

314109



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

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CAJAS DE ENCHUFE",
a favor de la firma alemana WILHELM SIHN JR. KG., residente en
NIEBERN (Kreis Pforzheim, Alemania).

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a procedimiento para
la fabricación de cajas de enchufe.

Más concretamente, la invención hace referencia a unas
mejoras relativas a la construcción y montaje de cajas de
5. enchufe doble para antenas, especialmente antenas de te-
levisión.

En la invención se ha previsto una pieza monobloque
de material dieléctrico que comporta los contactos laminares
de muelle, y un puente de contacto que establece relación
10. entre los dos enchufes que se constituyen, permitiendo la

314109



utilización de uno o ambos simultáneamente.

Esta pieza dieléctrica, se fija en una placa base que presenta medios para su anclaje, en el paramento adecuado.

5. La pieza dieléctrica, presenta en su frente exterior un conducto adecuado para recibir a un tornillo de fijación de una caja de cubrición del conjunto descrito, la cual presenta en sus laterales, unas escotaduras para salida de los cables de conexión.
10. 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:
 15. La figura 1, manifiesta una sección diametral del conjunto de la caja, en cuyo dibujo se ha prescindido de las diversas piezas complementarias, tales como muelles de contacto, casquillos, puente de contacto, etc., para no complicar la figura.
 20. La figura 2, muestra una vista en planta, por ambas caras, de la pieza dieléctrica moldeada.
La figura 3, representa a la pieza base en vista en planta.
La figura 4, es una sección de la anterior figura según A-B.
 25. La figura 5, muestra en planta, alzado y vista lateral a un muelle de contacto.
La figura 6, es un casquillo de contacto, según tres vistas.
 30. La figura 7, representa a un aislador en vista en

314109



planta y seccionada.

La figura 8, muestra al punto de contacto según tres vistas.

5. La figura 9, es una vista en planta y sección de la caja de protección;

La figura 10, representa en vista lateral a una grapa de fijación de los cables.

10. Haciendo referencia a las figuras, se aprecia en su realización una pieza dieléctrica moldeada 1, que comprende dos espigas defasadas 2, para su fijación en la placa base 3.

Esta pieza 1, presenta a su vez dos manguitos 4 y un conducto central 5 para el tornillo de fijación de la caja 6 de protección.

15. En los manguitos 4, se disponen los casquillos de contacto 7, provistos de patillas en ángulo 8 en cuyos extremos se sueldan los terminales eléctricos. Entre el manguito 4 y la base de la pieza 1, queda interpuesto un aislador 9, con apéndice radial que se aloja en el rebajo 11.

20. En las ventanas 22, se anclan las patillas 23 de los muelles de contacto 24.

En posición transversal centrada a la pieza 1, se fija un puente de contacto 12, cuyas patillas de conexión 13 encajan en las ventanas 14 de la pieza 1.

25. La placa base 3, presenta aletas oblicuas 15, con pasos 16 para los medios de fijación 24 de los cables 25.

Las espigas 2 de relación, quedan dispuestas en las muescas 17, situadas en los vértices opuestos de la ventana rectangular 18.

30. La caja 6 de protección, presenta embocaduras 19,

314109



para entrada de los enchufes, paso 20, para el tornillo de fijación antes citado, y salidas 21 para los cables de conexión.

- La invención, dentro de su esencialidad, puede ser
5. llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar
 10. todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.



314109

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. Procedimiento para la fabricación de cajas de enchufe, caracterizado esencialmente por el hecho de comprender una pieza moldeada de material dieléctrico, que vista en planta es de forma sensiblemente en cruz, con sus extremos redondeados, en los cuales se han obtenido en la propia operación de moldeo sendos cuerpos cilindricos en los que se hallan comprendidos los manguitos de contacto, dotados de un apéndice radial a escuadra que se suelda en el terminal eléctrico, quedando fijados también en estos cilindros, los muelles de contacto para el enchufe coaxial, provistos de patillas extremas operativamente dispuestas para encajar en ventanas de anclaje de la pieza dieléctrica y ser dobladas posteriormente.
- 10.
- 15.
20. 2. Procedimiento, según la anterior reivindicación, en el que entre el manguito de contacto y la pieza dieléctrica se halla dispuesto un casquillo aislador provisto de apéndice radial bloqueador del manguito, cuyo apéndice queda ubicado en un rebaje propio de la pieza dieléctrica moldeada.

