

301962

P.- 27.241

9 SEP. 1964



301962

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

de

P A T E N T E     D E     I N V E N C I O N

formulada el 11 de Julio de 1964, con el Núm. 301.962

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de ETABLISSEMENTS BERGEY, sociedad francesa de responsabilidad limitada, establecida en 185 Bd de la Madeleine, Niza, Francia, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE CLAVIJAS DE TOMA DE CORRIENTE"

5 El invento tiene por objeto una clavija de tamaño corriente que presenta la ventaja de conservar indefinidamente o por mucho tiempo la elasticidad necesaria para su buen contacto con los casquillos rígidos en los cuales puede cooperar, y de permitir, si ocurriera que sus lengüetas flexibles encargadas de asegurar este contacto vinieran a la larga a deformarse, llevarlas muy facilmente a posición de eficacia.

10 La clavija según el invento se caracteriza por el hecho de que presenta, por encima de su cuerpo formado por una hoja metálica enrollada en cilindro hueco con



sus bordes sensiblemente unidos según una línea longitudinal, una o de preferencia dos lengüetas prolongadas más allá de estos bordes y que se apoyan por sus extremos sobre los cuerpos cilíndricos formando un ligero saliente con relación a la superficie de este cuerpo. Cada lengüeta puede apoyarse, o bien sobre el lado de donde ha salido, después de plegarse sobre sí misma en  $180^\circ$  aproximadamente, o bien sobre el lado opuesto, lo que evita los inconvenientes de tal plegamiento. Para evitar un saliente demasiado grande las lengüetas con relación al cuerpo cilíndrico, las partes de este sobre las cuales deben apoyarse pueden ser, previamente al enrollamiento de la hoja en cilindro, ligeramente deprimidas hacia el interior.

El dibujo adjunto representa a título de ejemplos dos modos de ejecución. En el de las figuras 1 a 3, donde las lengüetas están plegadas sobre sí mismas, la figura 1 muestra la forma general de la pieza elemental metálica empleada para la confección de la clavija, la figura 2 es un corte transversal de la clavija, a escala agrandada, por II-II (figura 3), la figura 3 una vista exterior de esta clavija y la figura 4 un corte axial por IV-IV (figura 2).

Las figuras 1 a 8 se refieren al modo de ejecución preferido, en el cual las lengüetas no tienen que sufrir el plegamiento sobre sí mismas que somete el metal a fuertes tensiones en el lugar de este plegamiento, siendo las figuras análogas a las del caso precedente.

En este primer caso, se parte (figura 1) de una pieza elemental F que se enrolla por un medio conocido, por



ejemplo por matrizado, con objeto de que sus bordes longitudinales  $a b c d$ ,  $a' b' c' d'$  se unan en  $A B C D$  (figura 3) y que los recortes extremos  $e_1$ ,  $e_2$ ,  $e_3$  (figura 1) fomen una punta redondeada trilobulada  $E$ .

5 La característica consiste en que la pieza elemental  $F$  tiene dos alas laterales  $l l'$  relativamente largas, que estan luego, como se bien en la figura 2, dobladas y rebatidas en  $L L'$  por encima de las partes correspondientes  $f f'$  de la pieza elemental que serán empujadas  
10 hacia el interior, sobresaliendo naturalmente las lengüetas  $L L'$  del contorno circular de la pieza elemental enrollada con objeto de asegurar su aprieto elástico contra el casquillo. Se puede dar a los extremos  $i i'$  de las lengüetas una ligera curvatura para que se apoyen, cuando  
15 son deformados elásticamente por aprieto en el casquillo, contra las partes  $m m'$  del cuerpo cilíndrico de la clavija. Gracias a estas disposiciones, y a la longitud relativamente grande de estas lengüetas, se dispone de una amplitud de deformación elástica que garantiza a la clavija una calidad de muy buen contacto y muy larga duración.  
20

En el modo de ejecución de las figuras 5 a 8, las lengüetas  $l_1 l_1'$  están simplemente curvadas y se apoyan cada una sobre la pared cilíndrica formada por el lado de la  
25 pieza elemental opuesto a aquél de donde ha salido ésta.

La pieza elemental  $F_1$  (figura 5) de donde se parte para la fabricación presenta, en planos transversales diferentes, lengüetas  $l_1 l_1'$  cortadas a partir de  $m_1 m_1$  y de  $m_1' m_1'$ : En la clavija formada como cilindro (figura 6)  
30 los bordes  $a_1 d_1$  y  $a_1' d_1'$  estan unidos, por lo que cada



lengüeta recubre la pared del lado opuesto a aquél de donde procede.

