

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 473 573**

51 Int. Cl.:

E05D 7/04 (2006.01)

H05K 5/02 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **22.06.2011 E 11728813 (4)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **14.05.2014 EP 2561734**

54 Título: **Configuración para la unión abatible de una primera parte de carcasa con una segunda parte de carcasa de un armario distribuidor y armario distribuidor**

30 Prioridad:

09.07.2010 DE 102010026679

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

07.07.2014

73 Titular/es:

**SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT (100.0%)
Wittelsbacherplatz 2
80333 München, DE**

72 Inventor/es:

**MÜLLER, GERHARD y
ZEMPELIN, JENS**

74 Agente/Representante:

ZUAZO ARALUZE, Alexander

ES 2 473 573 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).

CONFIGURACIÓN PARA LA UNIÓN ABATIBLE DE UNA PRIMERA PARTE DE CARCASA CON UNA SEGUNDA PARTE DE CARCASA DE UN ARMARIO DISTRIBUIDOR Y ARMARIO DISTRIBUIDOR**DESCRIPCIÓN**

5

La invención se refiere a una configuración para la unión abatible de una primera parte de carcasa con una segunda parte de carcasa de un armario distribuidor. Además se refiere la invención a un armario distribuidor, que presenta una primera parte de carcasa, una segunda parte de carcasa que puede abatirse respecto a la anterior, así como una configuración para la unión abatible de la primera parte de carcasa con la segunda parte de carcasa.

10

15

Los armarios distribuidores, que también se denominan distribuidores de instalación eléctrica, cajas distribuidoras o simplemente distribuidores, se utilizan en la técnica de instalación eléctrica. Al respecto se trata de una caja que puede cerrarse para distribuir la corriente eléctrica, en la que pueden alojarse y protegerse frente a influencias del entorno componentes eléctricos y/o electrónicos de una instalación, por ejemplo de una única máquina, una instalación fabril o un edificio. Además quedan protegidas mediante el distribuidor de instalación eléctrica también personas que estén alrededor frente a descargas eléctricas. Tales distribuidores de instalación eléctrica pueden estar configurados como distribuidores de pared o autoportantes y estar fabricados de plástico, de chapa de acero barnizada o de chapa de aluminio en diversas formas constructivas y tamaños constructivos, en función de la aplicación.

20

25

En un armario de instalación eléctrica pueden colocarse diversos componentes electrónicos o aparatos de la instalación eléctrica, como por ejemplo fusibles, interruptores de protección de línea, relés, contactores o interruptores de protección por corriente del efecto, tal que los mismos quedan protegidos por el distribuidor frente a influencias externas como por ejemplo polvo o humedad, así como frente a la acción de fuerzas mecánicas exteriores o a accesos indebidos. En el interior del distribuidor de instalación eléctrica están previstos la mayoría de las veces soportes para estructurar la configuración interna del distribuidor, así como sistemas de conducción de la corriente para la conexión de los componentes eléctricos y/o electrónicos. Tales armarios de instalación eléctrica se conocen en general por el documento DE 10 2005 022 537 B4 o también por el documento DE 10 2006 054 429 A1.

30

35

Para realizar la función de protección del distribuidor manteniendo la buena accesibilidad, presentan los armarios distribuidores aberturas que pueden cerrarse, que la mayoría de las veces están dispuestas frontalmente y que pueden cerrarse por medio de una o varias puertas. Hoy en día se utilizan para acoplar las puertas con el armario distribuidor la mayoría de las veces bisagras de plástico, compuestas usualmente por tres piezas de plástico. Cuando las puertas son grandes y en consecuencia pesadas, puede suceder que las piezas de plástico de las bisagras cedan bajo el peso de las puertas. Esto hace que ya no pueda garantizarse el ajuste inicial de las puertas, lo cual puede dar lugar por ejemplo a puertas colgantes, que se abren o cierran mal.

40

Es por lo tanto la tarea de la presente invención proporcionar una configuración para la unión abatible de una primera parte de carcasa con una segunda parte de carcasa de un armario distribuidor, así como un armario distribuidor con una tal configuración, que superen los citados inconvenientes.