314109



3. Procedimiento, según las reivindicaciones 1 y 2, en los que la pieza dieléctrica comporta un puente de contacto que permite la utilización de un enchufe o de ambos, según convenga.
5. 4. Procedimiento, según las reivindicaciones 1 a 3, en los que la pieza dieléctrica presenta en su cara opuesta a la de los cuerpos cilíndricos, un par de espigas defasadas sobre su eje transversal, operativamente dispuestas para realizar encaje en sendas muescas practicadas en los bordes de una ventana propia de una placa base, integrada por una lámina doblada según un perfil trapecial, en cuyos laterales se han obtenido pasos para los medios de fijación de las grapas de sujeción de los conductores.
15. 5. Procedimiento, según las reivindicaciones 1 a 4, en los que la pieza dieléctrica citada, presenta un conducto central para recibir a un tornillo de fijación de una caja de cubrición, dotada de embocaduras circulares enfrentadas a los enchufes, y de ventanas laterales para salida de cables.
20. 6. Procedimiento, según las reivindicaciones 1 a 5, en los que las grapas de sujeción de los conductores están integradas por piezas moldeadas de material aislante, formadas por un cajetín alargado, que presenta en un extremo un apéndice a escuadra para su bloqueo por encaje, y en el extremo opuesto un brazo en arco que abarca la sección del conductor, habiéndose previsto entre el cajetín y la base de la que se halla fijado la grapa mediante tornillo, un re-
- 25.



314109

sorte tensor.

7. Procedimiento para la fabricación de cajas de enchufe.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas, foliadas y escritas a máquina

5. por una sola cara, acompañadas de láminas de dibujos.

Madrid, a 11 de Junio de 1965

p. a.

