



19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 364 235**

51 Int. Cl.:  
**H02G 3/04** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **00115376 .6**

96 Fecha de presentación : **15.07.2000**

97 Número de publicación de la solicitud: **1073172**

97 Fecha de publicación de la solicitud: **31.01.2001**

54 Título: **Unidad de alimentación.**

30 Prioridad: **23.07.1999 DE 299 12 484 U**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:  
**29.08.2011**

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:  
**29.08.2011**

73 Titular/es: **TRILUX MEDICAL GmbH & Co. KG.**  
**Hüttenstrasse 21**  
**59759 Arnsberg, DE**

72 Inventor/es: **Lehrich, Karl**

74 Agente: **Arpe Fernández, Manuel**

**ES 2 364 235 T3**

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

## DESCRIPCIÓN

## Unidad de Alimentación

- 5 **[0001]** La invención se refiere a una unidad de alimentación, en particular para la alimentación de pacientes en el campo de la asistencia sanitaria, con al menos un perfil en forma de canal para alojamiento y guiado de los conductos de alimentación y con una placa de cubierta que se puede unir con el perfil para cerrar el canal, pudiendo ensamblarse cada perfil en su totalidad a partir de, al menos, dos segmentos de perfil a lo largo de una zona de ensamblaje que se extiende en dirección longitudinal, pudiendo montarse previamente cada perfil con la ayuda de conexión a disponer en la zona de ensamblaje y pudiendo unirse los segmentos de perfil entre sí de forma desmontable.
- 10 **[0002]** Normalmente, en una unidad de alimentación de este tipo, una unidad de carcasa se fija a una pared y aloja dos o más perfiles dispuestos uno sobre otro en contacto directo entre sí. Cada perfil presenta esencialmente una sección transversal en forma de U con la parte abierta orientada hacia adelante (alejándose de la pared). La abertura está cerrada por placas de cubierta, presentando las placas de cubierta por regla general una longitud menor que la carcasa de canal. Las placas de cubierta incluyen dispositivos de conexión para la alimentación de
- 15 corrientes, conexiones de señales eléctricas, líneas de medición o aire comprimido, vacío, gas y similares. Las carcasas de canal dispuestas en la unidad de carcasa están separadas entre sí por las alas laterales, que constituyen una pared de separación común entre los canales. Por ejemplo, uno de los canales puede guiar líneas eléctricas, mientras que en el canal adyacente están dispuestos conductos de gas o conductos de vacío. La separación mutua de estas líneas es necesaria para que no se puedan producir explosiones dentro de un canal de
- 20 gas a causa de defectos eléctricos.
- [0003]** Por ejemplo, la patente europea 0551600 de la solicitante da a conocer una unidad de alimentación de este tipo. La unidad de alimentación dada a conocer en dicho documento presenta dos canales dispuestos en una unidad de carcasa con elementos de enganche para fijar entre sí los canales. La fijación de las placas de cubierta en la cara delantera de los perfiles tiene lugar mediante soportes unilaterales de la placa de cubierta en acoplamientos articulados previstos en el perfil y mediante un tornillo que se enrosca en el extremo opuesto a través de las placas
- 25 de cubierta en una pinza que agarra la pared de separación.
- [0004]** Aunque esta configuración de unidad de alimentación ya posibilita una clara flexibilización, la fabricación depende en gran medida de la tolerancia, ya que las pinzas provistas de los taladros han de estar exactamente posicionadas para alojar los tornillos. Si las pinzas no están exactamente alineadas, es necesario un reajuste. Además, los espesores de pared de los perfiles aumentan siempre con el aumento de tamaño de las geometrías de
- 30 perfil. Cuanto mayor es el perfil, más gruesa ha de ser la pared del perfil con el fin de asegurar la estabilidad longitudinal y la rigidez a la flexión necesarias para el perfil. Esto ocurre en particular cuando los perfiles están provistos de carriles de soporte que sirven para colgar y fijar aparatos para la asistencia sanitaria a pacientes.
- [0005]** El escrito de publicación alemán DE 19709195 da a conocer un canal de instalación eléctrica que puede estar formado por al menos dos perfiles parciales. Sin embargo, este canal de instalación eléctrica solo se puede montar en el montaje final en la pared para obtener el perfil total. Por consiguiente no se puede confeccionar, es decir, no se puede ensamblar para formar un perfil total en el área previa al montaje final para el caso de aplicación deseado en cuestión.
- 35 **[0006]** Además, los documentos DE 2903649, WO 8907357 y EP 0551600 dan a conocer segmentos de perfil hechos de plástico, que presentan en las zonas de ensamblaje la elasticidad necesaria para las conexiones de retención. Sin embargo, los perfiles de plástico de este tipo frecuentemente no presentan la rigidez y estabilidad necesarias. Además la unión mediante conexión de retención no siempre es posible y su montaje es en parte demasiado costoso.
- 40 **[0007]** La invención se basa en el problema técnico consistente en perfeccionar la unidad de alimentación del tipo descrito, de tal modo que el perfil total se pueda ensamblar por completo fácilmente de forma correspondiente a los requisitos del cliente respectivamente dados, independientemente del material de los segmentos de perfil, y de modo que se puedan reducir los espesores del material de los perfiles manteniendo la estabilidad total.
- 45 **[0008]** De acuerdo con la invención, este problema técnico se resuelve de la siguiente manera: los segmentos de perfil presentan un nervio que sobresale hacia afuera en la zona de ensamblaje y dos nervios pueden unirse respectivamente entre sí en una zona de ensamblaje mediante una pinza.
- 50 **[0009]** Los perfiles configurados esencialmente en forma de perfiles en U están divididos a lo largo del eje central que se extiende perpendicular al eje de extensión longitudinal y presentan ahí la zona de ensamblaje para la conexión de los segmentos de perfil. De acuerdo con la teoría del circuito cerrado, los perfiles de tamaño creciente se pueden dividir en segmentos de perfil más pequeños, que se pueden ensamblar a voluntad para formar unidades mayores. Dado que los segmentos de perfil presentan dimensiones más pequeñas, éstos se pueden producir con espesores de pared claramente menores de lo que hubiera sido necesario para la fabricación del perfil original no dividido. Mediante la configuración según la invención, a partir de segmentos de perfil de conformación diferente se pueden ensamblar de forma modular perfiles con geometrías y estructuras diferentes, de modo que no es necesario
- 55

