

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE H-01
SUBCLASE H

P - 43.056

372645

PHN 3608
Spain
VD/CV

7.369

Memoria descriptiva



para solicitar PATENTE DE INVENCION por 20 años

a nombre de N.V. PHILIPS'GLOEILAMPENFABRIEKEN

entidad / ~~nacionalidad~~ holandesa

con domicilio en Emmasingel 29, Eindhoven, Holanda

por: "UN DISTRIBUIDOR ELECTRICO DESLIZANTE"
(Clase Internacional H01h)



La invención se refiere a un distribuidor eléctrico deslizando que comprende una corredera de contacto que consiste en una tira de material aislante, rígido, cuya superficie está provista de contactos en forma de placa, extensiones de los cuales están embebidas en el material aislante y los cuales están destinados a cooperar con contactos estacionarios elásticos.

En un distribuidor deslizando conocido (Memoria de la patente de los Estados Unidos número 3.348.102), los dos lados de la corredera de contacto están provistos de placas de contacto, estando cada par de contactos opuestos interconectados por una extensión común. El objeto de la invención es procurar una construcción que permita fabricación más económica y en la que los contactos de un lado de la corredera estén aislados eléctricamente de los del otro lado. Esta construcción está caracterizada porque las extensiones de los contactos de material en chapa tienen la forma de al menos una orejeta doblada oblicuamente hacia fuera del plano de cada placa de contacto, cuya orejeta se extiende, sin tocar una placa adicional cada vez, desde una placa de contacto en uno de los lados de la corredera al otro lado de la misma, de manera que sea asegurada la coincidencia de la superficie exterior de la placa con la de la corredera. Dichas orejetas sirven, en este caso, no sólo para anclaje, sino también para situar las placas de contacto en la dirección del espesor de la corredera durante el moldeo por inyección de la misma.

Una producción en serie muy económica de la corredera de contacto, es obtenida separando, en forma conocida

da, en cada lado de la corredera, las placas de contacto inicialmente coherentes mediante el punzonado, al menos parcial, de la interconexión de las placas. Las placas de contacto pueden ser entonces introducidas en forma de una tira ininterrumpida en el molde de inyección, de manera que puede ser realizada una producción mecanizada de forma sustancialmente completa.

Deberá notarse que, por ejemplo, de la memoria de la patente británica nº 1.127.069, es conocido un colector plano para un motor eléctrico, las chapas del cual son bloqueadas, por medio de orejetas oblicuas, en el material del disco aislante que sirve como base para el colector. Las orejetas no se extienden en este dispositivo hasta el lado opuesto del disco y no sirven para posicionar las chapas del colector durante el moldeo del disco de base.

La invención será descrita más ampliamente con referencia a los dibujos, en los cuales:

La figura 1 es una vista en sección longitudinal de un distribuidor deslizante que comprende una corredera de contacto de acuerdo con la invención, y

La figura 2 es una vista en planta de la corredera de contacto separadamente (parcialmente en una vista en sección).

El alojamiento 1 del distribuidor deslizante mostrado en la figura 1 puede ser moldeado por inyección, en forma conocida, de una resina sintética termoplástica, aislante, y tiene principalmente la forma de una caja de sección rectangular, en cuya cavidad encaja una corredera de contacto deslizante 3, de material similar. En la

372645



pared del alojamiento 1 están embebidos parcialmente con-
tactos elásticos estacionarios 5 (la figura 1 muestra so-
lamente unos pocos de los mismos por razones de claridad),
de manera que los extremos elásticos de los contactos so-
bresalen dentro de la cavidad de la caja 1 y están desti-
nados a cooperar con contactos 7 en forma de placa en la
superficie de la corredera 3.

Estos contactos están hechos de material en chapa
delgada, por ejemplo, de bronce fosforoso de 0,2 mm de es-
pesor, y están cada uno provistos de extensiones 9 en for-
ma de orejeta, dobladas hacia dentro, fuera de la superfi-
cie de la placa de contacto 7 correspondiente y embebidas
en el material de la corredera 3, de manera que las placas
de contacto 7 están ancladas en la corredera. Como se verá
en la figura 2, las extensiones 9 de las placas de contac-
to 7, en el lado frontal de la corredera 3, se extienden
hasta el otro lado, aquí el lado trasero de la corredera
3. Durante el moldeo por inyección de la corredera 3, los
extremos libres de las extensiones 9 se aplican preferi-
blemente a presión ligeramente elástica a la pared trase-
ra del molde de inyección (no mostrado), de manera que em-
pujan el lado frontal de la placa de contacto 7 contra el
lado opuesto del molde. Así, está asegurada la colocación
correcta de la placa de contacto 7, es decir, que la su-
perficie exterior de la misma, coincide con la de la co-
rredera moldeada, y la superficie exterior de la placa 7
permanecerá libre de resina sintética aislante. Las ex-
tensiones 9 sirven así, no sólo como miembros de anclaje,
sino también como miembros de posicionamiento.

