

REIVINDICACIONES

1. Conjunto de acabado (200; 300) para un interruptor eléctrico que comprende un miembro de control (220; 320) y una placa de acabado (210; 310; 410; 510) donde la porción periférica (211; 311; 411; 511) está provista de una cavidad central (214) definida por el borde interior de dicha porción periférica (211; 311; 411; 511), que se caracteriza porque la placa de acabado (210; 310; 410; 510) incluye la porción 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 porción central (212; 312; 412; 512) y el borde interior de la porción periférica (211; 311; 411; 511) para recibir el miembro de control (220; 320) del interruptor eléctrico que rodea la porción central (212; 312; 412; 512); en el cual la porción central (212; 312; 412; 512) y la porción periférica (211; 311; 411; 511) son instalados respectivamente en la primera porción (233, 234) y la segunda porción (231, 232) de la cara frontal de la placa posterior (230) y en el cual la primera porción (233, 234) y la segunda porción (231, 232) son interconectadas por un puente (235) situado en la parte posterior de la placa posterior (230).

2. Conjunto de acabado según la reivindicación 2, en el que el puente (235) está compuesto por dos porciones laterales (236, 237) que se extienden hacia atrás, respectivamente desde la primera porción (233, 234) y la segunda porción (231, 232) y que forman entre ellos un espacio (243) para recibir el miembro de control (220).

3. Conjunto de acabado de acuerdo con las reivindicaciones 1 a la 2, en el que la cara posterior de la placa de acabado (410) tiene medios de posicionamiento (416', 417', 418', 419') para garantizar el posicionamiento relativo determinado de las porciones central y periférica de la placa de acabado (410).

4. Conjunto de acabado según la reivindicación 3, 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 porción central (412) y periférica (411) de la placa de acabado (410), adaptadas para que coincidan con las contrapartes (616, 617, 618, 619) dispuestas en la placa posterior o en la herramienta (600).

5. Conjunto de acabado según la reivindicación 4, en el que las cuñas son las cavidades (416', 417', 418', 419') de forma ahuecada en la cara posterior de las porciones central (412) y periférica (411).

6. Conjunto de acabado según las reivindicaciones 1 a la 5, en el que el borde exterior de la porción central (212; 412) tiene una forma circular.

7. Conjunto de acabado según las reivindicaciones 1 a la 5, en el que el borde exterior de la porción central (312; 512) tiene una forma rectangular o cuadrada.

8. Proceso de ensamblaje de un conjunto de acabado para un interruptor eléctrico que incluye una placa de acabado (210; 310; 410; 510), caracterizado porque comprende los siguientes pasos:

- Cortar una porción central (212; 312; 412; 512) y una porción periférica (211, 311, 411, 511) de la placa de acabado de un mismo bloque de material, la porción periférica (211; 311; 411; 511) está provista de una cavidad central (214) definida por un borde interior de dicha porción periférica (211; 311; 411; 511);

- Ensamblar la porción central (212; 312; 412; 512) y la porción periférica (211; 311; 411; 511) de forma tal que forme un espacio (215; 315) entre el borde exterior de la porción central (212; 312; 412; 512) y el borde interior de la porción periférica (211; 311; 411; 511), el espacio de separación (215; 315) está destinado para recibir un miembro de control (220; 320) del interruptor eléctrico, el método comprende una etapa de montaje de la porción central (212; 312; 412; 512) y de la porción periférica (211; 311; 411; 511), en una primera porción (233, 234) y una segunda porción (231, 232) respectivamente de una cara frontal de una placa posterior (230), la primera porción (233, 234) y la segunda porción (231, 232) son interconectadas por un puente (235) situado en la porción posterior de la placa posterior (230).

9. Procedimiento de ensamblaje según la reivindicación 8, en el cual la etapa de montaje comprende las siguientes sub-etapas ejecutadas en el siguiente orden:

- montar la porción central (212) en la primera porción (233, 234);

- montar el miembro de control (220) en la placa posterior (230);
- montar la porción periférica (211) en la segunda porción (231, 232).

10. Proceso de ensamblaje según la reivindicación 8 o 9, en el que la etapa de montaje comprende las siguientes sub-etapas:

- colocar la placa posterior (230) en la herramienta (600);
- colocar la placa de acabado (410) en la placa posterior (230) de tal manera que los medios de posicionamiento (416', 417', 418', 419') de la placa de acabado (410) coincidan con los elementos complementarios (616, 617, 618, 619) de la herramienta (600).