir en los casquillos hasta ahora fabricados y lo cual reporta los correspondientes inconvenientes en el momento del montaje o instalación de la lámpara en los soportes de conexión extremos ya conocidos.

De acuerdo con el invento se han subsanado estas deficiencias a la vez que, debido a la simplificación del nuevo sistema de fabricación, los casquillos resultan a un módico precio de coste.

Esencialmente consisten los actuales perfeccionamientos en constituir las clavijas de contacto a base de cinta metálica y en solidarizarlas a una platina aislante mediante un adecuado remachado, cuya platina se encaja en un rehundido exterior del fondo del casquillo, donde se fija por la inyección, por la cara interna del casquillo, de una masa fluída que establece contacto con la cara interna grafilada de la indicada platina, cuyo contacto se realiza a través de múltiples aberturas practicadas en el fondo del casquillo, en cuyo fondo se han previsto además las dos perforaciones para el paso y montaje de las clavijas de conexión.

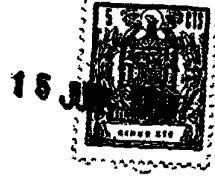
Se comprende que al solidificarse la masa inyectada, ésta pasa a formar un solo bloque con la platina portaclavijas por la adhesión a su cara grafilada.

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 no limitativo del alcance del invento.

En los dibujos:

La figura 1 ilustra en planta, por su fondo exterior,

301301



el casquillo, antes de proceder al montaje de las clavijas.

La figura 2 indica en sección alzada este mismo casquillo fabricado de acuerdo con las actuales mejoras.

La figura 3 representa, asimismo en alzado, la platina
5 portaclavijas.

La figura 4 manifiesta en sección alzada, a mayor escala, el detalle del montaje de la platina portaclavijas al casquillo, y

la figura 5 indica en planta seccionada el detalle del
10 grafilado final que coadyuva al asegurar el indicado montaje.

Según la invención se procede a fabricar el casquillo metálico -1- según una cazoleta circular con un rehundido -2- que afecta la casi totalidad de la cara externa de su fondo, en el cual, además de las dos aberturas simétricas -3-xy -4-
15 propias para el paso y montaje de las clavijas -5- y -6-, se practican una diversidad de orificios -7- teniendo en cuenta de no debilitar en demasía el fondo del casquillo.

Las clavijas -3- y -4- de contacto se fabrican a base de cinta metálica, las cuales se fijan a una platina -8- por medio
20 de un remachado intermedio -9- a modo de valona y del abocardado de sus bocas extremas -10-. La mencionada platina, de material aislante, es discoidal y se ajusta al rehundido -2- del casquillo, comprendiendo la cara interna de dicha platina un grafilado -11- que le proporciona una superficie irregular.

25 El montaje de esta platina portaclavijas al casquillo -1- se realiza disponiendo la misma en el rehundido -2- y procediendo ulteriormente a la inyección de una masa fluida -12-, tal como una resina aislante idónea reforzada o no con fibra de vidrio, la cual ocupa la cara interna del fondo del casquillo
30 y se adhiere con la platina -8- a través de los orificios -7-,

301301



a lo que coadyuva el grafilado -11- de ésta. De esta forma, masa y platina, después de la solidificación de aquélla, pasan a constituir un solo bloque que resiste perfectamente cualquier esfuerzo axial y de rotación que puedan sufrir las clavijas de contacto, tanto en su manipulación durante la fabricación, como asimismo ulteriormente en el empleo y funcionamiento de la lámpara.

Finalmente, y con el fin de aumentar, si cabe, la solidez del montaje de las clavijas al casquillo, en la periferia lateral de éste y junto a su fondo se practica un grafilado -13- que determina el anclaje circundante entre la masa -12- y el casquillo.

La superficie interna -14- de la masa inyectada queda enrasada con la boca -10- de las clavijas. De esta manera se facilita el paso y empalme de los filamentos de la lámpara en el fondo romado con que se rematan las clavijas -5- y -6-.

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, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, fabricarse estos casquillos en cualquier forma y tamaño, con los medios y materiales más adecuados, y en las instalaciones más idóneas, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

25

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

30

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de casquillos para lámparas tubulares, en particular de tipo fluorescente, caracterizados esencialmente por el hecho de cons-

301301



tituir las clavijas a base de cinta metálica, las cuales son fijadas por remachado en una platina aislante de cara interna grafilada, practicándose en el fondo del casquillo, aparte de las dos perforaciones para el paso de las clavijas de conexión, una diversidad de orificios por los cuales penetra una masa aislante moldeada en la cara interna del casquillo y que en su solidificación ulterior queda formado monobloque con la platina portaclavijas por adhesión de dicha masa en la cara grafilada de la citada platina.

2.- Perfeccionamientos en la fabricación de casquillos para lámparas tubulares, según la anterior reivindicación, caracterizados porque en fase final se practican en la periferia exterior del fondo del casquillo un grafilado que coadyuva a la retención de la masa aislante moldeada en la cara interna del casquillo.

3.- Perfeccionamientos en la fabricación de casquillos para lámparas tubulares, según la reivindicación 1, caracterizados porque el remachado de las clavijas a la platina aislante de soporte, se obtiene por medio de una valona intermedia practicada en dichas clavijas y por un abocardado de la boca interna de las mismas.

4.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE CASQUILLOS PARA LÁMPARAS TUBULARES.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas, mecanografiadas, foliadas, numeradas y escritas por una sola cara, acompañada de una hoja de dibujos.

Barcelona, para Madrid, a 15 de Junio de 1964.

MERCEDES MONTOLIO MORTE

P. A.
J. J. ALONSO
P. P.

3 1301 05



Fig. 1

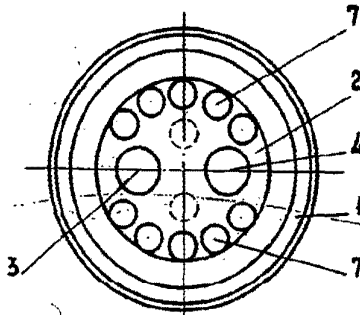


Fig. 4

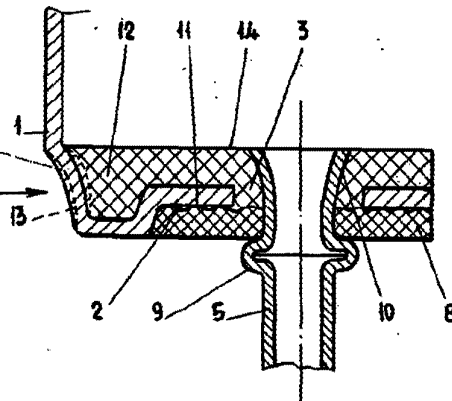


Fig. 2

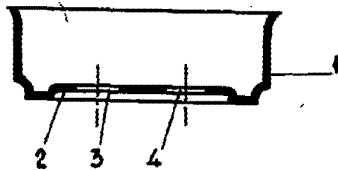


Fig. 3

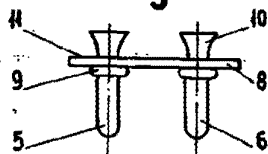
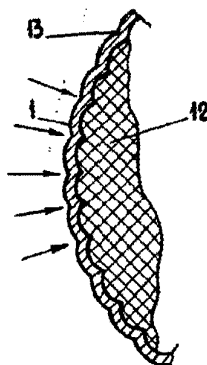


Fig. 5



Barcelona, a 15 de Junio 1964

p. e.

J. J. ALONSO

p. p.

Escala variable