

(12) CERERE DE BREVET DE INVENȚIE

(21) Nr. cerere: a 2014 00455

(22) Data de depozit: 18/06/2014

(41) Data publicării cererii:  
30/12/2015 BOPI nr. 12/2015

(71) Solicitant:  
• ELECTRO SISTEM SRL, STR. 8 MARTIE  
NR. 4B, BAI A MARE, MM, RO

(72) Inventatori:  
• BLAȘKO ȘTEFAN, PIAȚA PĂCII NR. 14,  
BAIA MARE, MM, RO;

• RUS DANIEL, STR. TRANDAFIRILOR  
NR. 3, SAT SĂȘAR, COMUNA RECEA, MM,  
RO

(74) Mandatar:  
CABINET INDIVIDUAL NEACȘU CARMEN  
AUGUSTINA, STR.ROZELOR NR.12/3,  
BAIA MARE, JUDEȚUL MARAMUREȘ

(54) CLEMĂ DE ÎNTINDERE 35-50

(57) Rezumat:

Invenția se referă la o clemă metalică, confecționată dintr-un aliaj AtSi12, prin turnare gravitațională, folosită la întinderea conductorilor cu secțiunea cuprinsă între 35...50 mm<sup>2</sup>, destinată a fi utilizată la fixarea liniilor aeriene de medie și joasă tensiune. Clema conform invenției este formată dintr-un corp (1) cu pereți (4), prevăzut cu un șanț (6) care prezintă o proeminență (5) amplasată între orificiile (7) de trecere a bridelor (2), un element (3) de apăsare, de formă trapezoidală, prevăzut, la partea superioară, cu două urechi (8) care asigură fixarea bridelor (2) cu ajutorul unor piulițe (9) și al bolțului (11), iar la partea inferioară are un canal (10) a cărui formă este conjugată cu cea a proeminenței (5) corpului (1), corpul (1) și elementul (3) de apăsare fiind executate prin turnare dintr-un aliaj AtSi12, iar bridele (2) și bolțul (11) sunt confecționate mecanic dintr-un aliaj pe bază de molibden și crom 41MoCr11, sub formă de bară rotundă, cu diametrul de 10...22 mm.

Revendicări: 2

Figuri: 6

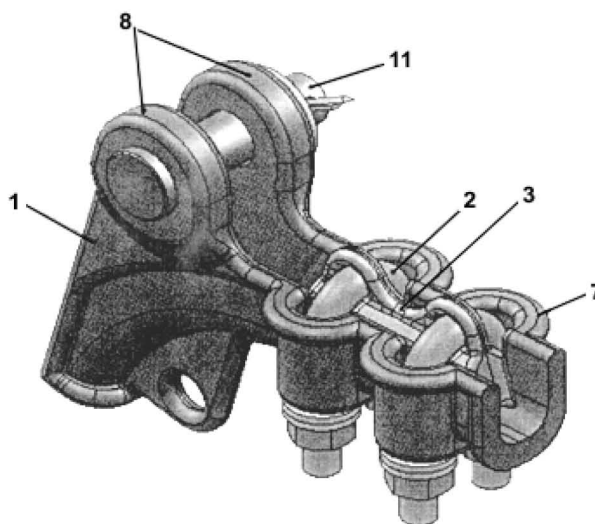


Fig. 1





Clema de întindere 35-50, conform invenției revendicate, prezintă următoarele avantaje:

- datorită utilizării procedeului de turnare gravitațională, pereții 4 ai corpului 1 al clemei sunt mai groși, ceea ce determină creșterea rezistenței mecanice a clemei;
- datorită utilizării procedeului de turnare gravitațională, pereții 4 fiind mai groși, permit utilizarea unei game variate de aliaje pe bază de aluminiu pentru realizarea clemei, forma de turnare comportându-se bine în procesul de turnare;
- datorită proeminenței 5 din șanțul 6, conductorul este foarte bine fixat și nu poate aluneca din clemă;
- datorită geometriei elementului de apăsare 3, secțiunea clemei, în zona periculoasă, crește, ceea ce conferă clemei o rezistență mecanică sporită, mărește suprafața de contact dintre conductor și clemă, mărește forțele de frecare dintre acestea și conduce la o mai bună fixare a conductorului;
- datorită formei trapezoidale a elementului 3 de apăsare și a celor două urechi 8, acestea formează un ansamblu comun.

