

100748

100748
23 JUL 1950



302273

MEMORIA DESCRIPTIVA
de un Modelo de Utilidad a nombre de:
WILHELM SIHN jr. K.G., de nacionalidad
alemana, domiciliado en NIEFERN/BADEN,
Friedhofstr. 24, (Alemania); por: "PRO-
CEDIMIENTO PARA LA FIJACION DE ELEMEN-
TOS TUBULARES DE ANTENAS".

-----oob000ooo-----

El invento se refiere a la fijación de varillas de an-
tena que atraviesan su tubo de sustentación en dirección transver-
sal.

Se conoce el modo de fijar varillas tubulares de ante-
5 nas de dipolo en su tubo de sustentación de tal manera que en el
lugar de la penetración está introducido un tubo más corto, cuyo
diámetro exterior corresponde al diámetro interior de la varilla
de antena, y el cual en sus extremos está rebordeado de tal ma-
nera que en el tubo de antena se originan abultamientos anulares

POOR
QUALITY



10 en las superficies laterales del tubo de sustentación.

Este procedimiento de fabricación tiene la desventaja de que el tubo introducido en el interior es un elemento de construcción adicional. Además es un inconveniente el que el rebordeado tiene que efectuarse en el lado exterior del tubo de sustentación.

15 El invento elimina estos inconvenientes porque el abultamiento del tubo de antena se efectúa en el interior del tubo de sustentación. Al efecto se introduce simplemente un tapón de materia deformable pero no comprimible, como por ejemplo goma, y se aprieta por medio de cuños introducidos en el tubo interior de tal manera que ensancha al tubo de antena en el interior del tubo de sustentación.

20 Cuando no hay que temer dificultades de estanqueidad, se puede emplear en lugar de goma también un líquido (agua o aceite) o arena. Estas materias se pueden extraer después con especial facilidad. También es posible emplear un cuño con cabeza de extensión, al objeto de efectuar el abombamiento del tubo de antena.

25 Si se emplea un tubo con costura longitudinal, el abombamiento se realiza preferentemente en el sitio de la juntura, quiere decir que se reparte de un modo desigual sobre la sección. Si se quiere evitar esto es posible practicar una o varias hendiduras en el lado opuesto de la pared.



35 Existe la posibilidad de fabricar el tapón empleado para el abombamiento de una materia de deformación permanente, el cual llena entonces el espacio interior abombado del tubo y permanece dentro de éste.

40 Si además se pretende asegurar el tubo de antena de un modo especial contra la torsión en el sitio de su fijación, se puede efectuar esto sin dificultad alguna empleando varillas con un perfil hueco no redondo.

45 El ensanchamiento bombeado del tubo de antena resulta más fácil, si este está provisto de hendiduras longitudinales 8 en el lugar del abultamiento. Si se emplea un tubo con costura longitudinal, se efectúa este abultamiento por sí solo en la juntura. En este caso es conveniente practicar en forma simétrica con esta juntura una o varias hendiduras.

Una vez terminado este proceso de trabajo se extraen las espigas 5 y el tapón de goma 4.

50 El empleo del procedimiento no se limita a una sección circular del tubo de antena, sino se pueden emplear también secciones de otras formas, con lo cual al mismo tiempo se consigue un afianzamiento del tubo contra torsiones dentro del tubo de sustentación.

55 El dibujo muestra a título de ejemplo y en forma esquemática y parcialmente seccionada una forma de realización de una fijación de varilla de antena de acuerdo con el invento, representando:

302273

23 JUL



60 Figura 1 una representación del proceso de trabajo de la fijación.

Figura 2 una sección del tubo de sustentación y un corte longitudinal del tubo de antena, con el tapón introducido antes de empezar el proceso de trabajo.

65 Figura 3 la misma sección durante el proceso de trabajo de acuerdo con el invento y

Figura 4 una sección del tubo de sustentación con la vista lateral del tubo de antena después del ensanchamiento.

70 El tubo de sustentación 2 es atravesado en sentido transversal por la varilla de antena 3 representada en forma cortada. En el lugar de penetración está introducido el tapón 4, que es comprimido por los cuños 5 introducidos desde los extremos del tubo de antena 3, con lo cual adopta una forma abombada 6 y ensancha al mismo tiempo la varilla de antena 3 en este sitio en la misma forma 7.

75 En principio es posible también configurar la herramienta de tal forma que se introduce en la varilla de antena solamente desde un lado.

- REIVINDICACIONES -

80 1.- Procedimiento para la fijación de elementos tubulares de antenas, caracterizado porque los tubos de antena en el espacio interior del tubo de sustentación atravesado desde dentro son ensanchados mediante deformación por materias no comprimibles introducidas en los mismos.



85 2.- Procedimiento, de acuerdo con la reivindicación 1,
caracterizado porque se emplea un tapón de materia elásticamente
deformable, como la goma.

90 3.- Procedimiento, de acuerdo con las reivindicaciones
anteriores, caracterizado porque se emplea un tapón de materia
permanentemente deformable, el cual como pieza perdida queda en
el interior de la unión.