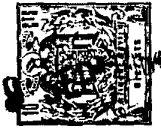
5 Las partes de apoyo de la lengüeta, indicadas por trazos mixtos en PP' (figura 5), pueden estar, en la pieza elemental inicial, ligeramente deprimidas como se ve en los cortes (figuras 7 y 8) con objeto de reducir la magnitud en que las lengüetas de contacto sobresalen mas allá de la superficie cilíndrica exterior del cuerpo de la clavija. Además, las lengüetas pueden tener en sus  
10 caras externas salientes tales como puntos O O que proporcionan contactos bajo buena presión unitaria con el casquillo.

15 Esta disposición no somete el metal más que a presiones despreciables, da a cada lengüeta un apoyo elástico sobre la pared opuesta y asegura a la clavija un buen contacto durable con el casquillo.

Tanto en un caso como en otro, si a la larga sobreviniera una pequeña deformación permanente, sería sumamente fácil volver a dar a cada lengüeta el saliente deseado con relación al contorno circular de la clavija,  
20 por medio de una lámina o pinza cualquiera inserta entre la lengüeta y el cuerpo cilíndrico.

Esta solicitud que corresponde a las presentadas en Francia el 12 de Julio de 1963, bajo el Núm.  
25 y el 7 de Noviembre de 1963 bajo el Núm. , se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

301962



- N O T A -

5 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

10 1.<sup>a</sup>.- Mejoras introducidas en la fabricación de clavijas de toma de corriente formadas por una hoja metálica enrollada en cilindro hueco con sus bordes longitudinales sensiblemente en contacto, caracterizadas por el hecho de que dichas clavijas presentan, por encima de su cuerpo cilíndrico, una o preferentemente dos lengüetas, cada una de las cuales está prolongada más allá del borde  
15 del costado de donde parte y se apoya sobre el cuerpo cilíndrico formando un ligero saliente con relación a la superficie cilíndrica del cuerpo.

20 2.<sup>a</sup>.- Mejoras de acuerdo con el punto 1, caracterizadas por el hecho de que cada lengüeta está replegada sobre sí misma y se apoya sobre el costado de la pieza elemental metálica de donde parte.

25 3.<sup>a</sup>.- Mejoras de acuerdo con el punto 1, caracterizadas por el hecho de que en dichas clavijas cada lengüeta está simplemente curvada ligeramente y se apoya sobre el costado de la pieza elemental metálica o puesto a aquel de donde ella parte, de forma que no exija más que una pequeña curvatura de esta lengüeta.

30 4.<sup>a</sup>.- Mejoras de acuerdo con los puntos 1 a 3, caracterizadas por el hecho de que cada lengüeta está parcialmente recortada según líneas laterales transversales

301962



en la parte que forma el cuerpo cilíndrico de la clavi-  
ja.

5 5º.- Mejoras de acuerdo con los puntos 1 a 4, caracte-  
rizadas por el hecho de que la parte del cuerpo cilín-  
drico sobre la cual se apoya cada lengüeta está ligera-  
mente deprimida por penetración para disminuir la canti-  
dad en la que la lengüeta forma saliente con relación al  
cuerpo.

10 6º.- Mejoras introducidas en la fabricación de cla-  
vijas de toma de corriente.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede,  
representado en los dibujos que se acompañan y con los fi-  
nes que se han especificado.

15 Esta Memoria consta de seis hojas escritas a máqui-  
na por una sola cara.

Madrid,

P.A.

9 SEP. 1962

Alberto de Elzabun  
Pro. Dnr.