Se prezintă, în continuare, un exemplu de realizare practică a clemei de întindere 35-50, conform invenției revendicate, în legătură și cu figurile 1, 2, 3, 4, 5 și 6, care reprezintă:

- **Fig. 1:** vedere de ansamblu a clemei de întindere cu două urechi, conform invenției revendicate;
- **Fig. 2:** vedere a corpului 1 al clemei;
- **Fig. 3:** vedere laterală a ansamblului clemei revendicate;
- **Fig. 4:** vedere de sus a ansamblului clemei revendicate
- **Fig. 5:** secțiune transversală după direcția A-A, aferentă figurii 4;
- **Fig. 6:** elementul 3 de apăsare.

Clema de întindere 35-50, conform invenției revendicate, este formată dintr-un corp 1, cu pereții 4, prevăzut cu un șanț 6 care prezintă o proeminență 5 amplasată între orificiile 7 de trecere a bridelor 2. Clema de întindere mai prezintă un element de apăsare 3, de formă trapezoidală, prevăzut, la partea sa superioară, cu două urechi 8, care asigură fixarea bridelor 2 cu ajutorul piulițelor 9 și a bolțului 11.

Corpul 1 al clemei și elementul 3 de apăsare sunt executate prin turnare dintr-un aliaj AtSi12 pe bază de siliciu.

Elementul de apăsare 3 prezintă, la partea sa inferioară, un canal 10 a cărui formă este conjugată cu cea a proeminenței 5 din corpul 1 al clemei.

*[Handwritten signature and a faint circular stamp]*

Bridele **2** și bolțul **11** sunt confecționate mecanic din bară rotundă cu diametrul de 10, respectiv 22 mm, dintr-un aliaj special pe bază de Molibden și Crom 41MoCr11.

Clema de întindere cu două urechi, conform invenției revendicate, este destinată fixării conductoarelor ce secțiunea cuprinsă între 35 și 50 mm<sup>2</sup>.

Pentru fixarea conductorului în clemă, acesta se trece prin șanțul **6** prevăzut în corpul **1** al clemei, apoi se presează cu ajutorul elementului de apăsare **3** și se fixează cu ajutorul bridelor **2** de dimensiune M10, asigurate cu piulițele **9**, tot de tip M10. La strângerea piulițelor **9** se utilizează șaibe Grower și șaibe plate..

Piulițele **9** și șaibe aferente acestora sunt confecționate din oțel zincat.

Cuplul de strângere al piulițelor **9** trebuie să fie de maximum 3,5 Nm.



## REVENDICARE

1. Clemă de întindere 35-50 **caracterizată prin aceea că** este obținută prin turnare gravitațională și este formată dintr-un corp (1) confecționat dintr-un aliaj AtSi12, cu pereții (4), prevăzut cu un șanț (6) care prezintă o proeminență (5) amplasată între orificiile (7) de trecere a bridelor (2) de tip M10, din oțel, un element de apăsare (3), de formă trapezoidală, confecționat dintr-un aliaj AtSi12 și prevăzut, la partea sa superioară, cu două urechi (8), care asigură fixarea bridelor (2) cu ajutorul piulițelor (9) și a bolțului (11) din oțel, cuplul de strângere al piulițelor (9) fiind de maximum 3,5 Nm.
2. Clemă de întindere 35-50, conform revendicării 1, **caracterizată prin aceea că** elementul de apăsare (3) prezintă, la partea sa inferioară, un canal (10) a cărui formă este conjugată cu cea a proeminenței (5) din corpul (1) al clemei.

Handwritten signature and a circular stamp.

