

383783



H01H 000/000

383783

SECCION TECNICA
COMUNICACION I.P.C.
CLAS. H01
SUBCLAS. h

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un a.

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: D. JAVIER ELORRIAGA BILBAO, de nacionalidad española
 RESIDENCIA: Ayda. Madariaga, 31. BILBAO

CANCELADO

ENUNCIADO: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PORTA-
 FUSIBLES"

Inventor: EL SOLICITANTE

Prioridad: Patente n.º del



383783

1 Para comprender el funcionamiento del aparato
objeto del presente invento en el plano adjunto representamos
una de las posibles realizaciones industriales la cual tiene
caracter fundamentalmente explicativo y por lo tanto no es la
5 única forma en la que se puede desarrollar el presente inven-
to.

 La figura 1 es una vista esquemática del molde
en cuyo interior se ve alojado un macho que dará lugar a las
cavidades internas, una vez solidificada la tapa.

10 La figura 2 es un detalle parcial y seccionado
de la tapa portafusibles, en la cual puede apreciarse a la
pieza de contacto ya alojada en el interior de la cavidad.

 La figura 3 es una vista en alzado y secciona-
da longitudinalmente de la tapa, en la que se pueden apreciar
15 las piezas de contacto y los tornillos que la fijan a la cita-
da tapa, así como la forma de obturar las bocas superiores de
las cavidades interiores.

 La figura 4 es una vista de conjunto en alzado
del portafusibles seccionado a noventa grados.

20 La figura 5 es una vista en planta del conjun-
to del portafusibles.

 La figura 6 es una vista de perfil seccionada
transversalmente del citado portafusibles.

25 La figura 7 es una vista en alzado de la pieza
de contacto en U y seccionada transversalmente.

 En ellas se anotan las siguientes particulari-
dades:

- 30 N^o 1.- Molde.
 N^o 2.- Macho.
 N^o 3.- Tapa.

383783



- 1 Nº 4.- Pieza de contacto en "U".
- Nº 5.- Cajera.
- Nº 6.- Tapón.
- Nº 7.- Vástago.
- 5 Nº 8.- Tornillo de fijación.
- Nº 9.- Tornillo de sujección.
- Nº 10.- Base.
- Nº 11.- Elemento fusible.
- Nº 12.- Cavidad.
- 10 Nº 13.- Conexión.

En primer lugar, se aloja en el interior del molde (1) unos machos (2) cilíndricos, procediéndose a continuación el moldeo de la tapa (2), que una vez solidificada, se extraen de su interior los anteriormente citados machos (1) con lo cual, quedan conformadas en el interior de ambas extre-
15 midades de la tapa (3) una cavidad (12).

Posteriormente se introducen en las menciona- das cavidades (12) el vástago (7) de la pieza de contacto en U (4) quedando en ellas alojado. En una nueva operación se fi-
20 jan dichas piezas de contacto (4) a la tapa (3) mediante unos tornillos de fijación (8) cuya cabeza queda alojada en el interior de una cajera (5).

A continuación y en otra operación, se obturan las bocas superiores de las cavidades (12) por medio de un ta-
25 pón (6) que se une solidamente a la tapa (3); quedando embebi- da en el interior de la cajera (5) la cabeza del tornillo de fijación (8).

Seguidamente y en otra operación se introducen entre las ramas de la horquilla de la pieza de contacto en U(4) un tornillo de sujección (9) que fijarán al elemento fusible
30



383783

1 (11). De esta forma queda ya dispuesta la tapa (3) del elemen-
to portafusible.

5 Descrita suficientemente la naturaleza del in-
vento, solo cabe añadir que en su conjunto es posible añadir
cambios de forma y materia en cuanto tales alteraciones no
desvirtuen su fundamento.

10 El solicitante, al amparo de los Convenios In-
ternacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el dere-
cho de extender esta demanda a los países extranjeros, si fue-
ra posible, reivindicando la misma prioridad de la presente so-
licitud.

4 Igualmente el solicitante se reserva el dere-
cho de introducir en la presente invención cuantos perfeccio-
namientos sobre la misma puedan derivarse, mediante la solici-
tud de los correspondientes certificados de adición en la for-
ma señalada por la Ley.