P. P.

JAIME ISERN

Fig.1

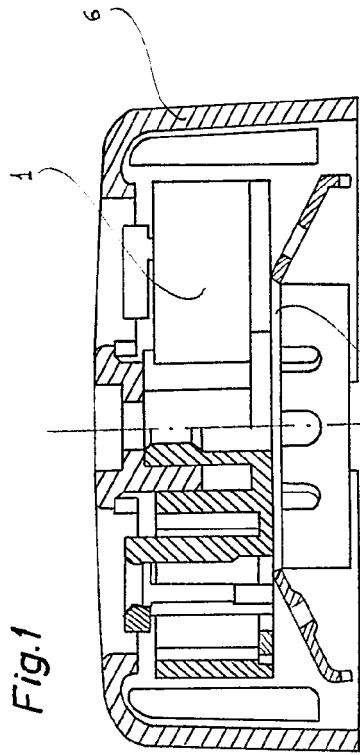


Fig. 3

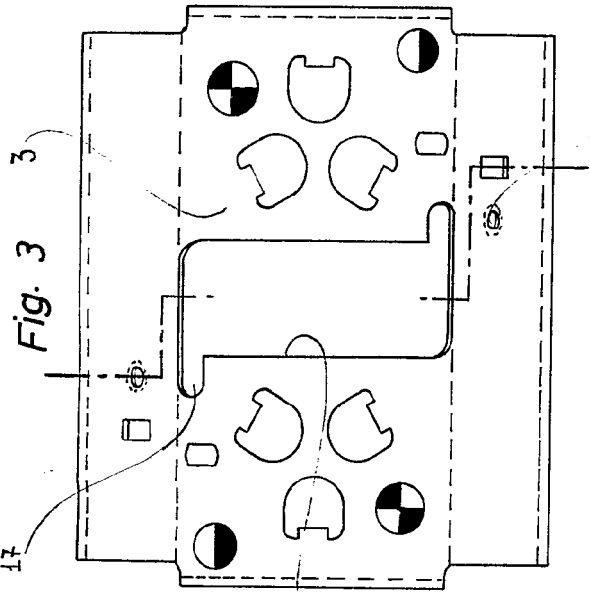


Fig.2

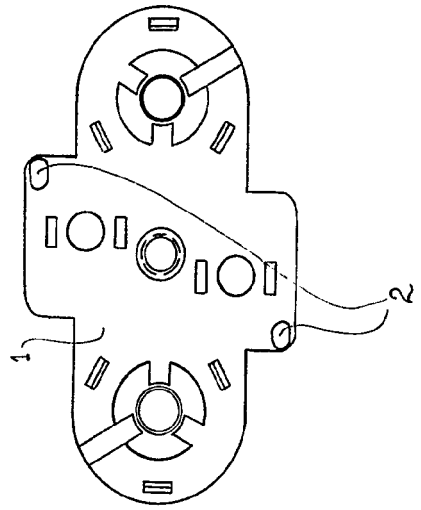


Fig. 5

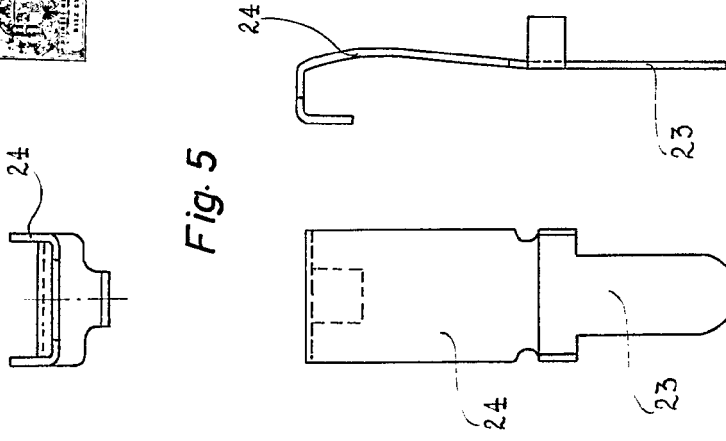


Fig.4

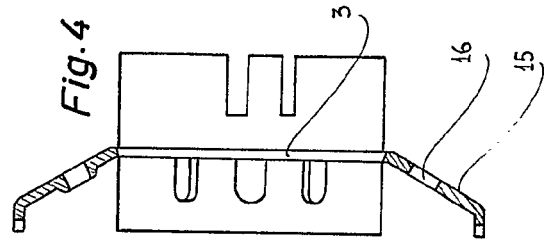
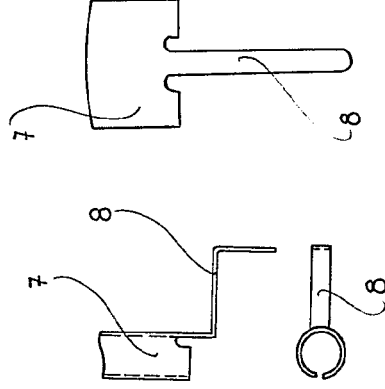


