

MINISTERIO DE INDUSTRIA  
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

ES

11  
21

NUMERO  
4 773 20

A 1

FECHA DE PRESENTACION

31 ENE. 1979

Concedido el Registro de acuerdo  
con los datos que figuran en la pre-  
sente descripción y según el con-  
tenido de la Memoria adjunta.

**PATENTE DE INVENCION**

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
78 03 344	7 de Febrero de 1.978	Francia
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	H 01 R	
64 TITULO DE LA INVENCION		
PERFECCIONAMIENTOS EN BLOQUES DE CONEXION PARA CONDUCTORES DE PROTECCION.		
71 SOLICITANTE (S)		
Société Anonyme dite: CGEE ALSTHOM.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
13, rue Antonin Raynaud, 92.309 LEVALLOIS PERRET (Francia)		
72 INVENTOR (ES)		
Jean DEBAIGT.		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
D. JOSE MIGUEL GOMEZ-ACEBO y POMBO		

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en bloques de conexión para conductores de protección tales como los utilizados en puentes de conexión de elementos para los que el perfilado soporte sirve de conductor principal de protección de circuitos derivados a proteger.

Estos bloques de conexión comprenden frecuentemente un borne del tipo túnel con patines de contacto con el perfilado soporte. Los circuitos de protección derivados pueden ser fácilmente introducidos en el túnel que atraviesa el bloque de conexión, mientras que los patines quedan sujetos contra los bordes del perfilado soporte.

Los bornes generalmente están realizados en dos partes que comprenden cada una una zona con patines de contacto y ensambladas entre sí por soldadura ó enroscadura de las zonas que soportan los patines. Ahora bién la realización de dichas formas de montaje no es muy rápida es aleatoria, pudiendo soltarse las soldaduras ó revelarse precaria la enroscadura.

La invención tiene como finalidad un bloque de conexión de fabricación fácil, rápida, segura, ofreciendo a la vez un precio de costo interesante.

La invención se refiere por tanto a un bloque de conexión para conductores de protección que comprende una carcasa aislante, un borne túnel con patines de contacto que cooperan con los bordes de un perfilado soporte metálico del bloque, caracterizándose porque el borne está realizado en dos partes que comprenden cada una una zona longitudinal dispuesta una contra la otra, y que comprenden cada una un par de patines de contacto, asociándose un patín de contacto de una zona con otro patín de contacto de la otra zona, ensamblándose las partes en cuestión, entre sí, por engastadura de las zonas.

La figura 1 es una vista en sección longitudinal de un bloque de conexión.

La figura 2 es una vista en sección según la línea II-II del bloque de conexión de la figura 1.

5 La figura 3 es una vista despiezada del borne según la figura 1.

La figura 4 es una vista de detalle del montaje de las partes constitutivas del borne de la figura 1.

10 La figura 5 es una vista de detalle de una variante de realización del montaje de las partes constitutivas del borne.

15 En las figuras, se ha designado con 1 dos semi-coquillas constitutivas de la carcasa aislante de un bloque de conexión cuyo empalme de conductores 3 comprende dos bornes de conexión 4 y un borne túnel 50.

20 Este bloque de conexión está destinado al acoplamiento de conductores de protección 10 con un conductor principal de protección constituido por un perfilado 6 soporte del bloque de conexión, por lo que el borne 50 comprende en su base dos patines de contacto 8 y 8' con los bordes superiores del perfilado soporte 6 que es del tipo de bordes salientes.

25 El borne túnel 50 está realizado en dos partes, una izquierda 5 y la otra derecha 5' más en particular visibles en las figuras 2 y 3. Cada una de estas dos partes comprende una platina superior dispuesta longitudinalmente una contra la otra y perforada a una y otra parte según un orificio central 51 y 51' de unos orificios fileteados para permitir la sujeción de los tornillos 41 de los bornes 4.

30 Cada parte presenta un flanco perforado y atravesado por un tetón 11 de fijación elástica con la semi-coquilla 1 en-

frentada. Cada una de las partes 5 y 5' comprende además, en la parte inferior del borne a una y otra parte de una cavidad central 52 para permitir el paso de un tornillo de sujeción 53, y en su eje longitudinal, una zona vertical 7 para la parte izquierda 5y 7' para la parte derecha 5'.

Las zonas 7 y 7' que están adosadas una contra la otra, soportan cada una un patín de contacto 8 y 8' igualmente adosados uno contra el otro.