N O T A

20 La Patente de Invención que se solicita por
veinte años en España de acuerdo con la vigente Legislación
deberá recaer sobre "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PORTAFU-
SIBLES", en todo de acuerdo con las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S

25 1ª.- Procedimiento de fabricación de portafu-
sibles caracterizado porque en el interior de un molde se dis-
pone unos machos cilíndricos los cuales al moldear la tapa por-
tafusibles y despues de solidificada son extraidos conformando
en el interior de cada extremidad de la citada tapa una cavi-
dad abierta por ambos lados; en una operación efectuada a con-
30 tinuación se introducen en las mencionadas cavidades, el vástago
saliente de la pieza de contacto en U, el cual está roscado

383783



1 interiormente; seguidamente y por la parte superior de las ca-
vidades se introducen sendos tornillos que se roscan en el
interior del mencionado vástago de la pieza de contacto fijan-
dola a la tapa portafusibles; a continuación se obturan la bo-
5 ca superior de ambas cavidades mediante un tapón de igual ma-
terial al de la tapa el cual queda adherido solidariamente a
la misma, posteriormente se introducen a rosca en el interior
del antes citado vástago y por entre las dos ramas que forman
la horquilla de la pieza de contacto en U sendos tornillos des-
10 tinados a la sujeción del elemento fusible.

2ª.- Procedimiento de fabricación de por-
tafusibles, en todo de acuerdo con la anterior reivindicación
caracterizado porque la pieza de contacto en U, obtenida por
estrusión conformada en prensa de un material buen conductor
15 de la corriente eléctrica, presenta en su base y solidariamen-
te unido a la misma por soldadura un vástago hueco roscado in-
teriormente, el cual se aloja en el interior de las cavidades
internas de la tapa portafusibles para fijarse a las mismas
mediante un tornillo de fijación, roscado en el extremo del
20 citado vástago.

3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE POR-
TAFUSIBLES".

Según queda sustancialmente descrito en la
presente memoria descriptiva que consta de seis hojas mecano-
25 grafiadas por una sola cara acompañada de sus correspondientes
dibujos.

Madrid, 16 SET. 1970

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ LOAYSA
P. P.