Fig.6



Madrid, 11 JUN 1965

W. Sihn



Fig. 1

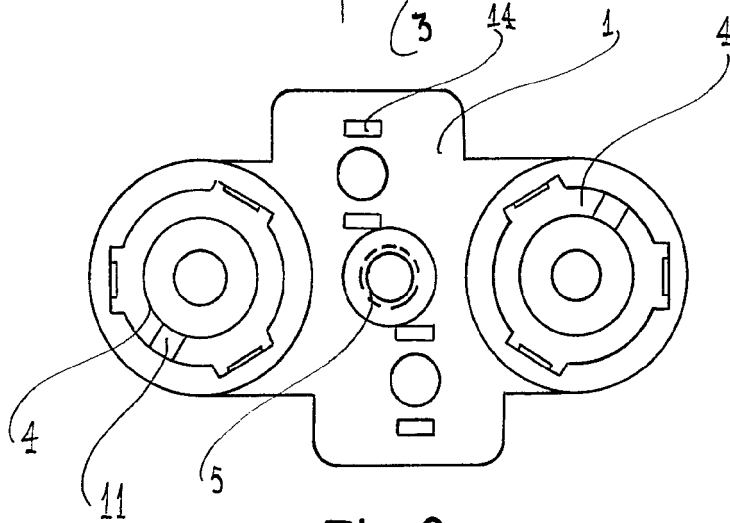
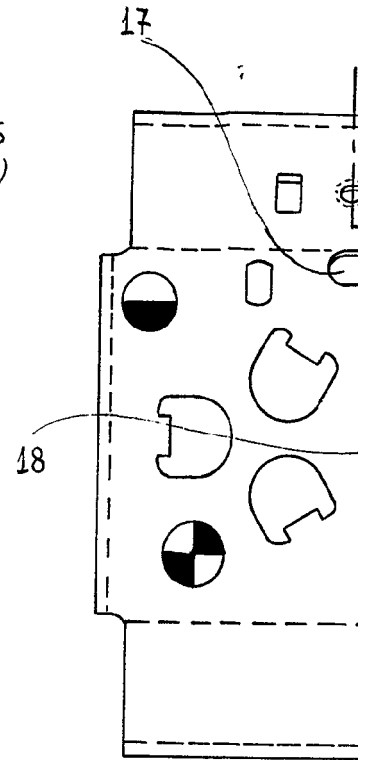
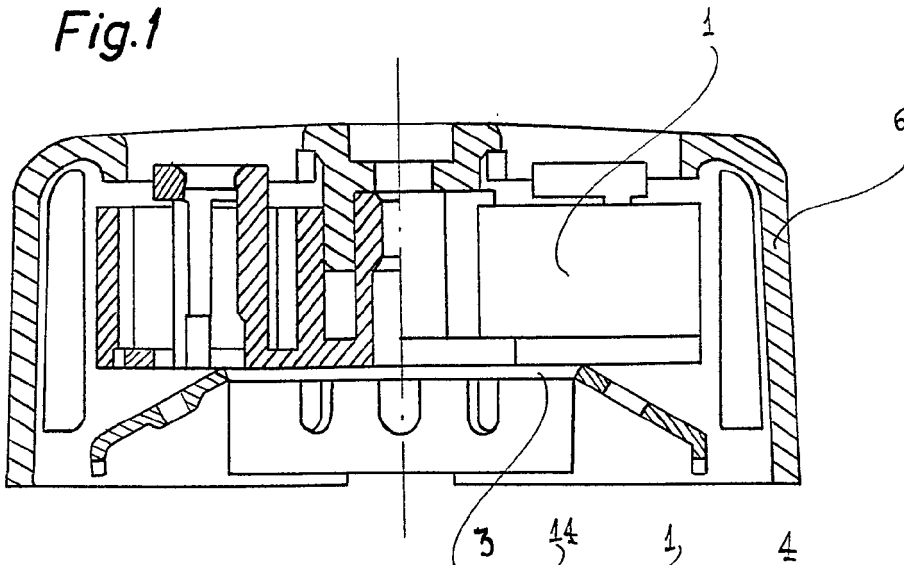