4.- Procedimiento, de acuerdo con las reivindicaciones
anteriores, caracterizado porque el tubo de antena en el lugar
del ensanchamiento está provisto de hendiduras longitudinales.

95 5.- Procedimiento, de acuerdo con las reivindicaciones
anteriores, caracterizado porque la sección de los elementos de
antena no es redonda.

100 6.- Procedimiento, de acuerdo con las reivindicaciones
anteriores, caracterizado porque la fijación en la varilla de an-
tena y la perforación en el tubo de sustentación tienen secciones
diferentes.

7.- PROCEDIMIENTO PARA LA FIJACION DE ELEMENTOS TUBULA-
RES DE ANTENAS.

105 Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria
Descriptiva, que consta de cinco hojas escritas a máquina por una
sola cara y de sus correspondientes dibujos.

Madrid,

23 JUL. 1963

CARLOS FERNANDEZ CANDELAS
P. P.

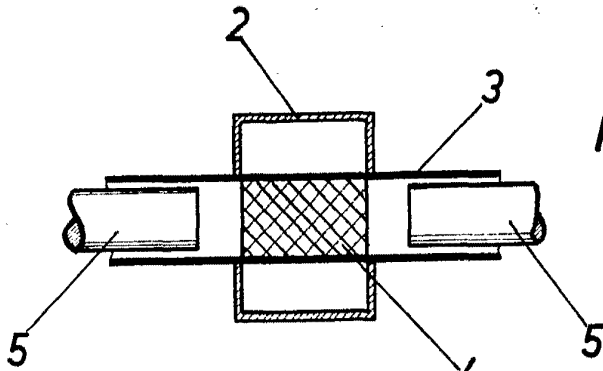


Fig. 2

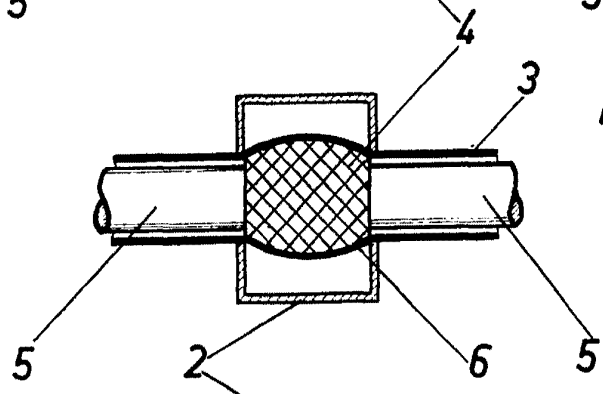


Fig. 3

302273

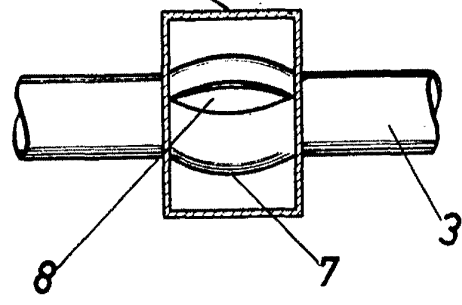


Fig. 4

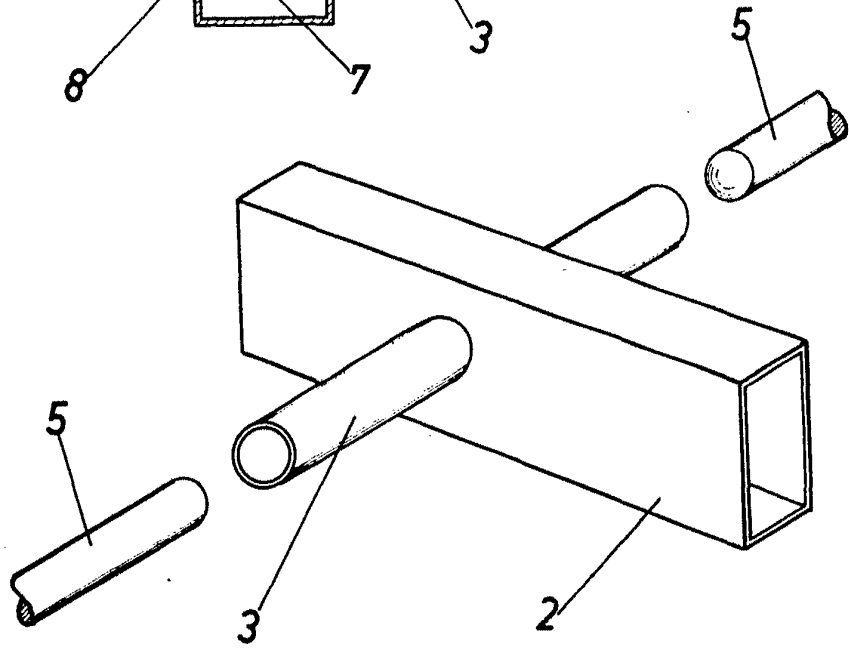


Fig. 1

ESCALA VARIABLE

Madrid, 23 de Julio de 1963

CELOS FERNANDEZ
P. P.