disponer de una reserva de una gran cantidad de perfiles diferentes. Más bien, para obtener perfiles diferentes ya solo es necesario ensamblar los segmentos de perfil correspondientes en función de las necesidades. Por último, ya no es necesario que la pared de separación sea doble y tampoco se requieren elementos de enganche entre perfiles.

5 **[0010]** Los segmentos de perfil se producen preferentemente mediante extrusión de aluminio.

**[0011]** Las carcasas de canal y también las placas de cubierta consisten normalmente en perfiles extrudidos que presentan una sección transversal constante en toda su longitud.

**[0012]** De acuerdo con la invención, los segmentos de perfil se pueden unir mutuamente de forma desmontable.

10 **[0013]** Los segmentos de perfil presentan en la zona de ensamblaje unos nervios que están conformados en una pieza con el segmento de perfil. Dos nervios de segmentos de perfil respectivamente adyacentes entre sí están situados uno contra otro de forma complementaria. De esta forma se evita un desplazamiento relativo de los nervios. Los nervios se extienden preferentemente en dirección transversal a la pared del perfil en la que están previstos.

15 **[0014]** De este modo, el montaje es especialmente sencillo y flexible, ya que la unión de los nervios contiguos de dos segmentos de perfil adyacentes tiene lugar mediante una pinza que agarra los extremos libres de los nervios. Para lograr una fijación adicional, en los nervios pueden estar previstas unas escotaduras en las que se pueden enganchar en unión positiva unos ganchos previstos en las pinzas. En la versión más sencilla, para la construcción modular de perfiles de configuración diferente se requieren dos tipos de segmentos de perfil, a saber: un segmento de perfil medio en la posición de montaje (segmento de perfil medio) y un segmento de perfil exterior en la posición de montaje (segmento de perfil exterior). Cuando el perfil está montado, el segmento de perfil medio constituye por ejemplo la base fijada en el sustrato de los perfiles esencialmente en forma de U. Aproximadamente en la parte central del segmento de perfil medio está conformado un nervio central que en la situación de montaje se aleja de la pared. Respectivamente, dos segmentos de perfil exteriores ensamblados con un segmento de perfil medio constituyen un canal doble. Vistos en sección transversal, los segmentos de perfil exteriores están configurados esencialmente como perfiles angulares. En cambio, visto en sección transversal, el segmento de perfil medio presenta esencialmente la forma de un perfil en T. Evidentemente también es posible conectar directamente entre sí dos segmentos de perfil exteriores, sin intercalar ningún segmento de perfil medio. En este caso se trata de una forma de realización con un solo canal. Pero también es posible unir varios segmentos de perfil medios en las zonas de ensamblaje y conectar las zonas de ensamblaje situadas en la parte exterior en la situación de montaje con segmentos de perfil exteriores, para obtener una unidad de alimentación de varios canales.

20 **[0015]** La previsión de nervios mutuamente adyacentes en los segmentos de perfil asegura una rigidez longitudinal y una rigidez a la flexión especialmente altas de los perfiles formados por los segmentos de perfil. Esto permite realizar perfiles del mismo tamaño con un espesor de pared claramente reducido.

25 **[0016]** En una forma de realización preferente, el segmento de perfil medio está provisto además de una ranura de sujeción que se extiende a lo largo del eje longitudinal y que está situada por ejemplo al final del nervio previsto en el segmento de perfil medio. Esta ranura de sujeción puede estar configurada como canal roscado en el que se pueden enroscar tornillos para fijar la placa de cubierta. Preferentemente, el canal roscado está conformado en una pieza con el perfil medio. Evidentemente también se puede prever un canal roscado en los perfiles exteriores.

30 **[0017]** El canal roscado aloja los tornillos de sujeción para las placas de cubierta. La configuración según la invención permite enroscar los tornillos de sujeción en cualquier punto a lo largo del canal roscado. Por lo tanto ya no se depende de unas pinzas fijadas en el lugar exacto. En la situación de montaje, el tornillo agarra por detrás unos rebordes previstos en el canto exterior de las placas de cubierta, por lo que no es necesario ningún taladro en las placas de cubierta. En general, todas las uniones por tornillo de la unidad de alimentación deberían estar configuradas como una conexión eléctrica en unión no positiva para asegurar la toma de tierra.