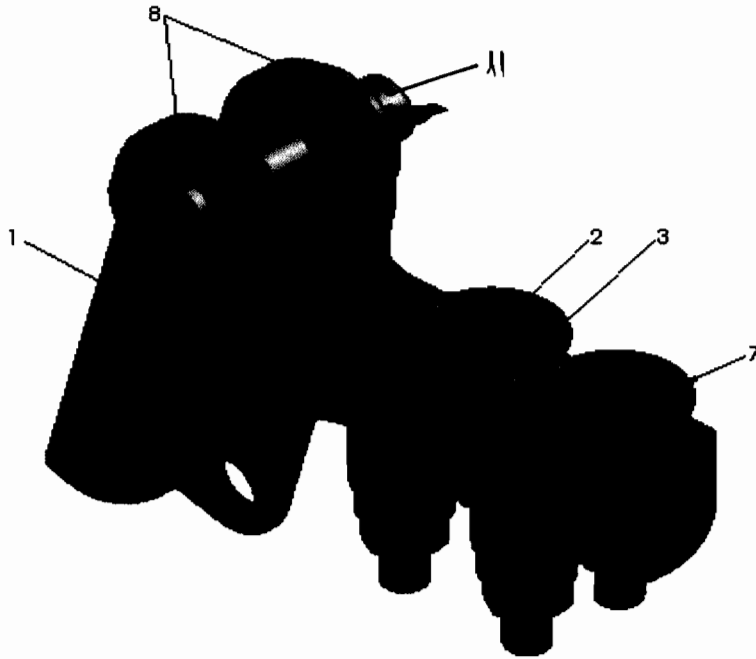


Fig.1

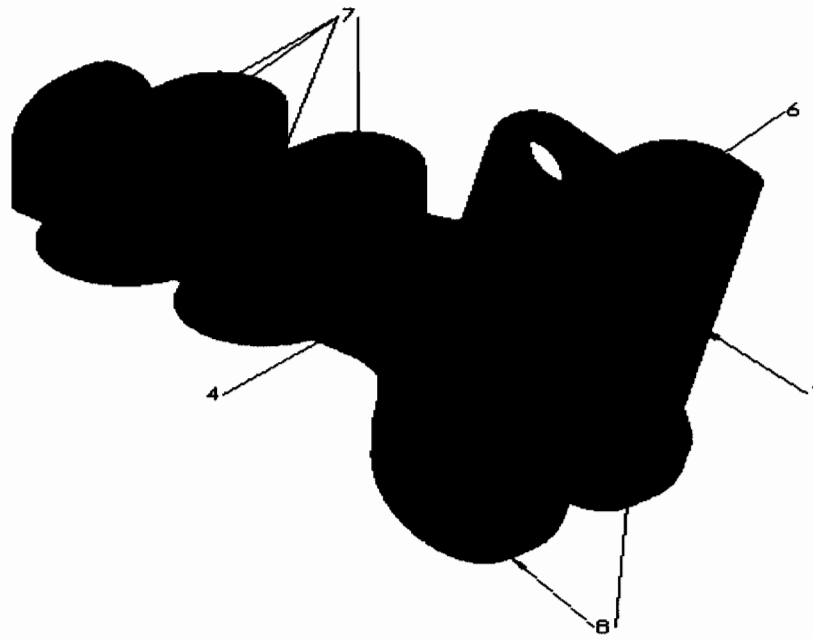
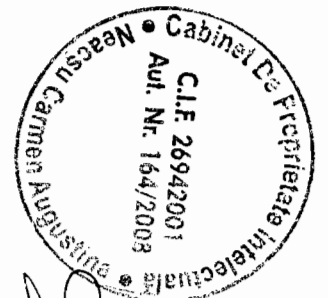