Las zonas 7 y 7' están ensambladas entre sí por engastadura. A este efecto, las zonas 7 de la parte 5 comprenden en su parte central un resalte 70 que está engastado en un orificio achaflanado 70' asociado de la parte 5'.

Para permitirles efectuar una sujeción ó ajuste contra los bordes superiores del perfilado soporte, los patines 8 y 8' cooperan con una brida de sujeción 9 en forma de U. Para ello la brida 9 comprende en su base a una y otra parte de un orificio central 90, una abertura 91 a través de la cual se introducen los patines de contacto entre sus flancos 92.

Los flancos 92 presentan muescas transversales 93 y 94 en las que pueden insertarse los bordes del perfilado soporte 6. Con ayuda, por una parte de un tornillo 53 insertado a través de los orificios 51y 51' y cuya cabeza descansa contra la platina superior de la parte 5 del borne 50, y por otra, de una tuerca 54 dispuesta en la cavidad entre los flancos 92 y contra la base de la brida 9, es posible sujetar el reborde inferior de las muescas 93 y 94 bajo los bordes inferiores del perfilado 6 cuyos bordes superiores quedan entonces atascados contra los patines 8 y 8'.

La conexión del conductor de protección 10 con el conductor principal constituido por el rail soporte 6 queda fácilmente asegurada de este modo con ayuda del borne 50.

La figura 4 representa a mayor escala el detalle de fabricación del borne 50 realizado por engastadura de las dos partes 5 y 5', particularmente interesante, rápida, económica y segura.

5 El ejemplo de realización de la figura 5 muestra una variante de realización del montaje de las zonas 7 y 7' de las partes 5 y 5' constitutivas del borne 50. En esta variante, el montaje de las zonas 7 y 7' se obtiene por engastadura de un remache 71 en orificios achaflanados 72 y 72'.

10 Es evidente que la invención no se limita en modo alguno a la forma de realización que acaba de describirse y representarse y que solo ha sido dada a título de ejemplo; en particular, se puede, sin salir del marco de la invención, modificar algunas disposiciones ó sustituir algunos medios por otros equivalentes, ó incluso reemplazar algunos elementos por otros susceptibles de asegurar la misma función técnica ó una función técnica equivalente.

15 Tan es así, que se ha representado con trazo punteado en la figura 1 una variante de perfilado soporte 6' de bordes paralelos entrantes que se puede montar sobre el bloque de conexión con borne según la invención merced a una muesca 95 realizada en la parte central de dos flancos 92.

20 Describa suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental.

REIVINDICACIONES

1.- Perfeccionamientos en bloques de conexión para conductores de protección, que comprenden en una carcasa aislante un borne túnel con patines de contacto que cooperan con los bordes de un perfilado soporte metálico del bloque, caracterizados porque el borne está realizado en dos partes que comprenden cada una una zona longitudinal dispuesta una contra la otra, y que comprenden cada una un par de patines de contacto, asociándose un patín de contacto de una zona con un patín de contacto de la otra zona, ensamblándose finalmente las partes en cuestión, entre sí, por engastadura de las zonas.

2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el montaje se consigue por engastadura de un resalte de una de las dos zonas a través de una perforación de la otra zona.

3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el montaje se obtiene por engastadura de un remache a través de una perforación de cada una de las dos zonas.

4.- Perfeccionamientos en bloques de conexión para conductores de protección; tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria, e ilustrado en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de 5 hojas escritas a máquina por una sola cara.

