



107428

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de modelo de utilidad por veinte años, para España y sus Posesiones, por VENTANILLA PARA CARROCERIA DE AUTOBUS a favor de INDUSTRIAS ARAGONESAS DEL ALUMINIO S.A. "INALSA" de nacionalidad española, residente en Zaragoza, Avenida de Cataluña nº 97.

---

El presente modelo de utilidad recae sobre una ventanilla de autobús, construida a partir de unos determinados perfiles metálicos especialmente calculados para esta finalidad.

5

La ventanilla, según la invención, es de dos hojas correderas y con el método constructivo aplicado se obtiene una robustez no conseguida hasta ahora, así como una estanqueidad perfecta y un sistema de fijación de una absoluta garantía funcional.

10

Para mejor comprensión de esta memoria se acompaña una hoja de dibujos que muestra un ejemplo de realización preferente del objeto de la invención, citado a título puramente ilustrativo, no limitativo, ya que debe hacerse



15

constar que dentro del cuadro general de la invención caben variantes constructivas sin que el mismo se altere.

En los dibujos referidos:

La fig. 1 muestra una perspectiva de la ventana.

La fig. 2 es una sección por la línea diagonal marcada en la fig. 1.

20

La fig. 3 es una sección de detalle del pestillo.

La fig. 4 muestra un alzado de la ventana.

La fig. 5 es una sección por la línea transversal de la misma fig. 4.

25

Para la fabricación de esta ventanilla, se siguen las operaciones de: Mecanizado; pulido mecánico; pulido químico; anodizado; y montaje.

El mecanizado se subdivide en: mecanizado de marcos, de hojas y de pletinas de sujeción.

30

Para mecanizar los marcos se comienza por tronzar a medida los perfiles que van a formar el marco; una vez cortados se fresan las alas de la longitud necesaria para facilitar el montaje de la hoja, dejando una parte que hace de vierteaguas e impide, por su forma característica, la entrada de agua impelida.

35

Posteriormente se practican los taladros necesarios para la fijación de accesorios y puntas de unión, pasándose después al doblado de este marco en máquina especial, para darle la forma que proceda, rectangular, romboidal, etc.; es fundamental en esta operación el posterior aplanado sobre plantilla calibre en la que se pueden corregir las variaciones sufridas en el doblado.

40

Sobre esta misma plantilla se hacen los taladros de fijación de la pletina.

45

Para formar las hojas se comienza por cortar a medida el perfil, fresando sus puntas para darle la medida necesaria

107428

23



50

y taladrando y roscando las partes precisas para encaje de los perfiles correspondientes. Posteriormente se procede a su doblado y aplantillado, corrigiendo medidas y dejándolas preparadas para su encaje en el marco. La preparación de la pletina es sencilla, ya que solamente lleva el preparado de cortar, doblar y aplantillar, procediéndose en esta misma operación a taladrar las puntas en que ha de ir sujeto el marco.

55

Posteriormente se realizan el pulido mecánico-químico y el anodizado en forma convencional; y seguidamente, para el montaje se procede inicialmente a colocar al marco los accesorios necesarios, como son el enganche de cierre, sumidero, etc. Luego se procede a la colocación del cajetín de fieltro que impide la entrada de aguas, colocándose seguidamente el cepillo de cierre, los perfiles y las gomas; después se colocan los travesaños que con el sistema de cepillos y gomas completan el dispositivo de cierre de las hojas correderas entre sí. Este sistema es completamente original y da una seguridad de estanqueidad total a la ventana. Colocados el tope y pestillo de cierre se procede a la comprobación del fijamiento de las hojas en un útil especial que permite colocar los calces o soportes de deslizamiento. Terminada esta operación se montan las hojas en el marco comprobando el funcionamiento y haciendo el ajuste necesario.

60

65

70

75

Refiriéndonos concretamente a los dibujos, el cierre entre las hojas se perfecciona mediante una triple junta formada por el mohair (3) y unas gomas (4). El mohair (3) reza sobre el perfil (6) siendo una junta suficientemente estanca. Los perfiles de goma (4) solapan sobre los de aluminio (5-6) completando la estanqueidad.

El cierre sobre las guías de deslizamiento se verifi-

107428

23



ca por medio de unos fieltros (7) que ajustan sobre una guía (8).

80

La fijación a la carrocería perfecciona el sistema convencional de perfiles de goma, verificándose en este caso por medio de una pletina (9) atornillada de frente sobre la ventanilla, con lo que la carretería queda aprisionada.

85

Puede fijarse también por medio de un perfil de goma o de forma mixta con perfil de goma y con la pletina (9).

En las figs. 4 y 5 de los planos se muestra un marco fijo formado todo él mediante unos perfiles especiales; la fijación a la carrocería admite las mismas posibilidades que la ventana de dos hojas corredizas.

90

La fijación de las hojas al marco la realiza el pestillo formado por unos perfiles precalculados especialmente. Una pequeña ballesta deja fijada la uña de uno de estos perfiles a una pieza de sujeción situada en el marco, (2).

95

Finalmente sólo resta mencionar que en el presente modelo de utilidad caben cuantas variantes constructivas sean factibles siempre que no se altere la esencia general del mismo, pudiéndose fabricar su objeto en toda clase de materiales, proporciones, formas y tamaños adecuados, sin limitación.