Fig. 2

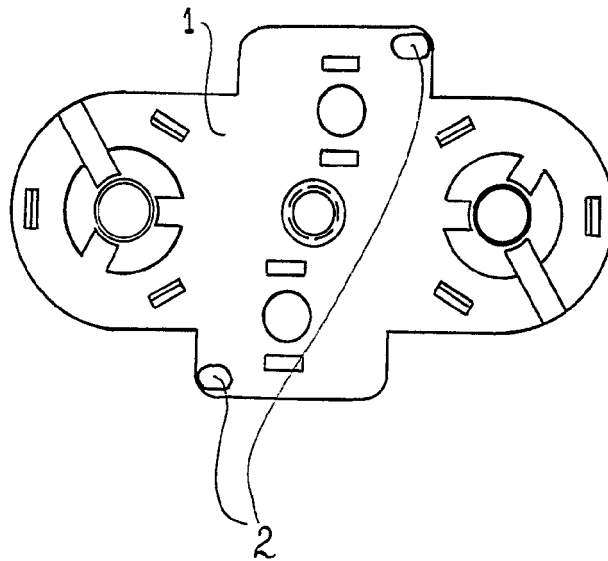
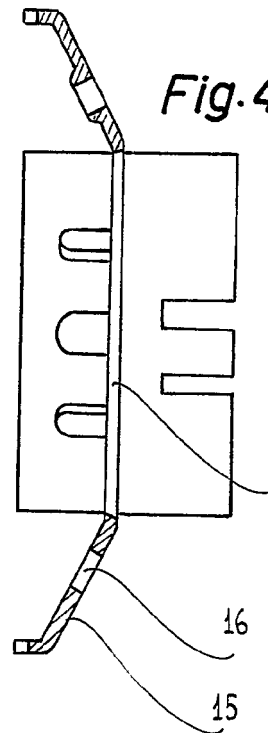


Fig. 4



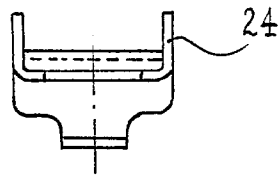
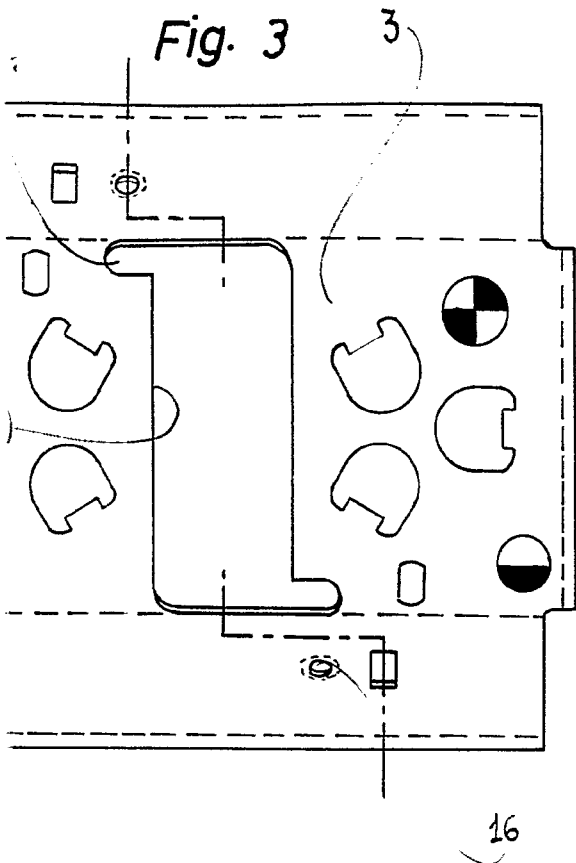