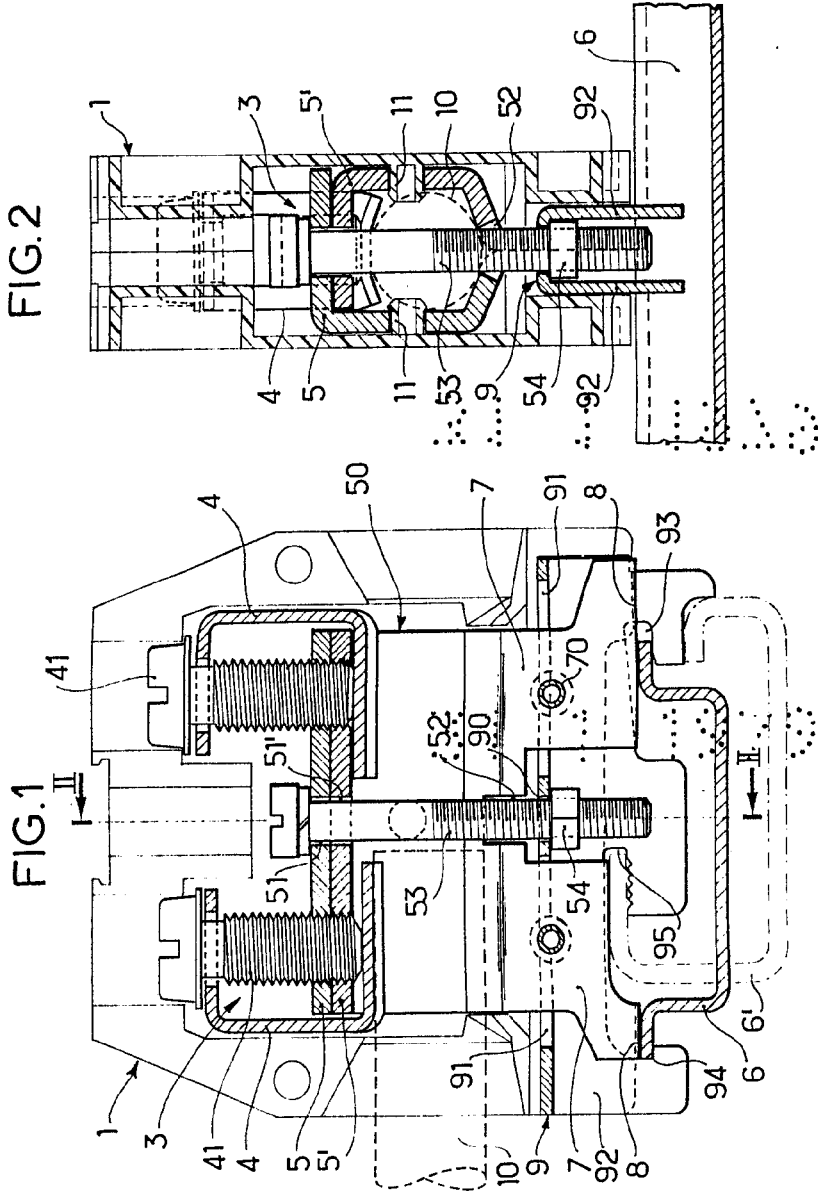
Madrid, 31 ENE. 1979

CGEE ALSTHOM.  
J. M. GOMEZ ADELL Y PUNDO  
D. D. Firmado: J. Suarez Diaz

25

30

FIG.1



ESCALA  