45

Esta tarea se resuelve mediante la configuración correspondiente a la invención para la unión abatible de dos partes de carcasa de un armario distribuidor, así como mediante el armario distribuidor correspondiente a la invención según las reivindicaciones independientes. Ventajosas configuraciones mejoradas son objeto de las reivindicaciones dependientes.

50

La configuración correspondiente a la invención para la unión abatible de una primera parte de carcasa con una segunda parte de carcasa de un armario distribuidor incluye un primer elemento de bisagra, que puede fijarse mediante un tornillo posicionador a una pared lateral de la primera parte de carcasa y que presenta un elemento de eje previsto para realizar un movimiento de giro de la segunda parte de carcasa alrededor de un eje de giro. Además incluye la configuración un segundo elemento de bisagra que puede acoplarse fijamente con la segunda parte de carcasa y que presenta un receptáculo para el elemento de eje, para unir de forma abatible la primera parte de carcasa con la segunda parte de carcasa. Al respecto presenta el primer elemento de bisagra un perno roscado, que está atornillado en un agujero roscado del primer elemento de bisagra, tal que puede ajustarse la posición del elemento de eje respecto a la primera parte del armario en una dirección y orientada transversalmente respecto al eje de giro y esencialmente perpendicular a la pared lateral de la primera parte de carcasa. Al respecto presenta el primer elemento de bisagra un contratornillo, que interactúa con el perno roscado tal que al apretar el contratornillo se fija la posición del primer elemento de bisagra en la dirección y.

55

60

65

De ello resulta la ventaja de que puede ajustarse fácilmente a posteriori la posición relativa de la primera parte de carcasa respecto a la segunda parte de carcasa, incluso después del montaje, soltando el contratornillo y reajustando el perno roscado. Además es posible soltar fácilmente la unión de la primera parte de carcasa con la segunda parte de carcasa soltando el tornillo posicionador, por ejemplo para lograr una mejor accesibilidad al interior de la caja distribuidora.

