

REIVINDICACIONES

1. Conjunto de acabado (200; 300) para interruptor eléctrico incluye la placa de cubierta (210; 310; 410; 510) donde la parte periférica (211; 311; 411; 511) está provista de una cavidad central (214) definida por el borde interior de dicha parte periférica (211; 311; 411; 511), que se caracteriza porque la placa de cubierta (210; 310; 410; 510) incluye la parte central (212; 312; 412; 512) dispuesta en la cavidad central (214) y rodeada por el espacio (215; 315) definido entre el borde exterior de la parte central (212; 312; 412; 512) y el borde interior de la porción periférica (211; 311; 411; 511) para albergar el botón de control (220; 320) del interruptor eléctrico que rodea la parte central (212; 312; 412; 512).
2. Conjunto de acabado según la reivindicación 1, en el cual la parte central (212; 312; 412; 512) y la parte periférica (211; 311; 411; 511) son instalados respectivamente en la primera parte (233, 234) y la segunda parte (231, 232) de la cara frontal de la placa base (230) y en el cual la primera parte (233, 234) y la segunda parte (231, 232) son conectadas por al menos un puente (235) situado en la parte posterior de la placa base (230).
3. Conjunto de acabado según la reivindicación 2, en el que el puente (235) está compuesto por dos partes laterales (236, 237) que se extienden hacia atrás, respectivamente desde la primera parte (233, 234) y la segunda parte (231, 232) y que forman entre ellos un espacio (243) para albergar al botón de control (220).
4. Conjunto de acabado de acuerdo con las reivindicaciones 1 a la 3, en el que la cara posterior de la placa de cubierta (410) tiene medios de posicionamiento (416',

417', 418', 419') para garantizar el posicionamiento relativo determinado de las partes central y periférica de la placa de cubierta (410).

5. Conjunto de acabado según la reivindicación 4, en el que dichos medios de posicionamiento incluyen las cuñas (416', 417', 418', 419') dispuestas en un patrón asimétrico en la una y la otra partes central (412) y periférica (411) de la placa de cubierta (410), adaptadas para que coincidan con las contrapartes (616, 617, 618, 619) dispuestas en la placa base o en la herramienta (600).

6. Conjunto de acabado según la reivindicación 5, en el que las cuñas son las cavidades (416', 417', 418', 419') de forma ahuecada en la cara posterior de las partes central (412) y periférica (411).

7. Conjunto de acabado según las reivindicaciones 1 a la 6, en el que el borde exterior de la parte central (212; 412) tiene una forma circular.

8. Conjunto de acabado según las reivindicaciones 1 a la 6, en el que el borde exterior de la parte central (312; 512) tiene una forma rectangular o cuadrada.

9. Conjunto de acabado según las reivindicaciones 1 a la 8, que incluye el botón de control (220; 320).

10. Proceso de ensamblaje del conjunto de acabado para interruptor eléctrico que incluye la placa de cubierta (210; 310; 410; 510), caracterizado porque comprende los siguientes pasos:

– Corte de la parte central (212; 312; 412; 512) y de la parte periférica (211, 311, 411, 511) de la placa de cubierta en un bloque de material, la parte periférica (211; 311; 411; 511) está provista de la cavidad central (214) definida por el borde

interior de dicha parte periférica (211; 311; 411; 511);

– Ensamblaje de la parte central (212; 312; 412; 512) y de la parte periférica (211; 311; 411; 511) de forma tal que forme un espacio (215; 315) entre el borde exterior de la parte central (212; 312; 412; 512) y el borde interior de la parte periférica (211; 311; 411; 511), el espacio de separación (215; 315) está destinado para albergar el botón de control (220; 320) del interruptor eléctrico.

11. Proceso de ensamblaje según la reivindicación 10, que incluye la etapa de montaje de la parte central (212; 312; 412; 512) y de la parte periférica (211; 311; 411; 511), respectivamente en la primera parte (233, 234) y en la segunda parte (231, 232) de la cara frontal de la placa base (230), la primera parte (233, 234) y la segunda parte (231, 232) son conectadas por al menos un puente (235) situado en la parte posterior de la placa base (230).

12. Procedimiento de ensamblaje según la reivindicación 11, en el cual la etapa de montaje comprende las siguientes sub-etapas ejecutadas en el siguiente orden:

- montaje de la parte central (212) en la primera parte (233, 234);
- montaje del botón de control (220) en la placa base (230);
- montaje de la parte periférica (211) en la segunda parte (231, 232).

13. Proceso de ensamblaje según la reivindicación 11 o 12, en el que la etapa de montaje comprende las siguientes subetapas:

- colocación de la placa base (230) en la herramienta (600);
- colocación de la placa de cubierta (410) en la placa base (230) de tal manera que los medios de posicionamiento (416', 417', 418', 419') de la placa de cubierta

(410) coincidan con los elementos complementarios (616, 617, 618, 619) de la herramienta (600).

14. Proceso de ensamblaje según la reivindicación 13, en el que los medios de posicionamiento incluyen al menos una cavidad (416', 417', 418', 419') formada en la cara posterior de la parte central (412) o de la parte periférica (411).