35 **[0018]** En la forma de realización más sencilla, la unidad de alimentación consiste en dos segmentos de perfil exteriores que están conectados en el centro en unión no positiva con un resorte en los nervios. En caso de una unidad de alimentación configurada con más de un canal se colocan uno o más segmentos de perfil intermedios entre los perfiles exteriores. Los perfiles formados por los segmentos de perfil pueden estar dispuestos además en una unidad de carcasa alargada. Esto simplifica el montaje, ya que solo es necesario fijar la unidad de carcasa a la pared con una placa de fijación y después se pueden colocar los perfiles en la unidad de carcasa. Además, mediante la unidad de carcasa se puede configurar a voluntad el aspecto de la unidad de alimentación. Los propios segmentos de perfil pueden presentar la configuración necesaria para cada caso particular.

40 **[0019]** En los dibujos están representados ejemplos de realización preferentes de la unidad de alimentación según la invención, que se describen más detalladamente a continuación.

**[0020]** En los dibujos:

55 - la figura 1 muestra una vista en perspectiva de una unidad de alimentación;

- la figura 2 muestra una vista frontal en sección de la unidad de alimentación según la invención sin unidad de carcasa;

- la figura 3 muestra una vista ampliada de la sección A de la figura 2;

- la figura 4 muestra una vista ampliada de la sección B de la figura 2;

5 - la figura 5 muestra una configuración alternativa de la unidad de alimentación según la invención; y

- la figura 6 muestra otra configuración alternativa de la unidad de alimentación según la invención.

[0021] La figura 1 muestra una unidad de alimentación que está rodeada por una unidad de carcasa 1 y que se puede fijar a una pared. La unidad de carcasa rodea dos carcacas de canal 11, 12 dispuestas una sobre otra en contacto directo entre sí. Cada carcasa de canal tiene esencialmente una sección transversal en forma de U con la abertura orientada hacia adelante (en sentido opuesto a la pared). Esta abertura está cerrada mediante placas de cubierta 13, 14, presentando las placas de cubierta 13, 14 una longitud menor que la carcasa de canal. Las placas de cubierta incluyen dispositivos de conexión 2, 3 para alimentación de corriente, conexiones para señales eléctricas, conductos de medición o aire comprimido, vacío, gas o similares. Los canales de las dos carcacas de canal 11, 12 están separados entre sí. El canal de la carcasa de canal 11 contiene líneas eléctricas, mientras que el canal de la carcasa de canal 12 contiene conductos de gas o conductos de vacío.

[0022] La figura 2 muestra una vista frontal de un perfil según la invención. La sección transversal del perfil es algo diferente a la representada en la figura 1. En el extremo superior e inferior de los perfiles sobresalen hacia afuera unos carriles de soporte 15 y 16. Los carriles de soporte, que están configurados como perfiles en T, sirven para colgar y fijar aparatos necesarios para la asistencia sanitaria a pacientes. Estos aparatos pueden presentar un peso considerable. El intersticio entre las placas de cubierta superiores 13 y las placas de cubierta inferiores 14 está cerrado mediante un tubo de obturación 17 flexible, que se puede introducir a presión y encajar en dicho intersticio desde la parte delantera. Los extremos frontales de las carcacas de canal 11, 12 se pueden cerrar mediante cabeceras.

[0023] La unidad de alimentación representada en la figura 2 está formada por un segmento de perfil medio 18 y dos segmentos de perfil exteriores 19 y 20 unidos con éste. Visto en sección transversal, el segmento de perfil medio 18 presenta una configuración en forma de T. En la base 18a apoyada sobre el sustrato está conformado en una pieza con la misma un nervio transversal 18b que sobresale perpendicularmente de ésta. En la situación de montaje, este nervio transversal 18b sobresale del sustrato y constituye una pared de separación entre la carcasa de canal 11 y la carcasa de canal 12. En el extremo delantero del nervio transversal 18b se encuentra un acoplamiento de centrado 21 con una ranura de sujeción 43 para los tornillos de las placas de cubierta. En el nervio transversal 18b se encuentran dos alas que se extienden paralelas al nervio transversal a través de un pliegue orientado hacia arriba y abajo y que presentan en su extremo libre unas puntas 24, 25 orientadas hacia adelante con dos superficies inclinadas. En la situación de montaje, desde las placas de cubierta 13, 14 sobresalen hacia atrás unas alas 26, 27 que se ramifican en general formando unas cavidades cuneiformes 30, 31, abiertas hacia atrás, que se extienden hacia los acoplamientos articulados 28, 29. Las superficies interiores de estas cavidades cuneiformes 30, 31 constituyen superficies inclinadas de centrado que cooperan con las superficies de centrado de las puntas 24, 25 cuando las placas de cubierta 13, 14 se giran alrededor de los acoplamientos articulados 28, 29 a su posición de cierre. El eje central de las cavidades cuneiforme 30, 31 se extiende en dirección aproximadamente tangente al círculo en el que se mueve el extremo de las placas de cubierta 13, 14 alejado de los acoplamientos articulados 28, 29 cuando las placas de cubierta 13, 14 se giran alrededor de los acoplamientos articulados 28, 29. La estructura y el funcionamiento de este tipo de acoplamientos articulados y del acoplamiento de centrado están descritos detalladamente en la publicación de patente europea EP 0551600 de la solicitante.

[0024] El segmento de perfil exterior superior 19 mostrado en la figura presenta en la situación de montaje una pared superior horizontal 19a y a continuación una pared posterior 19b que se extiende en dirección transversal a la pared superior. En esta forma de realización, en el extremo orientado hacia la pared en la situación de montaje está configurado un nervio en forma de gancho 19c que agarra por detrás en unión positiva un carril de sujeción 32 que está fijado a la pared mediante un tornillo.