ES 2 473 573 T3

- 5 En un perfeccionamiento ventajoso de la configuración está apoyado el contratornillo en un agujero del perno roscado tal que puede girar y presenta un roscado interior, mediante el cual el contratornillo puede atornillarse frente al tornillo posicionador, para fijar el perno roscado en la dirección y. Esta configuración constructiva del contratornillo posibilita una configuración compacta del sistema de bisagra.
- 10 En otro perfeccionamiento ventajoso del sistema presentan los distintos elementos del primer elemento de bisagra, así como del segundo elemento de bisagra, un material metálico, para permitir una puesta a tierra entre la primera parte de carcasa y la segunda parte de carcasa. Al respecto pueden estar fabricados los distintos elementos bien por completo de un material eléctricamente conductor o también sólo presentar parcialmente un tal material, debiendo asegurarse un contacto a tierra entre la primera parte de carcasa y la segunda parte de carcasa. Así ya no es necesario un cable de tierra adicional, tal como por ejemplo se utiliza en distribuidores de la clase de protección 1 con bisagras de plástico.
- 15 En otro perfeccionamiento ventajoso de la configuración presentan también la primera y la segunda parte de carcasa un material metálico, por lo que puede realizarse la puesta a tierra mediante apéndices de rascado configurados en el primer y en el segundo elemento de bisagra. Con ayuda de los apéndices de rascado puede rasarse el barnizado eventualmente existente sobre las chapas de la primera y/o de la segunda parte de carcasa tal que quede garantizado un contacto a tierra con el metal que se encuentra debajo.
- 20 En otro perfeccionamiento ventajoso de la configuración está sujeto el primer elemento de bisagra mediante al menos una parte de la primera parte de carcasa en arrastre de forma. De esta manera queda absorbida una gran parte del peso del primer elemento de bisagra por el soporte de arrastre de forma. La carga de flexión del tornillo posicionador se reduce así claramente. El tornillo posicionador sirve así predominantemente para fijar con exactitud la posición del primer elemento de bisagra respecto a la primera parte de carcasa y menos para absorber fuerzas de sujeción. El tornillo posicionador, así como el contraroscado configurado por el lado del sistema, pueden así dimensionarse más esbeltos, lo que permite una forma constructiva más compacta del primer elemento de bisagra. Además, mediante la sujeción en arrastre de forma se logra una unión estable del primer elemento de bisagra con la segunda parte de carcasa; se evita así en gran medida el desajuste de la configuración de bisagra debido a una deformación causada por la aplicación de una fuerza demasiado grande sobre el primer elemento de bisagra.
- 25 En otro perfeccionamiento ventajoso de la configuración está sujeto el segundo elemento de bisagra por al menos una parte de la segunda parte de carcasa en arrastre de forma. La sujeción en arrastre de forma del segundo elemento de bisagra es una posibilidad de fácil realización para fijar su posición respecto a la segunda parte de carcasa. Además, mediante la sujeción en arrastre de forma del segundo elemento de bisagra se logra un apoyo estable, lo que dificulta una deformación de la configuración de bisagra debido a esfuerzos demasiado grandes sobre el segundo elemento de bisagra.
- 30 En otro perfeccionamiento ventajoso de la configuración puede modificarse la posición de la segunda parte de carcasa respecto a la primera parte de carcasa en una dirección z, orientada en paralelo al eje de giro, con ayuda de un medio de ajuste configurado en el segundo elemento de bisagra. Así se realiza otra posibilidad de ajuste de la configuración de bisagra en la dirección z.
- 35 En otro perfeccionamiento ventajoso de la configuración, está configurado el medio de ajuste como excéntrica, cuyo primer extremo está apoyado en el segundo elemento de bisagra tal que puede girar alrededor de un eje orientado transversalmente respecto al eje de giro y cuyo segundo extremo se apoya contra la segunda parte de carcasa. Una excéntrica es una posibilidad fácil de realizar para ejecutar constructivamente la posibilidad de ajuste en la dirección z. Al respecto es posible un reajuste del ajuste realizado desplazando la excéntrica incluso después del montaje.
- 40 En otro perfeccionamiento ventajoso de la configuración están sujetos en arrastre de forma el primer elemento de bisagra y/o el segundo elemento de bisagra mediante un elemento de cierre adicional. Aquí puede tratarse por ejemplo de un cierre brusco, que provoca que el primer y el segundo elemento de bisagra queden sujetos con seguridad tras el montaje en la primera y segunda parte de carcasa respectivamente. La seguridad de la configuración para que no se suelten inadvertidamente el primer y el segundo elemento de bisagra de la primera y segunda parte de carcasa respectivamente, mejora así claramente.
- 45 En otro perfeccionamiento ventajoso está configurada la primera parte de carcasa como cuerpo del armario y la segunda parte de carcasa como puertas del armario. En otro perfeccionamiento ventajoso de la configuración está configurada la primera parte de carcasa como puertas del armario y la segunda parte de carcasa como cuerpo del armario. La fijación del primer elemento de bisagra puede realizarse tanto por el lado del armario como también por el lado de la puerta; correspondientemente está dispuesto el segundo elemento de bisagra en el lado de la puerta y en el lado del armario respectivamente. De esta
- 50
- 55
- 60
- 65

manera puede adaptarse la configuración de bisagra en cuanto a las posibilidades de ajuste a la correspondiente situación de aplicación. Aumenta así claramente la flexibilidad de la configuración.

5 El armario distribuidor correspondiente a la invención presenta una primera parte de carcasa, una segunda parte de carcasa que puede abatirse respecto a la anterior, así como una configuración para la unión abatible de la primera parte de carcasa con la segunda parte de carcasa según una de las reivindicaciones 1 a 7.

10 En cuanto a las ventajas del armario distribuidor correspondiente a la invención, remitimos a las explicaciones relativas a las ventajas de la configuración correspondiente a la invención para la unión abatible de la primera parte de carcasa con la segunda parte de carcasa.

15 A continuación se describirán más en detalle ejemplos de ejecución de la configuración con referencia a las figuras adjuntas. En las figuras son:

figuras 1A y 1B representaciones esquemáticas en sección del primer elemento de bisagra en dos etapas de montaje;

20 figura 2 un dibujo de despiece del primer elemento de bisagra en una representación esquemática;

figuras 3A y 3B representaciones esquemáticas de la configuración de bisagra en varias etapas de montaje.

25 En las distintas figuras del dibujo se han dotado las mismas partes siempre de la misma referencia. La descripción vale para todas las figuras del dibujo en las que se vea igualmente la correspondiente parte.