Será evidente de la figura 2, que tanto en el lado



frontal como en el lado trasero de la corredera 3, están previstas placas de contacto 7 y 7', respectivamente, con extensiones 9 y 9' respectivamente; las extensiones tienen, por supuesto, que estar posicionadas de manera que no se toquen mutuamente.

Las placas de contacto en cada lado de la corredera de contacto 3, por ejemplo, las placas de contacto 7 en el lado frontal, pueden ser punzonadas en forma de una tira coherente y ser introducidas como tal en el molde de inyección. Después de la consolidación del material termoplástico de la corredera de contacto, pueden ser punzonados orificios 11 en la zona de las porciones estrechas en forma de tira, por los cuales son interconectadas las placas de contacto, separando por punzonado, con ello, completamente las porciones estrechas, o con excepción de unas pocas partes restantes pequeñas 13 (véase la figura 1) y separando eléctricamente las placas.

La corredera de contacto descrita puede ser fabricada a muy bajo costo en producción de serie, puesto que tanto el punzonado de las tiras de contacto como la inserción de las mismas en el molde de inyección y moldeo de la corredera, pueden ser realizados de manera completamente automática. Puesto que las placas de contacto 7 y 7' no sobresalen de la superficie de la corredera 3, esta superficie es completamente lisa, de manera que la fuerza requerida para accionar el distribuidor puede ser pequeña.

La presente solicitud que corresponde a la formulada en Holanda, con fecha 19 de Octubre de 1.968, bajo el número 6815010, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

17-11-69



REIVINDICACIONES

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:

5

1.- Un distribuidor eléctrico deslizante, que comprende una corredera de contacto que consiste en una tira de material aislante, rígido, cuya superficie está provista de contactos en forma de placa, extensiones de los cuales están embebidas en el material aislante y los cuales están destinados a cooperar con contactos estacionarios elásticos, caracterizado porque las extensiones de los contactos, de material en chapa, tienen la forma de al menos una orejeta doblada oblicuamente fuera del plano de cada placa de contacto, cuya orejeta se extiende, sin tocar una placa adicional, cada vez desde una placa de contacto en uno de los lados de la corredera, al otro lado de la misma, de manera que sea asegurada la coincidencia de la superficie exterior de la placa con la de la corredera.

10

15

20

2.- Un distribuidor según la reivindicación 1, caracterizado porque las placas de contacto inicialmente coherentes a cada uno de los lados de la corredera, están eléctricamente separadas porque las interconexiones de las placas están punzonadas al menos parcialmente.

25

3.- Un distribuidor eléctrico deslizante.

372645



2014

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y para los fines especificados.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

20 NOV. 1969

Madrid,

P. A.

Alfonso de Madrid
Por Orden

372645

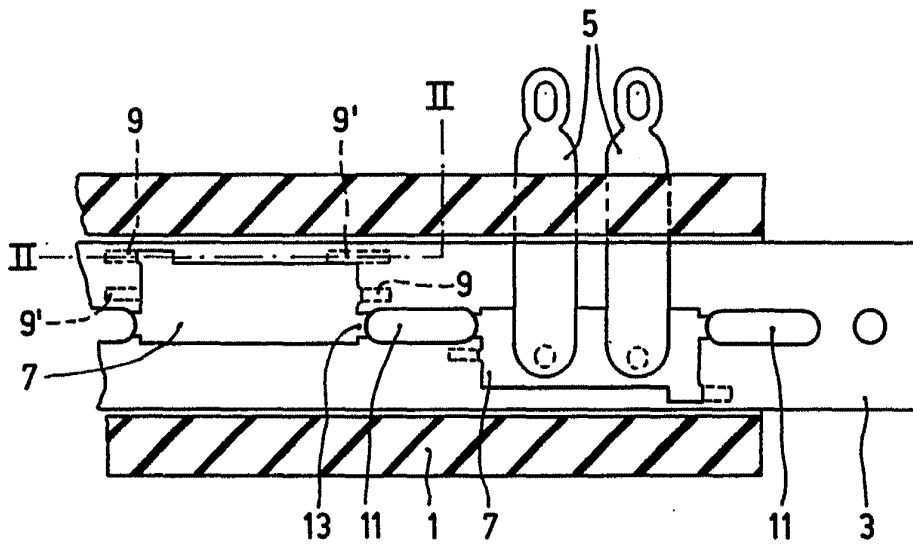


fig.1

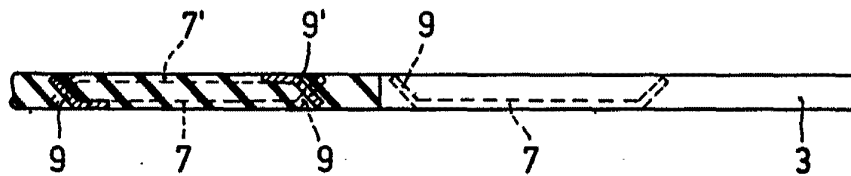


fig.2

372645 *Carte*