[0025] El segmento de perfil exterior inferior 20 representado en la figura está configurado idénticamente al segmento de perfil exterior superior 19.

[0026] La figura 3 muestra una representación ampliada de la zona de ensamblaje o plano de separación de los segmentos de perfil. La zona de ensamblaje se extiende a todo lo largo de la dirección de extensión longitudinal del perfil y separa el perfil en dos partes. Tanto el segmento de perfil medio 18 como los segmentos de perfil exteriores 18 y 19 están provistos en las zonas de ensamblaje de unos nervios 33, 34 que sobresalen hacia afuera en la situación de montaje. Los nervios 33, 34 se extienden esencialmente en dirección perpendicular a la base 18a del segmento de perfil medio 18 y a la pared posterior 19b del segmento de perfil exterior 19. Los nervios 33, 34 también se extienden a todo lo largo de la dirección de extensión longitudinal de la unidad de alimentación.

5 [0027] Entre los nervios que están en contacto mutuo están configuradas ranuras y resortes de alineación en la zona de ensamblaje, que están identificadas en conjunto con el número 35. Estas ranuras y resortes de alineación 35 aseguran un montaje exacto del segmento de perfil medio 18 con los segmentos de perfil exteriores 19 y 20 y evitan al mismo tiempo un desplazamiento relativo no deseado en dirección transversal a la dirección de observación.

10 [0028] Los dos nervios 33, 34 se mantienen unidos mediante una pinza de chapa 37 que rodea los dos nervios 33, 34 por la parte exterior. Esta pinza esencialmente en forma de U agarra con sus brazos los dos nervios 33, 34, apretándolos uno contra el otro. Los brazos de la pinza 37 están doblados hacia adentro, de modo que en todo momento se aprietan bajo tensión previa contra los nervios 33, 34. Además, los brazos de la pinza 37 presentan ganchos de retención 38, 39 que se agarran en unas ranuras en forma de cuña 40, 41 de los nervios 33, 34 para evitar que la pinza se deslice y separe de los nervios 33, 34 de forma no deseada. Los segmentos de perfil se mantienen unidos mediante varias pinzas de este tipo que están fijadas a lo largo de la zona de ensamblaje.

15 [0029] Para fijar las placas de cubierta 13, 14, éstas se colocan con un extremo en los acoplamientos articulados 28, 29 y se abaten hacia adentro. En posición cerrada, las cavidades cuneiformes 30, 31 se apoyan en las puntas 24, 25. Para la fijación se enroscan tornillos 42 en la ranura de sujeción 43 configurada entre las alas 22, 23. La parte interior de la ranura de sujeción 43 está provista de un perfilado acanalado que sirve como contra-rosca para el tornillo 42.

20 [0030] En la figura 5 está representada una sección transversal de una forma de realización alternativa de la unidad de alimentación, que está configurada con una carcasa de canal inferior 44 para la alimentación eléctrica y una carcasa de canal superior 45 para el alojamiento de lámparas. La carcasa de canal superior presenta esencialmente una sección transversal triangular con paredes curvadas. Esta forma de realización de la unidad de alimentación está compuesta por tres segmentos de perfil con geometrías diferentes. El segmento de perfil exterior inferior 46 en la situación de montaje corresponde esencialmente al segmento de perfil exterior inferior 20 mostrado en la figura 2. El segmento de perfil medio 47 está provisto de una base 47a que se extiende paralela a la pared en la situación de montaje y que se transforma a través de una zona acodada 47b en la pared posterior de la carcasa de canal superior 45, de modo que la pared posterior se apoya directamente en la pared para impedir la entrada de suciedad entre la unidad de alimentación y la pared.

30 [0031] Otro segmento de perfil exterior 48 está unido con el primer segmento de perfil exterior 46 y el segmento de perfil medio 47 formando un perfil total geométrico. Los segmentos de perfil 46, 47, 48 también están provistos de nervios que están mutuamente en contacto en las zonas de ensamblaje y que se agarran con retención mediante pinzas para realizar una unión fija entre los segmentos de perfil. En la carcasa de canal 45 están dispuestos, además de las lámparas 49, los grupos y recursos necesarios para las lámparas, por ejemplo los cables, reactancias, cebadores, reflectores y piezas de rejilla.

35 [0032] Por último, en la figura 6 está representada una vista frontal en sección de una unidad de alimentación según la invención configurada con un solo canal. Este perfil consiste en dos segmentos de perfil exteriores 50 y 51 que se mantienen unidos en el plano de separación o zona de ensamblaje 52 mediante una pinza 53 del modo anteriormente descrito. La zona de ensamblaje 52 y la pinza 53 están configuradas idénticamente a las representados en la figura 3. En esta forma de realización, en el segmento de perfil exterior inferior 51 de la figura está conformada en una pieza una ranura de sujeción 54 en el extremo que sobresale hacia adelante en la situación de montaje. En esta ranura de sujeción 54 se enroscan uno o más tornillos 55 para cerrar el canal con una placa de cubierta 56 de forma conocida. Alternativamente, si no se deben utilizar tornillos se puede prever una conexión de retención.

45 [0033] Además, en la parte interior de los segmentos de perfil pueden estar previstos unos canales roscados en los que se pueden enroscar por ejemplo grupos. Estos canales roscados están identificados en la figura 6 por ejemplo con el número de referencia 57 y presentan una sección transversal en forma de C. Preferentemente, los canales roscados 57 están conformados en una pieza con los segmentos de perfil.