30 En las figuras 1A y 1B se representa esquemáticamente el primer elemento de bisagra 11 en dos etapas de montaje sucesivas. Para poder ver mejor los distintos elementos del primer elemento de bisagra 11, así como su interacción, se han expuesto las figuras 1A y 1B como representaciones en sección. La figura 1A muestra al respecto el primer elemento de bisagra 11 en un instante antes de fijarse a una primera parte de carcasa 10 con ayuda de un tornillo posicionador 12. La primera parte de carcasa 10 presenta entonces un segmento configurado como pared lateral 33. Ésta presenta en una posición predefinida un agujero pasante 34, para el paso a través del tornillo posicionador 12, con lo que el primer elemento de bisagra 11 puede fijarse a la primera parte de carcasa 10 con ayuda del tornillo posicionador 12 en una posición definida.

35 La figura 1B muestra por el contrario el primer elemento de bisagra 11 cuando está montado en el segmento configurado como pared lateral 33 de la primera parte de carcasa 10. El primer elemento de bisagra 11 presenta un cuerpo de base 13 sobre el que está conformado un elemento de eje 14, previsto para realizar un movimiento de giro de una segunda parte de carcasa 20 (ver las figuras 3A y 3B respectivamente) alrededor de un eje de giro D. El cuerpo de base 13 está configurado en el presente caso con forma paralelepípedica y presenta un agujero roscado 16, en el que está atornillado un perno roscado 15. Para montar el primer elemento de bisagra 11 se inserta el mismo en un receptáculo a modo de cajetín configurado en la primera parte de carcasa 10 y se fija con ayuda del tornillo posicionador 12 a la primera parte de carcasa 10. Cuando está fijado o montado el primer elemento de bisagra 11, sobresale el elemento de eje 14 a través de una abertura 32 configurada en la primera parte de carcasa 10 del contorno perimetral de la primera parte de carcasa 10, con lo que mediante el elemento de eje 14 puede realizarse el movimiento de giro de la segunda parte de carcasa 20.

40 El perno roscado 15 llega cuando está montado por uno de sus extremos a la pared lateral 33 de la primera parte de carcasa 10 y por su otro extremo está apoyado tal que puede girar en un receptáculo 31 configurado en la primera parte de carcasa 10. Además se sujeta el primer elemento de bisagra 11 mediante el receptáculo 31 en arrastre de forma, con lo que una gran parte de la carga que actúa sobre el primer elemento de bisagra 31 es absorbida por el soporte en arrastre de forma. De esta manera se reduce claramente la carga de flexión del tornillo posicionador, por lo que puede realizarse una forma constructiva compacta del primer elemento de bisagra 31. Si se gira el perno roscado 15 cuando está montado, por ejemplo con ayuda de un destornillador, entonces no gira a la vez el cuerpo de base 13, ya que el mismo se apoya contra la abertura 32 configurada en la primera parte de carcasa 10. De esta manera puede ajustarse la distancia entre el cuerpo de base 13 y la pared lateral de la primera parte de carcasa 10 mediante un giro del perno roscado 15 respecto al agujero roscado 16, sin modificar la posición angular del primer elemento de bisagra 31. El cuerpo de base 13 y con él el eje de giro D definido por el elemento de eje 14, se mueven de esta manera perpendicularmente a la pared lateral de la primera parte de carcasa 10.

45 El perno roscado 15 presenta por su lado un agujero 19, realizado como pasante y previsto para alojar un contratornillo 17. El contratornillo 17 presenta por su parte un roscado interior 18, orientado en dirección hacia la pared lateral 23 y configurado para apretar el tornillo posicionador 12. Mientras el tornillo posicionador 12 no esté apretado, es decir, no esté atornillado frente al contratornillo 17, puede girar el

perno roscado 15, para ajustar la distancia entre el cuerpo de base 13 y la pared lateral de la primera parte de carcasa 10 y con ello la del eje de giro D definido por el elemento de eje respecto a la pared lateral 33 de la primera parte de carcasa 10. Pero si se aprieta fijamente el tornillo posicionador 12 frente al contratornillo 17, entonces se enfrenta a la vez también el perno roscado 15, es decir, el perno roscado 15 se aprieta contra de la pared lateral 33, quedando así fijado. Esta posición se representa en la figura 1B.