Fdo: Jaime Rivero Romero

30

383783

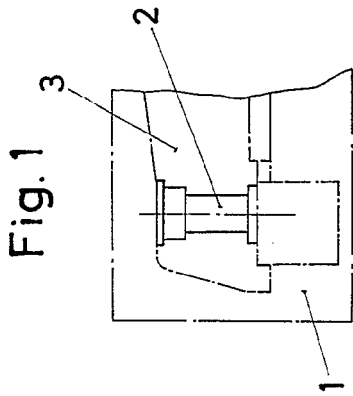


Fig. 1

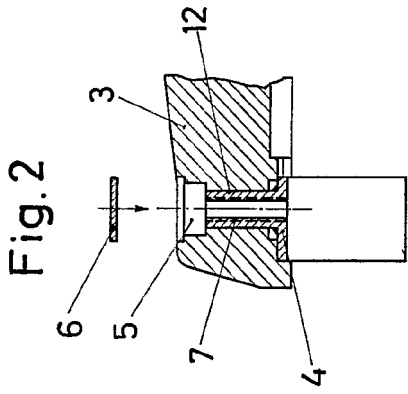


Fig. 2

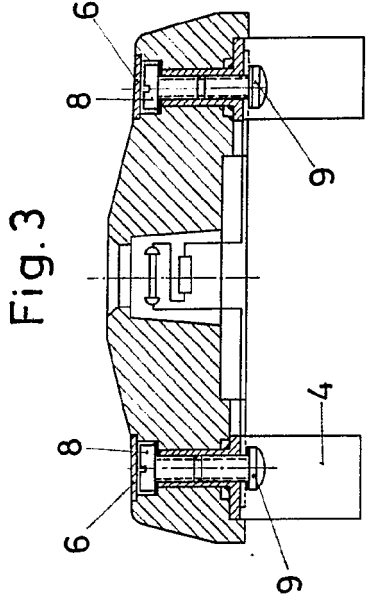


Fig. 3

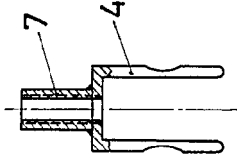


Fig. 7

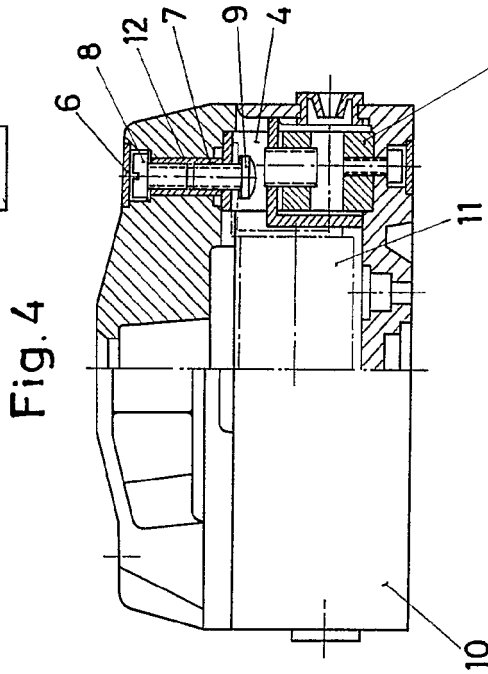


Fig. 4

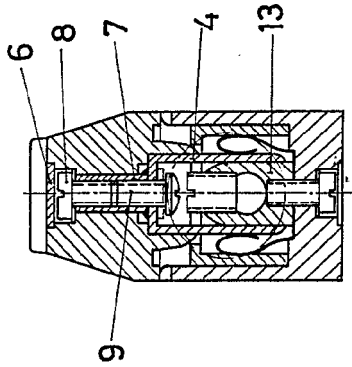


Fig. 6

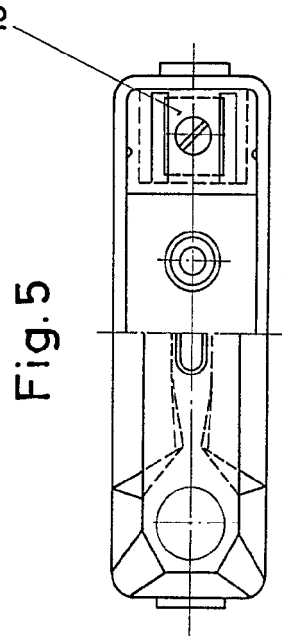


Fig. 5

Escala variable
Madrid 16 SET. 1973
El Agente Oficial
MIGUEL FERNANDEZ LOAYSA.
P. P.