50 [0034] La zona de ensamblaje 52 está cubierta por la parte interior del canal mediante una chapa de cubierta 58 que presenta una sección transversal esencialmente en forma de U. El ala de la chapa de cubierta 58 situada en la parte superior en la posición de montaje agarra por detrás un nervio en forma de T previsto en la parte interior del segmento de perfil superior 50, y el ala situada en la parte inferior en la posición de montaje se fija mediante uno o más tornillos 60 a un canal roscado 61 previsto en la pared posterior del segmento de perfil exterior inferior 51. La chapa de cubierta tapa la zona de ensamblaje 52 y se puede utilizar al mismo tiempo para el montaje de grupos de modo que éstos se pueden desmontar fácilmente.

55 [0035] Los canales consistentes en los perfiles se pueden montar previamente en fábrica y a continuación instalar en el edificio. Para esta instalación se puede prever un soporte mural que preferentemente también consiste en un perfil extrudido y que se fija a la pared con tornillos. El soporte mural se puede extender a todo lo largo del perfil. Los perfiles presentan normalmente nervios distanciadores periféricos que separan los perfiles de la pared y que están configurados con nervios para agarrar por detrás el soporte mural.

**[0036]** Además, los perfiles formados por los segmentos de perfil pueden estar dispuestos en una unidad de carcasa que los rodea. De este modo se puede modificar fácilmente a voluntad el aspecto estético de la unidad de alimentación. No obstante, la unidad de alimentación según la invención no ha de estar forzosamente fijada a un sustrato.

5 **[0037]** El procedimiento de montaje de un perfil a partir de varios segmentos de perfil también se puede utilizar para unidades de alimentación dispuestas alrededor de un soporte que se extiende en dirección vertical. De ello resulta que la invención no está limitada forzosamente a unidades de alimentación, sino que se puede utilizar en general para la construcción de cualquier tipo de perfil en diferentes campos de aplicación.

10 **[0038]** Por consiguiente, en la abstracción de la idea de la invención se trata de un procedimiento de fabricación de un perfil a modo de canal para el alojamiento y la guía de conductos de alimentación, que se puede cerrar mediante una placa de cubierta que se puede unir al perfil. El procedimiento según la invención se caracteriza porque cada perfil en su totalidad está formado por al menos dos segmentos de perfil que pueden unirse mutuamente en un plano de separación o zona de ensamblaje.

**Lista de números de referencia**

15 **[0039]**

- 1 Unidad de carcasa
- 2 Dispositivo de conexión
- 3 Dispositivo de conexión
- 11 Carcasa de canal
- 20 12 Carcasa de canal
- 13 Placa de cubierta
- 14 Placa de cubierta
- 15 Carril de soporte
- 16 Carril de soporte
- 25 17 Tubo flexible de obturación
- 18 Segmento de perfil medio
- 18a Base
- 18b Nervio transversal
- 19 Segmento de perfil exterior
- 30 19a Pared superior
- 19b Pared posterior
- 19c Nervio
- 20 Segmento de perfil exterior
- 21 Acoplamiento de centrado
- 35 22 Ala
- 23 Ala
- 24 Punta
- 25 Punta
- 26 Ala
- 40 27 Ala
- 28 Acoplamiento articulado

	29	Acoplamiento articulado
	30	Cavidad cuneiforme
	31	Cavidad cuneiforme
	32	Carril de sujeción
5	33	Nervio
	34	Nervio
	35	Ranuras y resortes de alineación
	37	Pinza
	38	Gancho de retención
10	39	Gancho de retención
	40	Ranura
	41	Ranura
	42	Tornillo
	43	Ranura de sujeción
15	44	Carcasa de canal
	45	Carcasa de canal
	46	Segmento de perfil exterior
	47	Segmento de perfil medio
	48	Segmento de perfil exterior
20	49	Lámparas
	50	Segmento de perfil exterior
	51	Segmento de perfil exterior
	52	Lugar de ensamblaje
	53	Pinza
25	54	Ranura de sujeción
	55	Tornillo
	56	Placa de cubierta
	57	Canal roscado
	58	Chapa de cubierta
30	59	Nervio
	60	Tornillo
	61	Canal roscado

**REIVINDICACIONES**

- 5      **1.** Unidad de alimentación, en particular para la alimentación de pacientes en el campo de la asistencia sanitaria, con al menos un perfil en forma de canal alargado para el alojamiento y guiado de conductos de alimentación, cables o similares y con una placa de cubierta (13, 14) que puede unirse con dicho perfil para cerrarlo, pudiendo ensamblarse cada perfil en su totalidad a partir de, al menos, dos segmentos de perfil (18, 19, 20) a lo largo de una zona de ensamblaje que se extiende en dirección longitudinal, pudiendo montarse previamente cada perfil con la ayuda de medios de conexión a disponer en la zona de ensamblaje y pudiendo unirse los segmentos de perfil mutuamente sí de forma desmontable, CARACTERIZADA porque los segmentos de perfil (18, 19, 20) presentan en la zona de ensamblaje un nervio (33, 34) que sobresale hacia afuera del segmento de perfil y porque dos nervios (33, 34) se pueden unir respectivamente entre sí en una zona de ensamblaje por medio de una pinza (37, 50, 51).
- 10
- 2.** Unidad de alimentación según la reivindicación 1, CARACTERIZADA porque los segmentos de perfil presentan, al menos, un segmento de perfil medio (18, 47) y segmento de perfil exterior (19, 20, 46, 48).
- 3.** Unidad de alimentación según la reivindicación 2, CARACTERIZADA porque el segmento de perfil medio (18, 47) presenta una ranura de sujeción (43).
- 15      **4.** Unidad de alimentación según la reivindicación 3, CARACTERIZADA porque la ranura de sujeción está configurada como un acoplamiento de centrado (21) para las placas de cubierta (13, 14).



