



301387

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 ROTULAS PARA ANTENAS", a favor de DON JACINTO y DON ALFONSO GRAU VENTURA, ambos de nacionalidad española, domiciliados en BARCELONA, calle de Provenza, nº 247, 4º 1ª.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención, realizada con éxito en el extranjero, se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de rótulas para antenas.

Actualmente son conocidas las rótulas para antenas
5. constituidas esencialmente por bolas de acero acopladas en el extremo de la varilla de antena, y ubicadas en adecuadas cavidades cojinete, en las cuales se manobra para su orientación de servicio.

En este tipo de rótula, se tropieza con diversos inconvenientes, en especial derivados de su fabricación, notablemente
10.

301387

24



costosa, debido al hecho de requerirse para la obtención de la bola un utillaje y personal especializado.

La fabricación de este tipo de rótulas, precisa un trabajo previo de mecanizado, de diversas clases, según los sistemas de fabricación utilizados, todos ellos costosos; un trabajo posterior de rectificado, pudiendo precisar también un baño, cromado o similar, que dote a la bola de una protección contra los agentes externos; y finalmente la obtención de un paso roscado, en colaboración con el terminal roscado de la antena, para su relación entre sí de ambos elementos.

Este tipo de rótulas de acero, una vez en servicio, precisan también un cuidado especial de engrase, para eliminar posiciones de bloqueo inadecuadas, o una excesiva dureza al giro, que impida la fácil orientación de la antena.

Como se aprecia por lo citado anteriormente, la obtención de rótulas por el proceso antedicho es sumamente costoso, no guardando relación este coste con la importancia del objeto a obtener, y que constituye una parte secundaria de la antena propiamente dicha.

En la invención objeto de la presente memoria descriptiva, se han previsto unos perfeccionamientos en la fabricación de rótulas que eliminan los inconvenientes anteriores, abaratando considerablemente dicho proceso y el coste general de la antena.

En los perfeccionamientos se ha previsto un trabajo previo ha realizar en el extremo de la varilla de antena, mediante el cual se logran cortes de poca longitud y en sentido de la generatriz, que determinan unos apéndices que doblados hacia el exterior, constituyen patas radiales de retención de

una bola de material plástico duro o nylon, moldeada directamente

301387



N. 1964

sobre dicho extremo, entrando a formar parte integrante de la varilla.

5. Entra en consideración, pues, en la fabricación de las rótulas de este tipo, la obtención de un molde que presente un paso para el extremo de la antena, el cual queda alojado en el interior de la cavidad esférica del mismo, realizándose posteriormente la inyección a través de la boquilla al efecto, con lo cual se logra el moldeo de la rótula directamente sobre dicho extremo de varilla, eliminándose los trabajos de fabricación necesarios empleados en las rótulas actualmente en uso
10. en el mercado, asimismo como los medios de acople entre la antena y bola correspondiente. Por otra parte, las rótulas así obtenidas, presentan la cualidad substancial de realizar un autoengrase, sin precisar lubricantes para su normal funcionamiento.
- 15.

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

20. En los dibujos:
- la figura única, representa una sección esquemática en la que se aprecia un cuerpo de molde, integrado por las piezas 1 y 2, fija y móvil, respectivamente, de las cuales la fija comporta la boquilla de inyección 3, comunicante con el interior de la cavidad esférica 4.
- 25.

- Las piezas 1 y 2, que forman el molde, comprende a su vez unos rebajes en media caña, que al quedar enfrentados constituyen un paso cilíndrico para el extremo de la varilla de antena 5, cuyo terminal presenta aletas radiales 6 de anclaje en la masa moldeada.
- 30.