Fig. 5

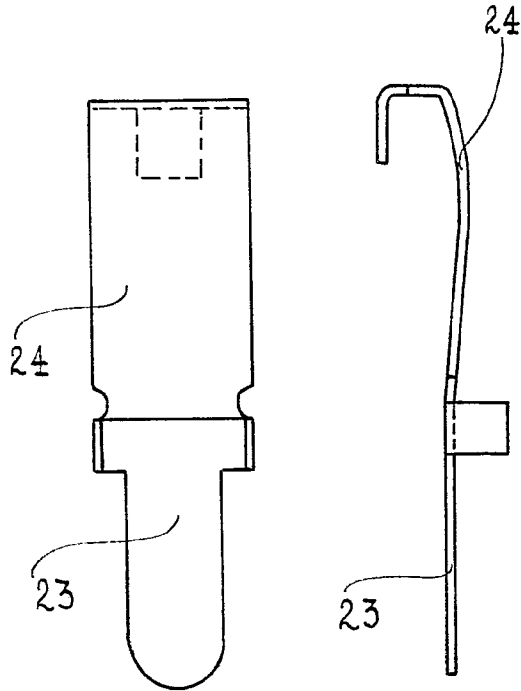


Fig. 4

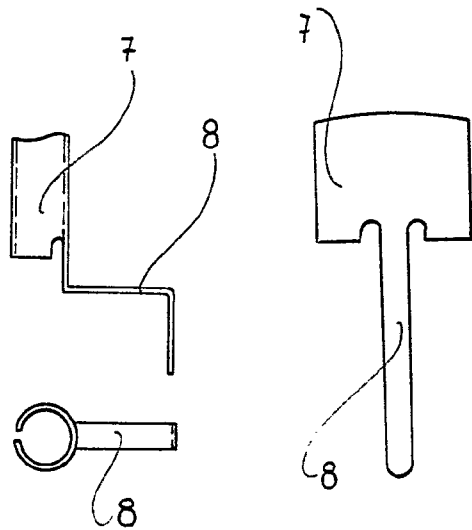
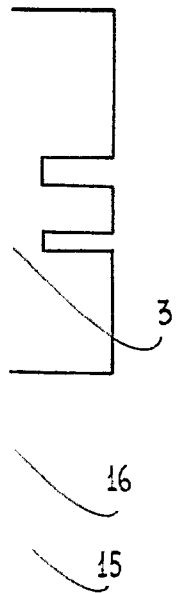


Fig. 6

Madrid, 11 JUN 1965

Juime Isera

314109

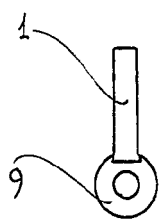


Fig. 7

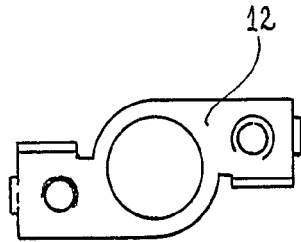
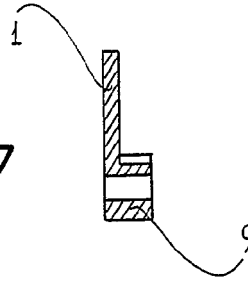