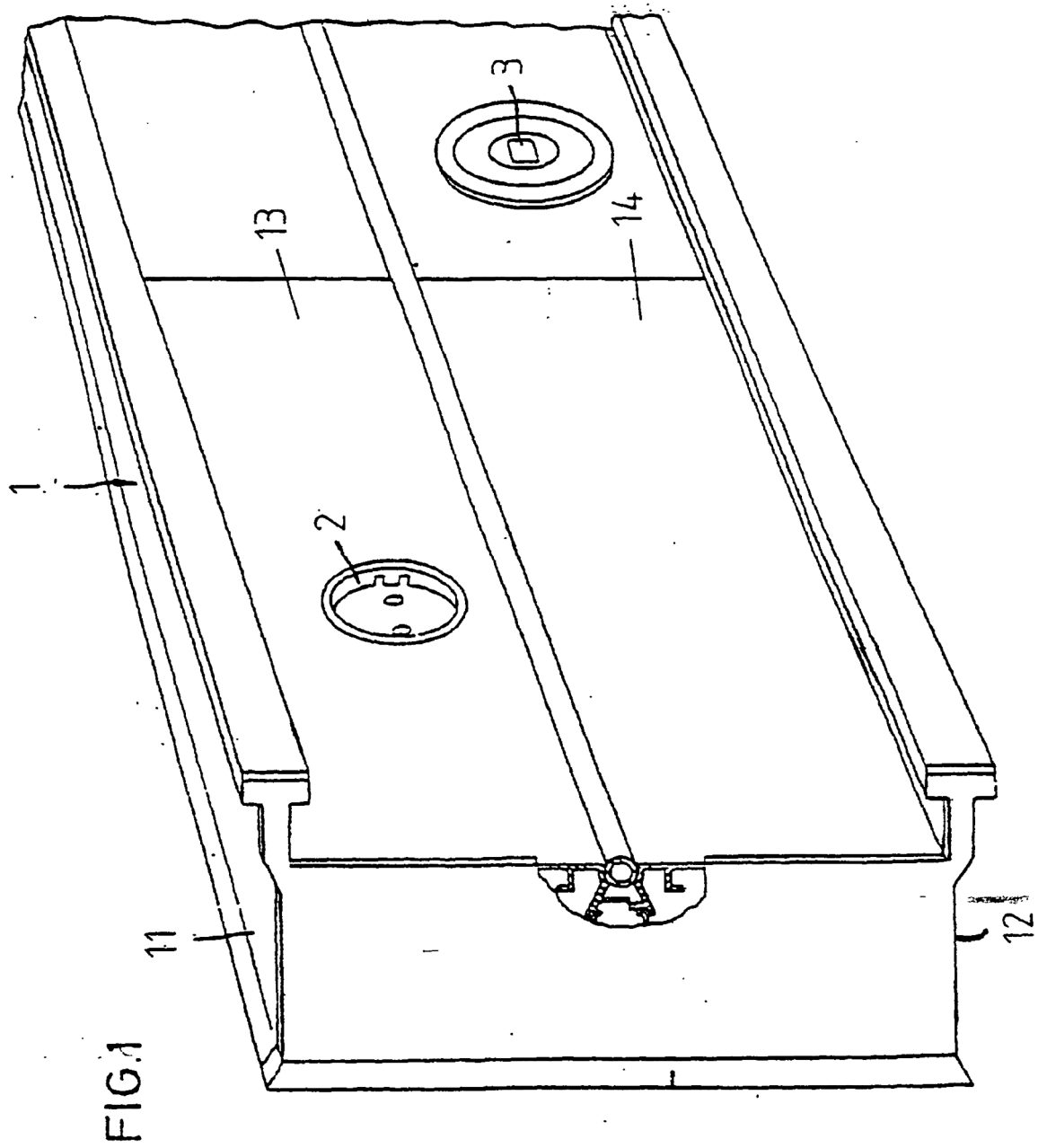


FIG. 2

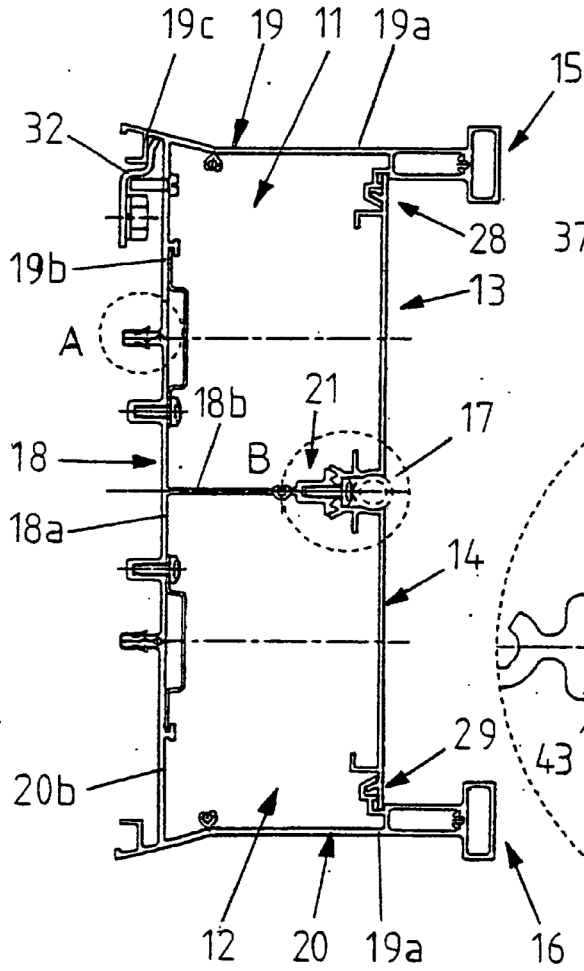


FIG. 3

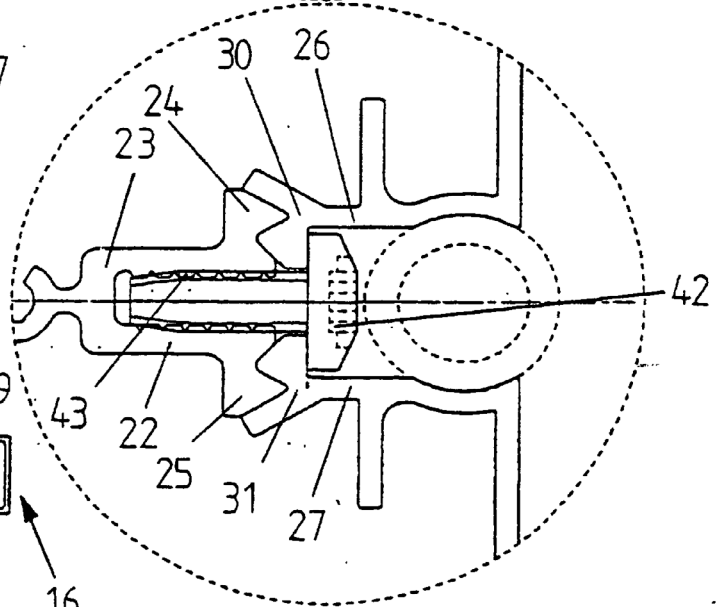
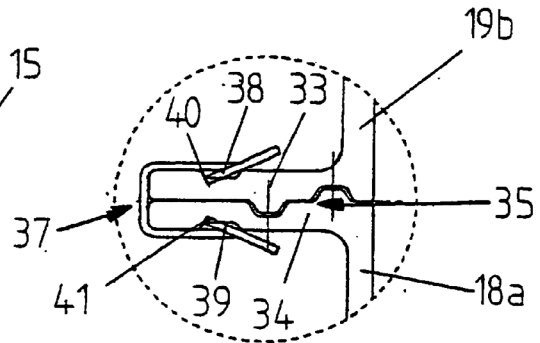