Fig.2



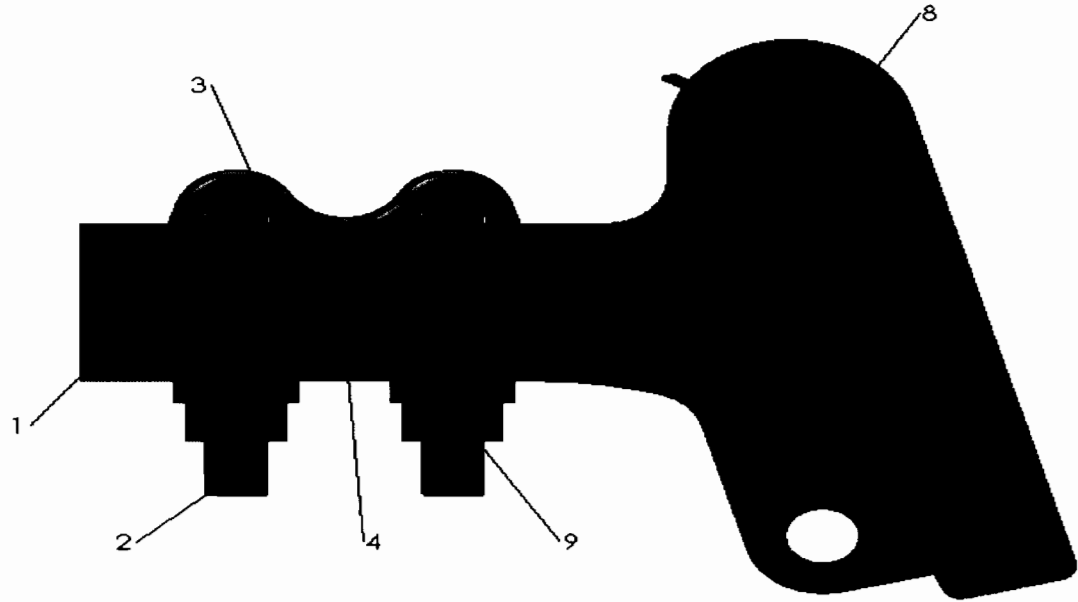


Fig.3

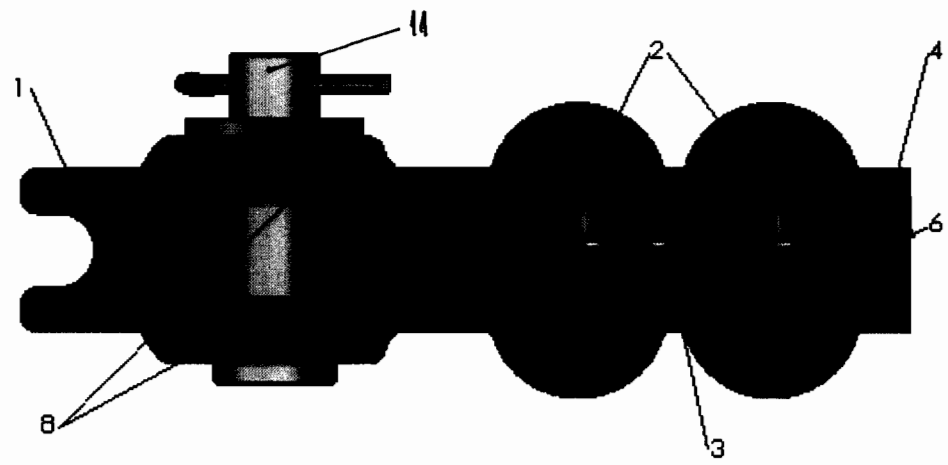
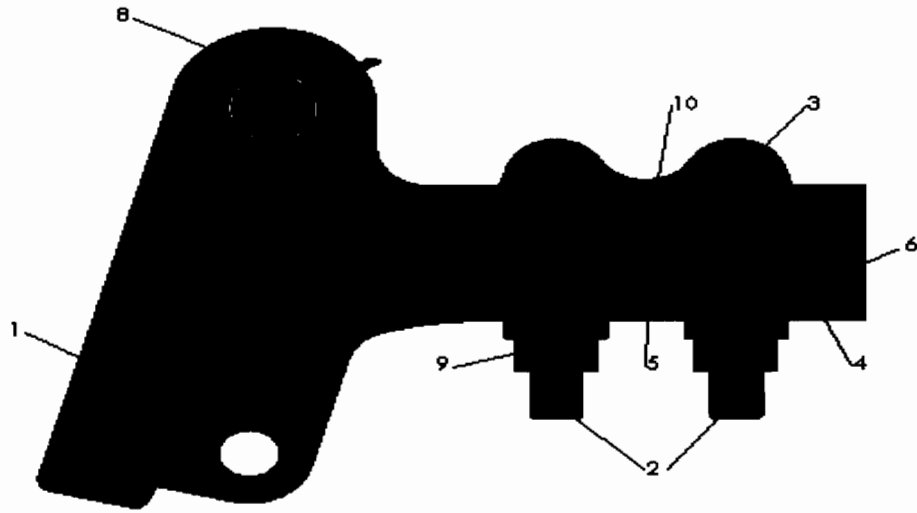
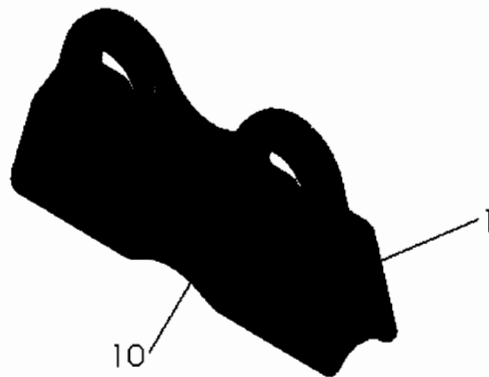


Fig.4





**Fig.5**



**Fig.6**