383783

Fig. 1

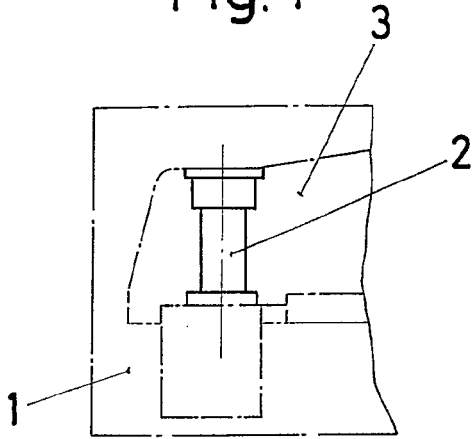


Fig. 2

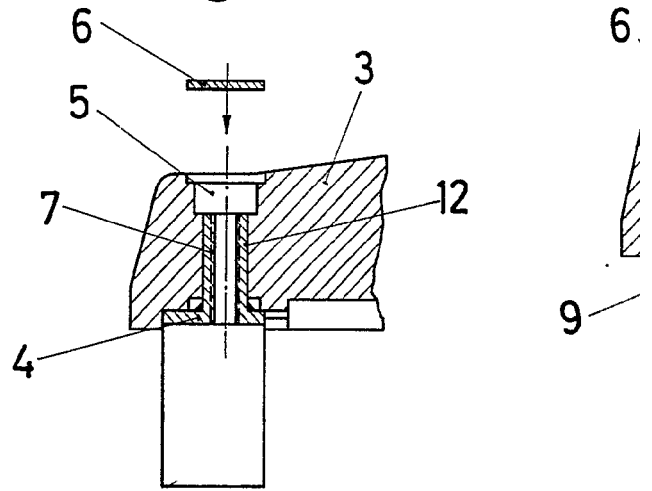


Fig. 4

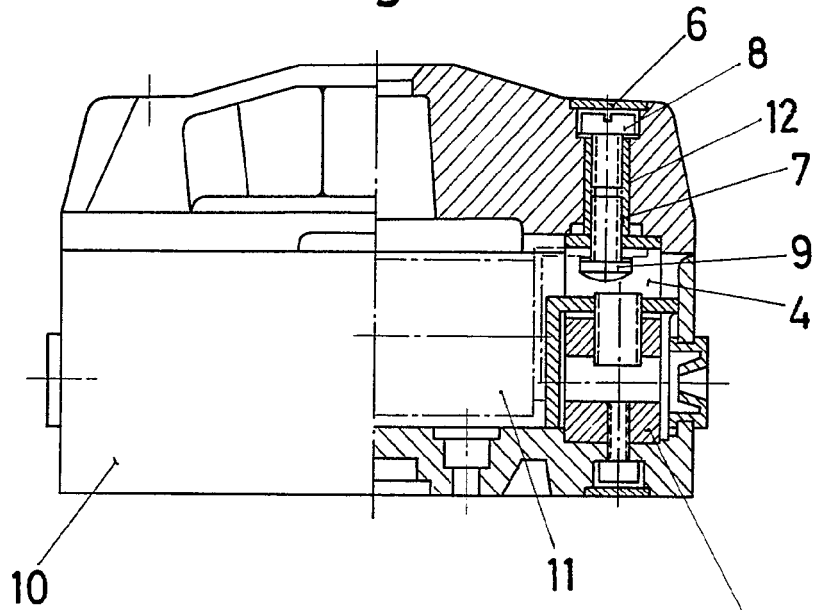


Fig. 5

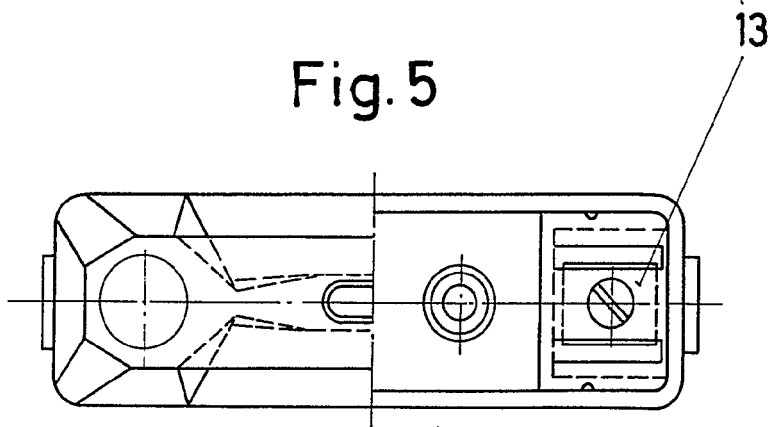




Fig. 3

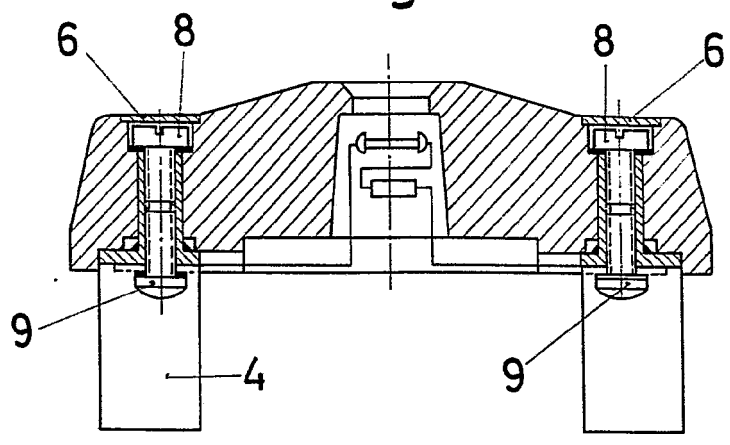


Fig. 7

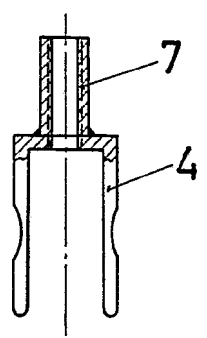
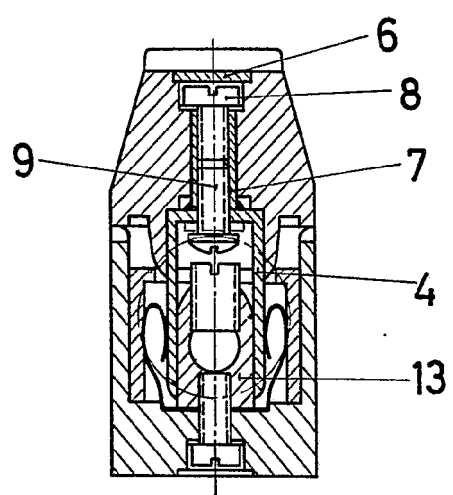


Fig. 6



Escala variable
Madrid 16 SET. 1970
El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ LOAYSA.
P. P.