VARIABLE

Madrid

3-1-ENE-1978

J. M. BOMEZ  
D. B. Fimedo, J. Suarez Dier

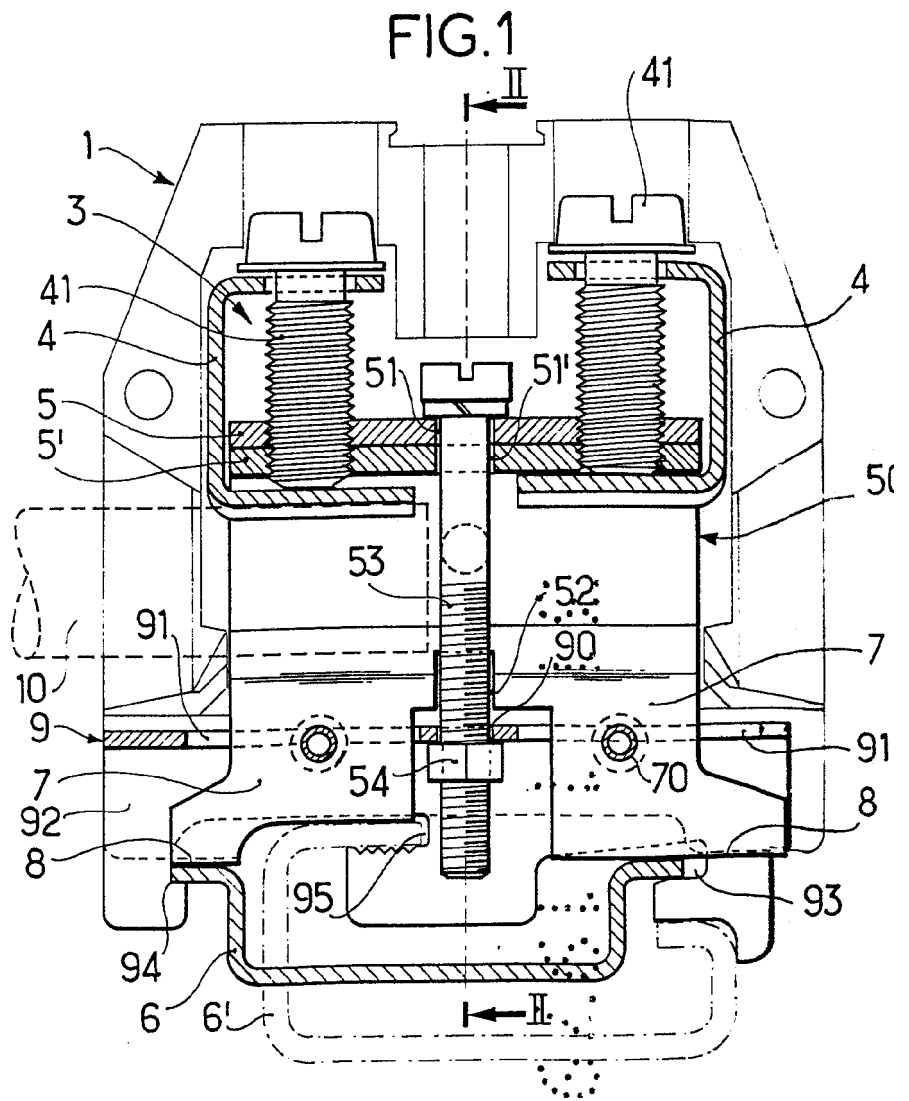
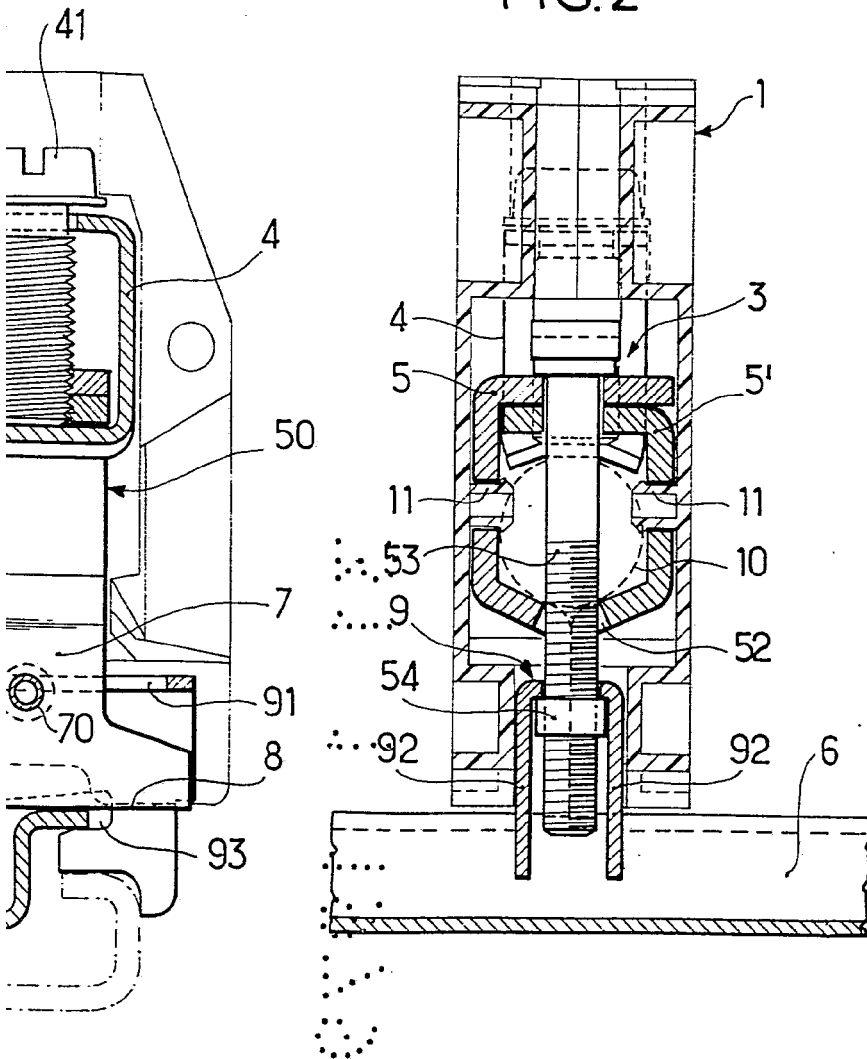