100

- - - - -

NOTA - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se declara propio y nuevo del colicitante es lo contenido en las siguientes:



105

1 - Ventanilla para carrocería de autobús, caracterizada por el hecho de que el cierre entre las hojas va constituido por una triple junta de un material tipo mohair, y unas gomas; rozando el primero sobre el perfil correspondiente del marco de una de las hojas de la ventanilla; disponiéndose los perfiles de goma citados de manera que se apoyen sobre los perfiles de las hojas que quedan centrados en la ventana cuando se halla en posición de cierre, completando así la estanqueidad.

110

115

2 - Ventanilla, según reivindicación 1ª caracterizada por el hecho de que el cierre sobre las guías de deslizamiento se verifica mediante unos fieltros que ajustan sobre unas guías provistas en los perfiles que constituyen el marco.

120

3 - Ventanilla, según reivindicaciones 1 y 2 caracterizada por el hecho de que la fijación de la ventanilla a la carrocería del vehículo se verifica por medio de una pletina atornillada de frente sobre dicha ventanilla, con lo que la carrocería queda aprisionada.

125

4 - Ventanilla, según reivindicación reivindicación 3 caracterizada por el hecho de que la fijación de la ventanilla a la carrocería se verifica por medio de un perfil de material dotado de un cierto grado de elasticidad y flexibilidad.

130

5 - Ventanilla, según reivindicaciones 3 y 4 caracterizada por el hecho de que la fijación de la ventanilla a la carrocería se verifica de forma mixta, mediante el empleo de la pletina y el material elástico citado.

6 - Ventanilla, según reivindicaciones de 1 a 5 carac-

107428

23



135

terizada por el hecho de la fijación de las hojas al marco la realiza el pestillo formado por unos perfiles especiales precalculados, proviéndose una pequeña ballesta que deja fijada la uña de uno de estos perfiles a la pieza de sujección situada en el marco.

7 - VENTANILLA PARA CARROCERIA DE AUTOBUS.

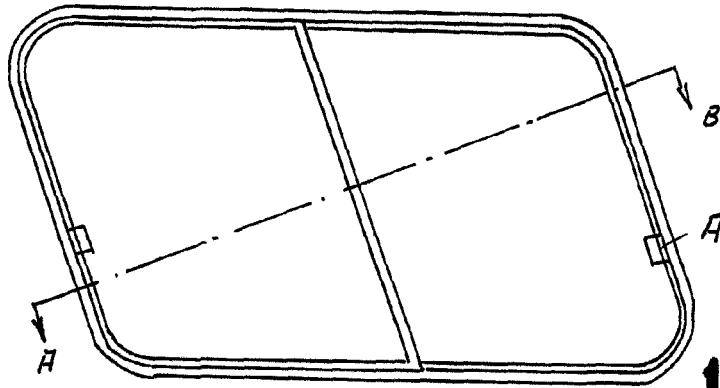
- - -

140

Todo según va descrito en la presente memoria que consta de seis hojas foliadas y escritas por una cara, con un total de ciento cuarenta y cuatro líneas y hoja de dibujos anexa.

Madrid 23 julio 1964

p.a.



107428

FIG. 1

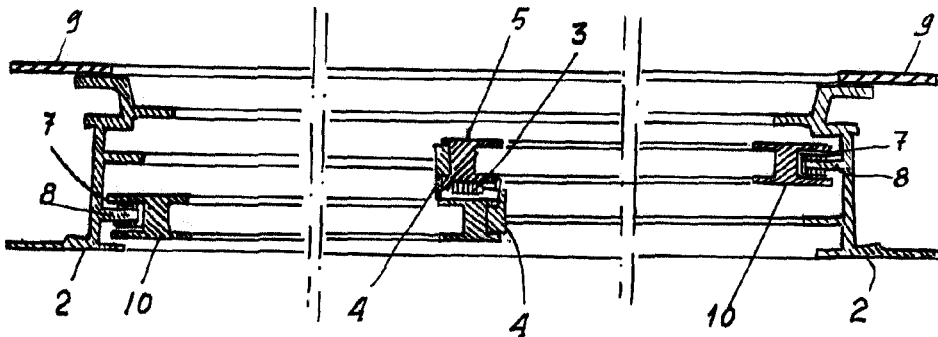


FIG. 2

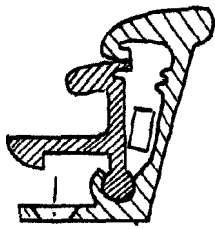


FIG. 3

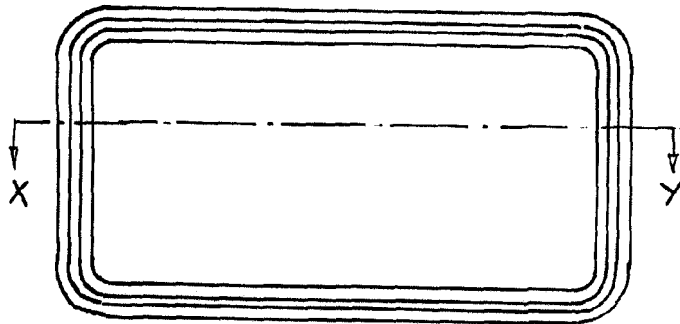


FIG. 4



FIG. 5

ESCALA VARIABLE

MADRID 23 JULIO 1964