La figura 2 muestra el primer elemento de bisagra 11 con todas sus piezas individuales en una representación de despiece. Allí puede observarse bien el roscado interior 16 configurado en el cuerpo de base 13, previsto para alojar el perno roscado 15. El perno roscado 15 presenta un agujero 19 que discurre concéntrico con su roscado exterior, configurado para alojar el contratornillo 17. El contratornillo 17 está apoyado tal que puede girar en el agujero 19 y presenta a su vez un roscado interior (ver figura 1A), mediante el cual puede atornillarse el contratornillo 17 con el tornillo posicionador 12. En el lado opuesto a la pared lateral 33 presenta el perno roscado 15 un resalte anular 35, mediante el cual el perno roscado 15 está apoyado y sujeto tal que puede girar en el receptáculo 31 de la primera parte de carcasa 10. El resalte anular 35 está interrumpido en dos lugares mediante una muesca 36 a modo de ranura, prevista para alojar un destornillador o una herramienta similar. Además está configurado el primer segmento del agujero 19 como hexágono interior, con lo que el giro del perno roscado 15 también puede realizarse con ayuda de una llave hexagonal o llave Allen.

En las figuras 3A y 3B se representa esquemáticamente la configuración de bisagra completa, que presenta el primer elemento de bisagra 11, así como un segundo elemento de bisagra 21, en dos etapas de montaje sucesivas. Mientras en la figura 3B tanto el primer elemento de bisagra 11 como también el segundo elemento de bisagra 21 están representados montados, muestra la figura 3A solamente el primer elemento de bisagra 11 montado en la primera parte de carcasa 10, representándose por el contrario el segundo elemento de bisagra 21 aún no montado. El segundo elemento de bisagra 21 presenta un cuerpo de base 24, en el que está previsto un receptáculo 22 para el elemento de eje 14 del primer elemento de bisagra 11. Además presenta el segundo elemento de bisagra 21 un medio de ajuste 23 en forma de un tornillo excéntrico, con el que puede modificarse la posición relativa del segundo elemento de bisagra 21 respecto a la segunda parte de carcasa 20 en la dirección del eje de giro D.

Para montar la configuración de bisagra se introduce primeramente el elemento de eje 15 en una escotadura 26 configurada en un reborde de la segunda parte de carcasa 20. A continuación se introduce el segundo elemento de bisagra 21 en la escotadura 26, tal que el elemento de eje 14 del primer elemento de bisagra se aloja en el receptáculo 22 del segundo elemento de bisagra 21. Entonces se mantiene sujeto en arrastre de forma el segundo elemento de bisagra 21 en la escotadura 26 transversalmente respecto al eje de giro D. Mediante un resalte 25 configurado en la segunda parte de carcasa 20 en la zona del reborde, se apoya la cabeza del tornillo excéntrico 23, con lo que al girar el tornillo excéntrico puede modificarse la posición del segundo elemento de bisagra 21 en la dirección del eje de giro D. Puesto que de esta manera no puede modificarse la posición relativa del segundo elemento de bisagra 21 respecto al elemento de eje 14 en la dirección del eje de giro D, puede modificarse girando el tornillo excéntrico 23 la posición de la segunda parte de carcasa 20 respecto a la primera parte de carcasa 10 en la dirección del eje de giro D.

Además pueden estar configurados en el segundo elemento de bisagra 21 apéndices de rascado (no representados), que rascan el eventualmente existente barniz de la segunda parte de carcasa 20, para establecer una unión eléctrica con la chapa que se encuentra debajo. De esta manera puede realizarse un contacto a tierra del segundo elemento de bisagra 21 con la segunda parte de carcasa 20.

Con ayuda de la configuración de bisagra correspondiente a la invención es posible en consecuencia ajustar la posición de la primera parte de carcasa respecto a la segunda parte de carcasa tanto en una dirección y, esencialmente orientada en perpendicular a una pared lateral de la primera parte de carcasa, como también en la dirección del eje de giro D, orientado esencialmente en perpendicular a la dirección y.