FIG. 2

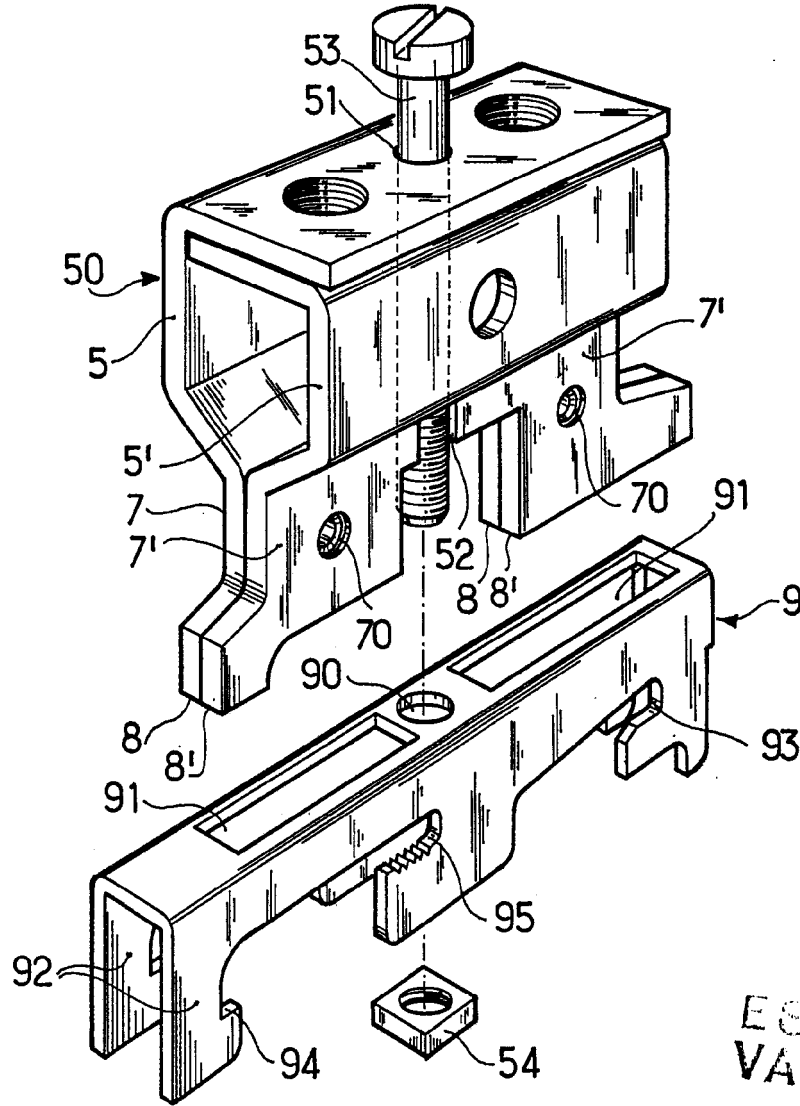


ESCALA  
VARIABLE

Madrid 24 FEB 1976

J. M. GOMEZ AGUIRRE Y COMPAÑIA  
D. P. Firmado: J. Suarez Diez

FIG.3



ESCALA  
VARIABLE

FIG. 4

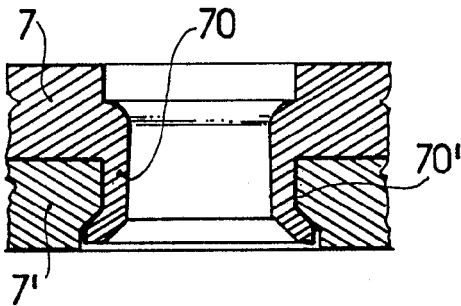
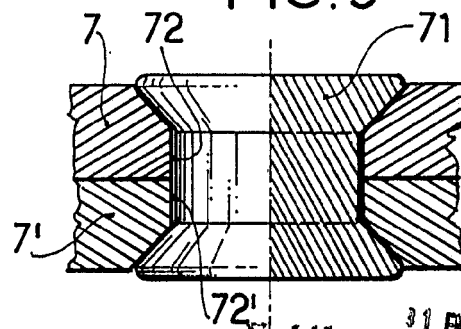


FIG. 5



Madrid 31 ENE 1978

Firmado J. ...