301387



5. 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 y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se reca-
ba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales y medios más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

301387



1964

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 rótulas para antenas, caracterizados esencialmente por el hecho de obtenerse en el terminal de la varilla, unos cortes en sentido de la generatriz, dando lugar estos cortes a pestañas que se doblan hacia el exterior formando apéndices radiales de anclaje.
10. 2. Perfeccionamientos según la anterior reivindicación, en los cuales en una segunda fase de fabricación, se introduce el terminal de varilla citado en un cuerpo de molde de cavidad esférica, integrado este molde por dos piezas, cada una de las cuales comprende un rebaje en media caña, desde 15. la cavidad al exterior, que al quedar enfrentados forman un paso cilíndrico para el terminal citado, cuyo extremo portador de las pestañas de anclaje queda situado en el centro de la cavidad, para quedar incluido en la operación de moldeo en el espesor de la resina sintética moldeada, resultando una varilla 20. de antena de cual forma parte integrante la bola de rótula.
3. Perfeccionamientos en la fabricación de rótulas para antenas.

301387



Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de 6 hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de 1 lámina de dibujos.

Madrid, a 21 JUN 1964

p.a.

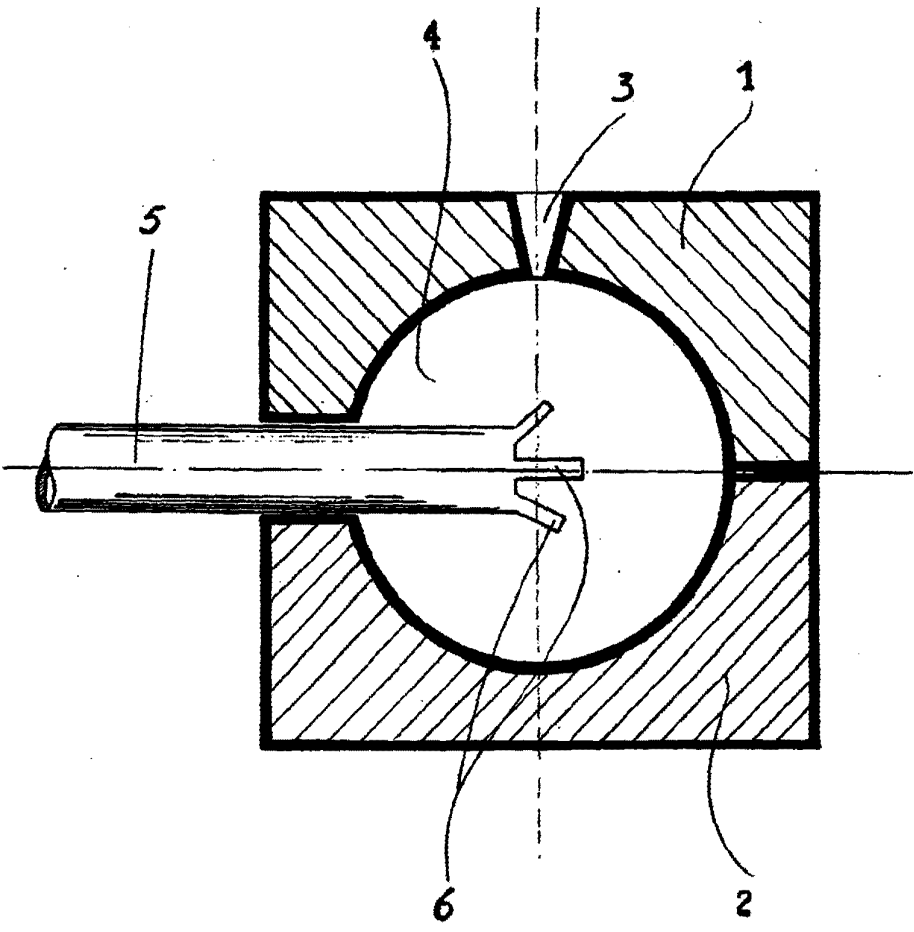
5.

JAIMÉ ISERN

P. P.



301387



Madrid 30 JUN. 1954

Jaime Isern

R.P. *[Signature]*