Lista de referencias

- 10 primera parte de carcasa
- 11 primer elemento de bisagra
- 12 tornillo posicionador
- 13 cuerpo de base
- 14 elemento de eje
- 15 perno roscado
- 16 agujero roscado
- 17 contratornillo
- 18 roscado interior
- 19 agujero
- 20 segunda parte de carcasa

ES 2 473 573 T3

	21	segundo elemento de bisagra
	22	receptáculo
	23	medio de ajuste/excéntrica
5	24	cuerpo de base
	25	resalte
	26	escotadura
	31	receptáculo
10	32	abertura
	33	pared lateral
	34	agujero pasante
	35	resalte anular
	36	muesca a modo de ranura
15	D	eje de giro

REIVINDICACIONES

1. Configuración para la unión abatible de una primera parte de carcasa (10) con una segunda parte de carcasa (20) de un armario distribuidor, con
 - un primer elemento de bisagra (11), que puede fijarse mediante un tornillo posicionador (12) a una pared lateral de la primera parte de carcasa (10) y que presenta un elemento de eje (14) previsto para realizar un movimiento de giro de la segunda parte de carcasa (20) alrededor de un eje de giro (D),
 - un segundo elemento de bisagra (21) que puede acoplarse fijamente con la segunda parte de carcasa (20) y que presenta un receptáculo (22) para el elemento de eje (14), para unir de forma abatible la primera parte de carcasa (10) con la segunda parte de carcasa (20),
 - presentando el primer elemento de bisagra (11) un perno roscado (15), que está atornillado en un agujero roscado (16) del elemento de bisagra (11), tal que puede ajustarse la posición del elemento de eje (14) respecto a la primera parte del armario (10) en una dirección y orientada transversalmente respecto al eje de giro y esencialmente perpendicular a la pared lateral de la primera parte de carcasa (10),
 - presentando el primer elemento de bisagra (11) un contratornillo (17), que interactúa con el perno roscado (15) tal que al apretar el contratornillo (17) se fija la posición del primer elemento de bisagra (11) en la dirección y.
2. Configuración según la reivindicación 1, en la que el contratornillo (17) está apoyado en un agujero (19) del perno roscado (15) tal que puede girar y presenta un roscado interior (18), mediante el cual el contratornillo (17) puede atornillarse frente al tornillo posicionador (12), para fijar el perno roscado (15) en la dirección y.
3. Configuración según una de las reivindicaciones precedentes, en la que los distintos elementos del primer elemento de bisagra (11), así como del segundo elemento de bisagra (21), presentan un material metálico, para permitir una puesta a tierra entre la primera parte de carcasa (10) y la segunda parte de carcasa (20).
4. Configuración según la reivindicación 3, en la que la primera y la segunda parte de carcasa (10, 20) presentan un material metálico y la puesta a tierra puede realizarse mediante apéndices de raspado configurados en el primer y en el segundo elemento de bisagra (11, 21).
5. Configuración según una de las reivindicaciones precedentes, en la que puede modificarse la posición de la segunda parte de carcasa (20) respecto a la primera parte de carcasa (10) en una dirección z, orientada en paralelo al eje de giro (D), con ayuda de un medio de ajuste (23) configurado en el segundo elemento de bisagra (21).
6. Configuración según la reivindicación 5, en la que el medio de ajuste está configurado como excéntrica (23), cuyo primer extremo está apoyado en el segundo elemento de bisagra (21) tal que puede girar alrededor de un eje orientado transversalmente respecto al eje de giro (D) y cuyo segundo extremo se apoya contra la segunda parte de carcasa (20).
7. Configuración según una de las reivindicaciones precedentes, en la que están sujetos en arrastre de forma el primer elemento de bisagra (11) y/o el segundo elemento de bisagra (21) mediante un elemento de cierre adicional.
8. Armario distribuidor con una primera parte de carcasa (10) y una segunda parte de carcasa (20) que puede abatirse respecto a la anterior, así como con una configuración para la unión abatible de la primera parte de carcasa (10) con la segunda parte de carcasa (20) según una de las reivindicaciones 1 a 7.
9. Armario distribuidor según la reivindicación 8, en el que el primer elemento de bisagra (11) está sujeto en arrastre de forma mediante al menos una parte de la primera parte de carcasa (10).
10. Armario distribuidor según una de las reivindicaciones 8 ó 9, en el que el segundo elemento de bisagra (21) está sujeto en arrastre de forma mediante al menos una parte de la segunda parte de carcasa (20).
11. Armario distribuidor según una de las reivindicaciones 8 a 10, en el que la primera parte de carcasa (10) está configurada como cuerpo de armario y la segunda parte de carcasa (20) como puertas de armario.
12. Armario distribuidor según una de las reivindicaciones 8 a 10,