Fig. 8

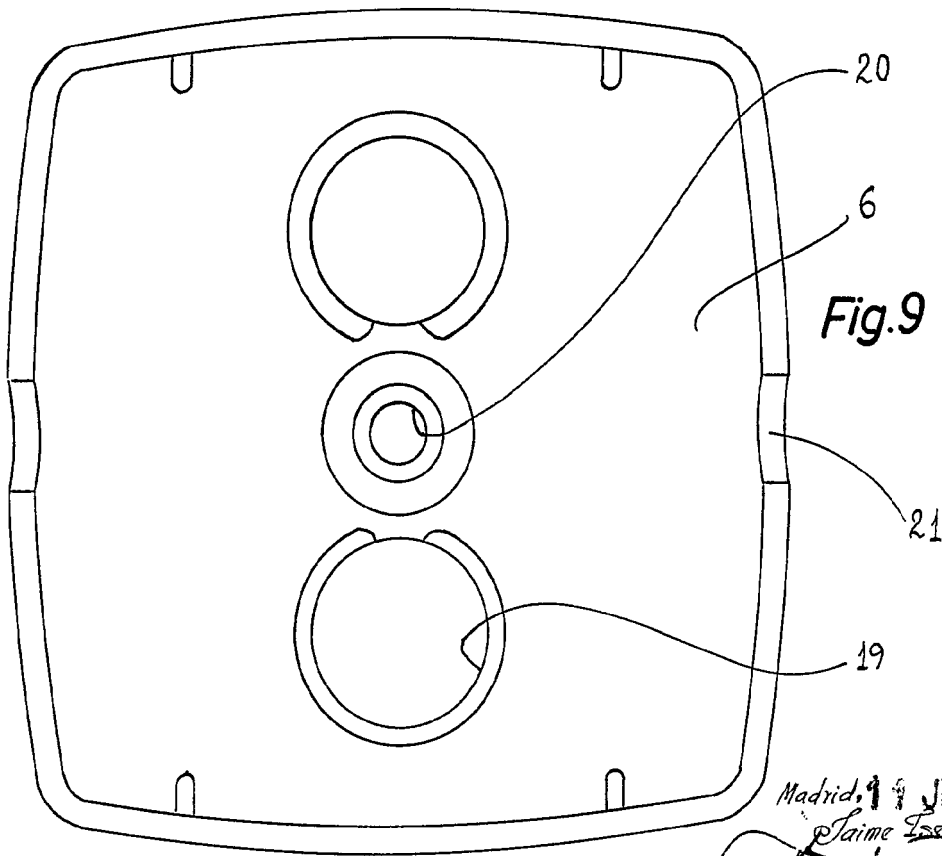
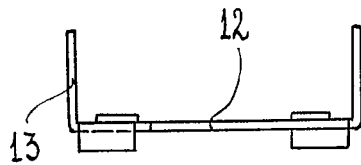
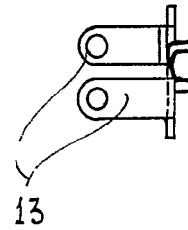


Fig. 9

Madrid, 19 JUN 1965

Jaime Izern



314109



Fig.9

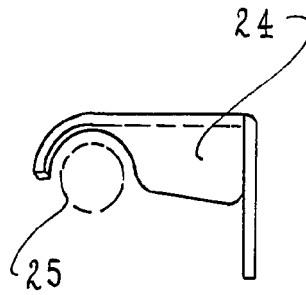
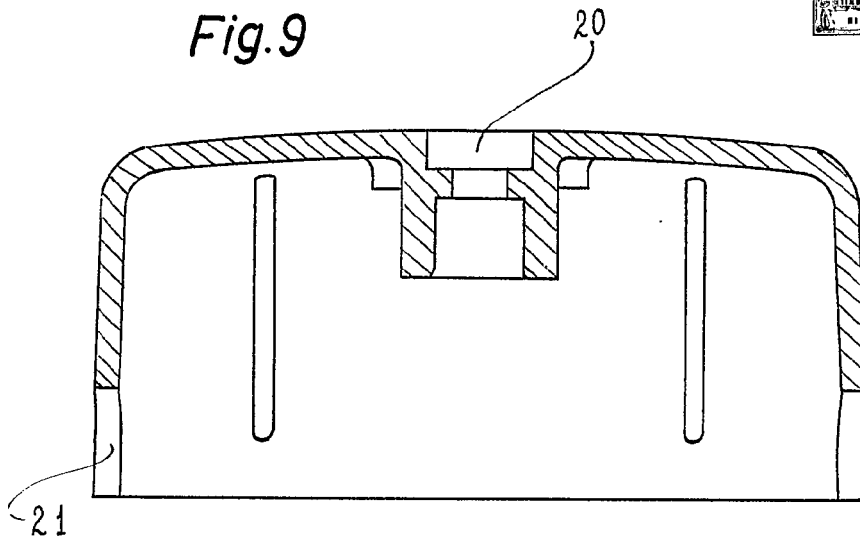


Fig.10

Madrid, 11 JUN 1965

Jaime Izern

P.D.