301962

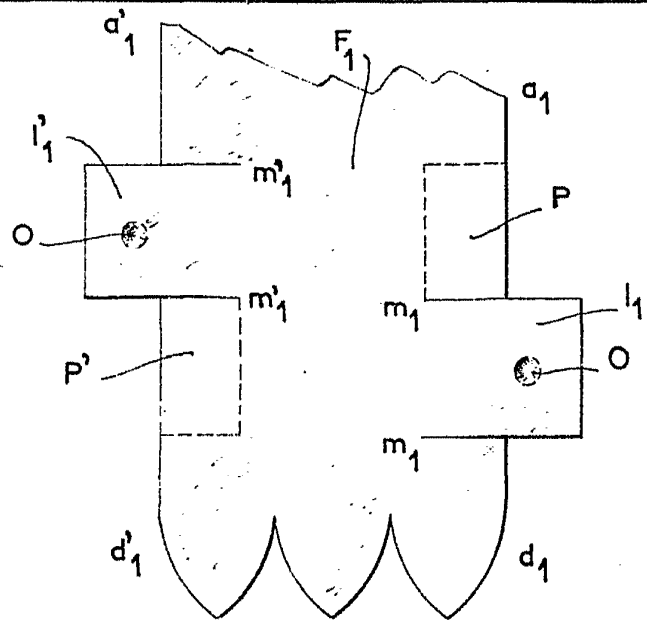


Fig. 6

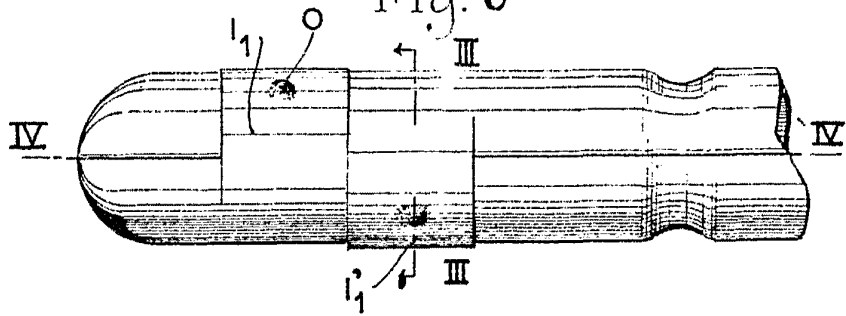


Fig. 7

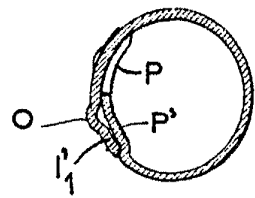
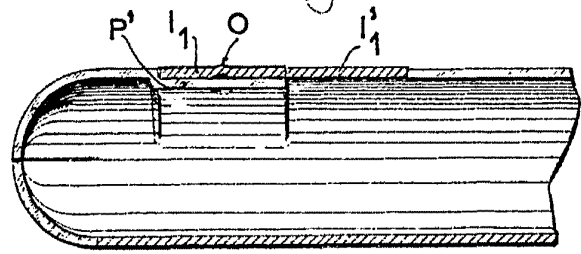


Fig. 8



3 2 3 32  
Alberto de S...



Fig.1

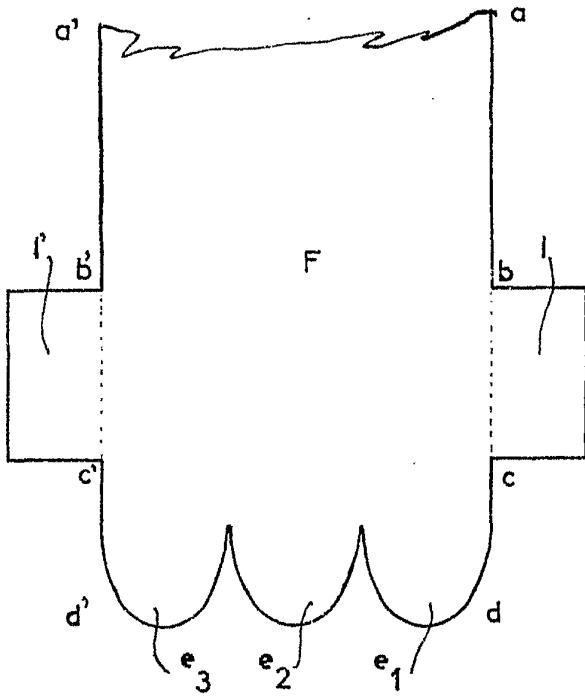


Fig. 2

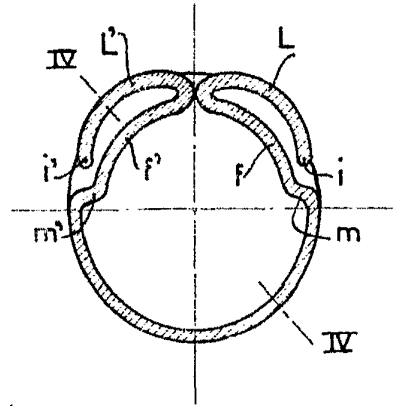


Fig. 3

Fig. 4