FIG. 4

FIG. 5

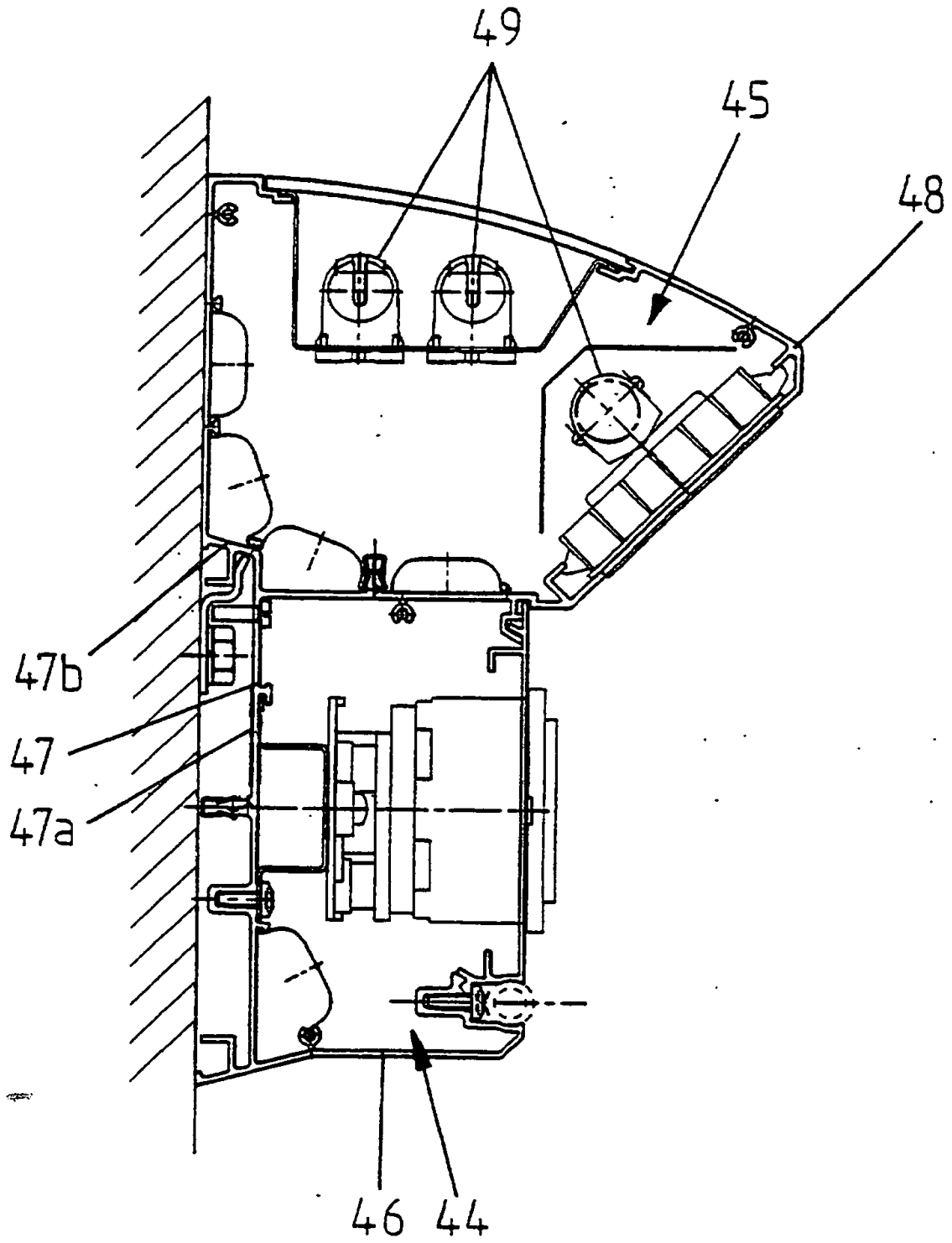
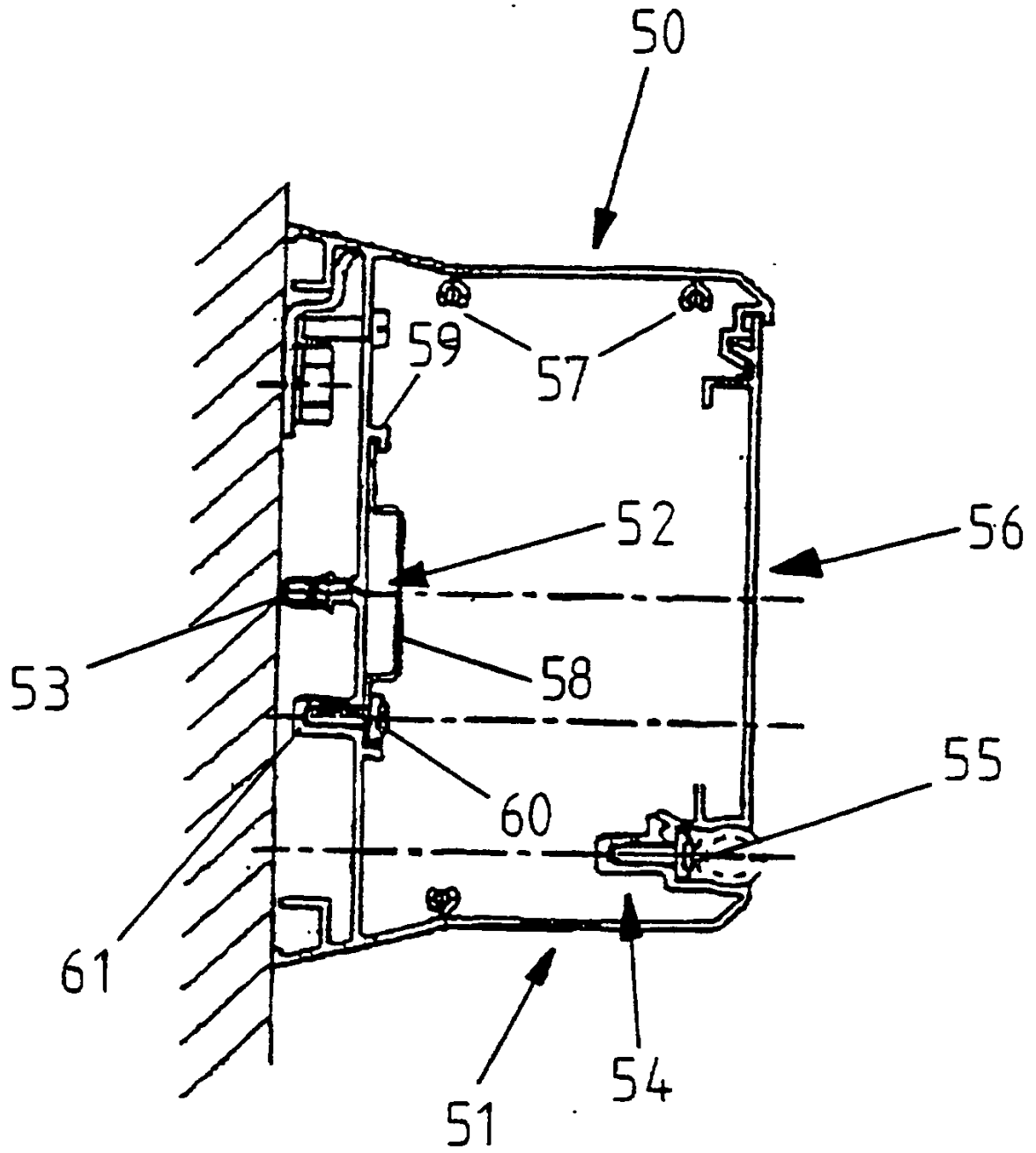


FIG. 6



**REFERENCIAS CITADAS EN LA DESCRIPCIÓN**

La lista de referencias citada por el solicitante lo es solamente para utilidad del lector, no formando parte de los documentos de patente europeos. Aún cuando las referencias han sido cuidadosamente recopiladas, no pueden excluirse errores u omisiones y la OEP rechaza toda responsabilidad a este respecto.

5

**Documentos de patente citados en la descripción**

- EP 0551600 A [0003] [0006] [0023]
- DE 29703649 [0006]
- DE 19709195 [0005]
- WO 8907357 A [0006]