ES 2 473 573 T3

en la que la primera parte de carcasa (10) está configurada como puertas de armario y la segunda parte de carcasa (20) como cuerpo de armario.

FIG 1

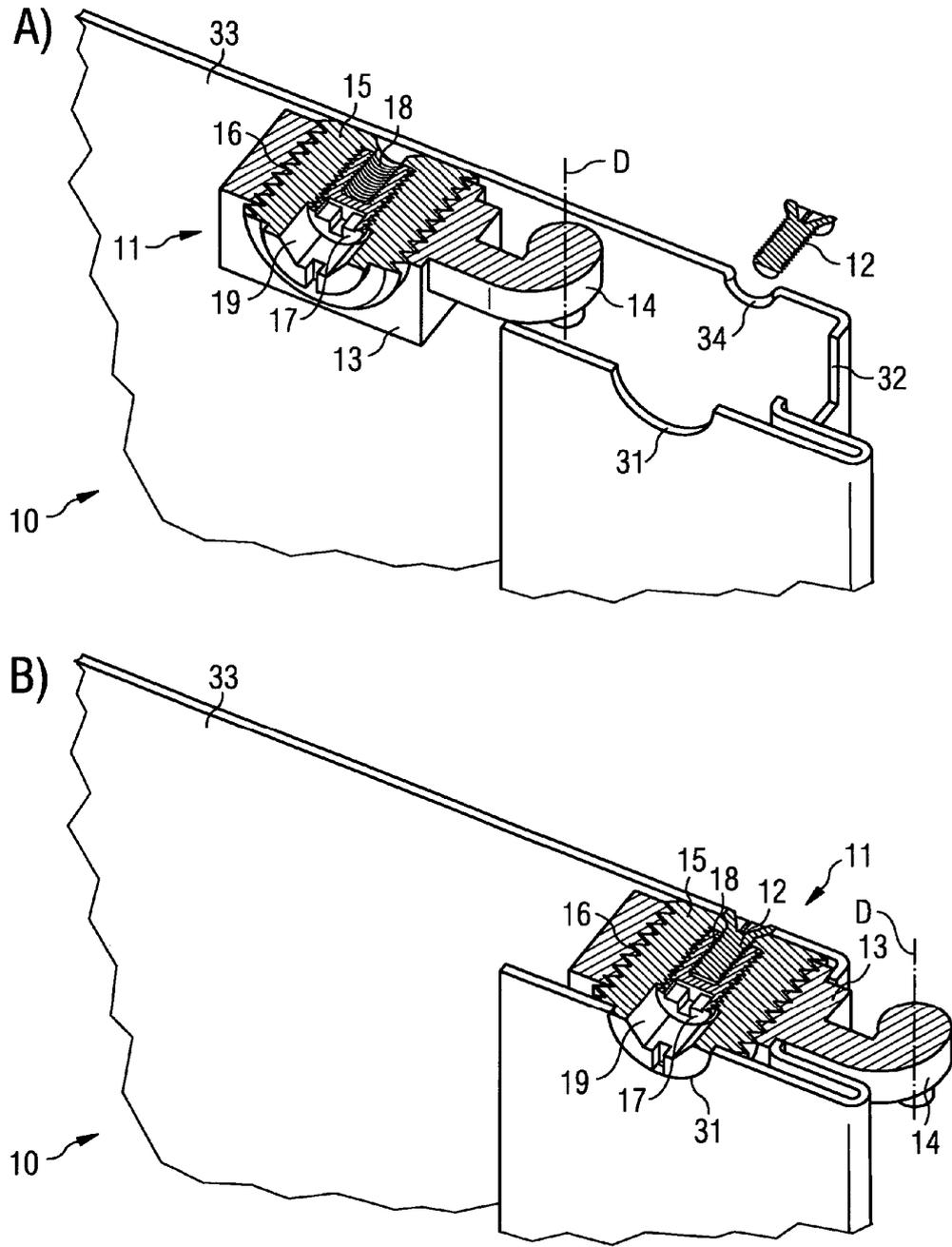


FIG 2

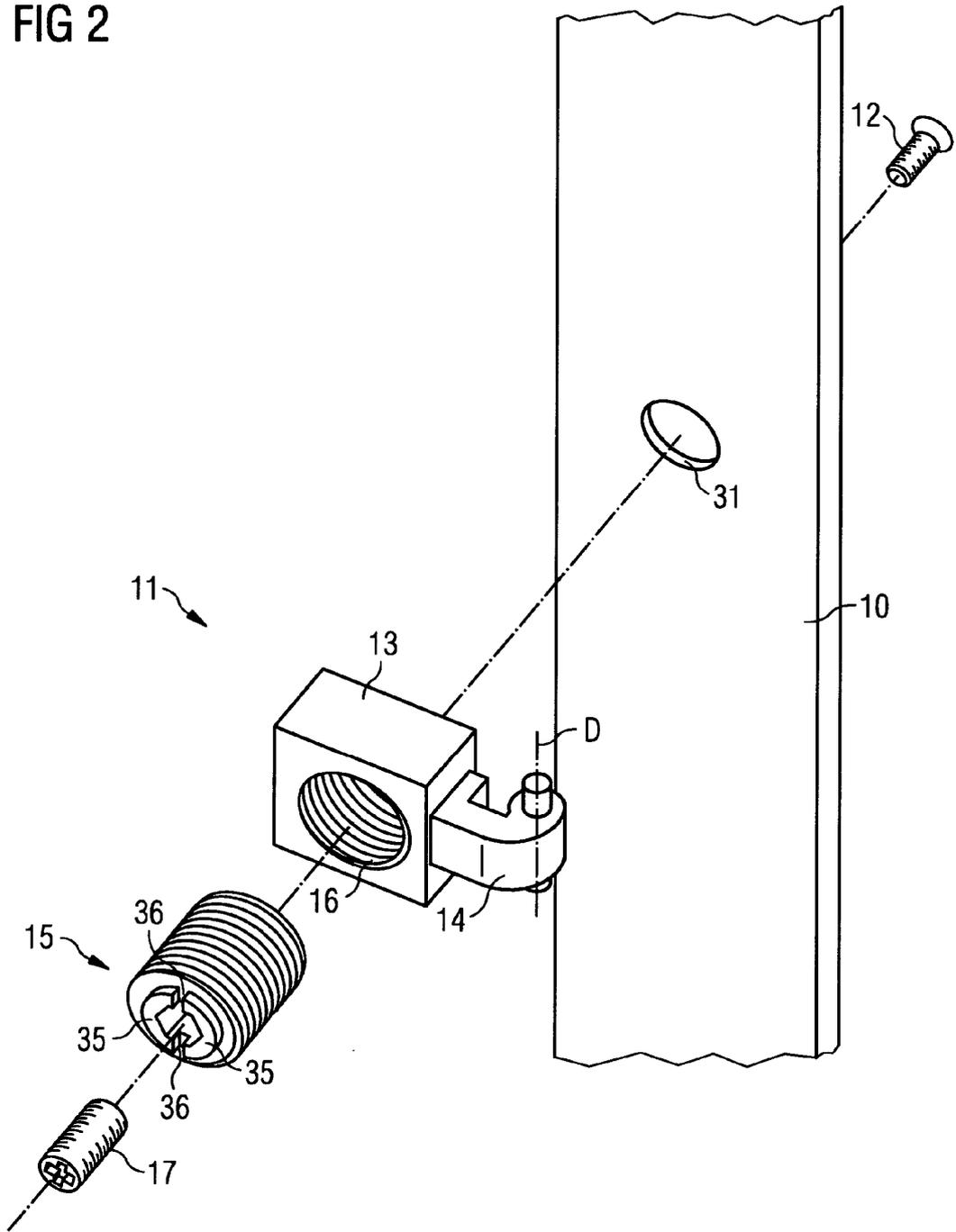


FIG 3

