

Patente Española

MEMORIA

descriptiva sobre *Un procedimiento para hacer una
pieza hueca solidaria de una pieza maciza
perfilada.*

POR

Societè Charles Tourret & fils

DE

Paris,

Francia



Actualmente se emplea, para constituir la parte inferior de los bastidores de cristales de coches, un tubo perfilado, destinado a recibir el borde inferior del cristal, que descansa sobre una barra maciza llamada "Perfil de asiento", uniéndose luego estas dos piezas por medio de soldadura.

Entre los varios inconvenientes que ofrece esta disposición, se puede citar el desoldado que se produce al efectuarse el barnizado, por cuanto que la soldadura no resiste la elevación de temperatura a que dá lugar dicha operación, y el desprendimiento de estas dos piezas una de otra a causa de las vibraciones producidas por el movimiento del coche. Estos inconvenientes requieren forzosamente que el chasis se rehaga de nuevo.

El presente invento tiene por objeto suprimir por completo dichos inconvenientes.

Consiste el invento, en principio, en introducir una barra perfilada maciza en un tubo o perfilado hueco, y mediante varios pases de estirado y de enzunchado, en constituir una pieza cuyas partes quedan íntimamente ligadas entre sí.

Este resultado tiene por feliz consecuencia aumentar la rigidez del tubo, lo cual se explica por la cohesión perfecta que existe entonces entre el perfil macizo y la pieza hueca, así como por la existencia de los repliegues del metal producidos por el enzunchado.

Por éste hecho, la soldadura y toda otra reparación ulterior quedan suprimidas, y se obtiene una pieza que forma un todo sumamente resistente, cosa imposible de conseguir por el antiguo procedimiento.

El invento consiste, pues:



1ª.- En un nuevo procedimiento de enzunchado que se puede aplicar a cualquier industria, porque suprime por completo todo sistema de roblonado, remachado o soldadura eléctrica destinado a producir una adherencia fuerte y duradera de un perfil cualquiera en cualquier perfil hueco.

2ª.- En la creación de un producto industrial destinado a los bastidores de cristales de coches y realizado según el adjunto dibujo.

Los modos de realizar el enzunchado pueden ser varios, pero en la descripción que viene a continuación se consignan, a título de ejemplo, dos de los procedimientos principales.

Con referencia al dibujo:

La Fig. 1 es una vista en proyección de frente.

Las Figs. 2 3 y 4 son vistas posteriores y en corte, mostrando algunas de las formas que se pueden dar a la pieza.

La Fig. 2 muestra el principio del invento. Representa dicha figura una pieza formada por la unión de una barra maciza a y de un perfilado hueco b. La barra vá atenazada o apretada en los puntos c y d por los repliegues laterales del perfilado b, mientras que este perfilado casa con las formas mismas de la barra a.

La Fig. 3 muestra un ejemplo, aplicable especialmente a las pequeñas dimensiones y a las mismas particularidades que se describen con relación a la Fig. 2.

La disposición representada en la Fig. 4 es aplicable en particular a los perfiles de grandes dimensiones. El perfil vá engastado o enzunchado en los puntos e y f por medio de repliegues en forma de ganchos o grapas, y ofrece, además mucha mayor resistencia a todo esfuerzo de tracción.

Para obtener uno u otro de los dos perfiles antedichos, se puede, por ejemplo, partir de un tubo, y someterle a ciertos pases para prepararle para operaciones ulteriores.



Después se introduce la barra maciza en el tubo así preparado y se someten los dos elementos en conjunto a pases de estirado y enzunchado.

Dicho se está que según los perfiles y las materias empleadas podrán variar la naturaleza y el número de pases y de fases de trabajo.

Se podrían añadir numerosos ejemplos que no harían más que corroborar el principio del invento, aún cuando aportasen algunas ligeras variantes en la ejecución, como lo muestra los dos ejemplos precedentes.

El presente invento no tiene por única finalidad la fabricación de bastidores para cristales de coche, sino que puede hallar aplicación en cualquier otro aspecto industrial, como la fabricación de para-brisas, perfilados tubos reforzados, bien sea por medio de perfilados macizos o huecos, y puede emplearse con toda clase de metales o de aleaciones metálicas diversas, sin apartarse por ello del alcance del invento.

Señala el invento un adelanto en la técnica actual, reemplazando un procedimiento deficiente e imperfecto por un procedimiento mecánico infinitamente superior.

N O T A.
=====

Habiendo ya descrito y detallado con toda amplitud la naturaleza de nuestro invento, así como la manera de llevarlo a cabo en la práctica, debemos hacer constar nuevamente que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle sin que por ello se altere el principio fundamental del invento, y lo que constituye la esencia del mismo y por lo que solicitamos



- 4 -

patente por veinte años en España es por: "Un procedimiento para hacer una pieza hueca solidaria de una pieza maciza perfilada"; caracterizándose por lo siguiente:

1ª.- Por el hecho de que se inserta la pieza maciza en el interior de la pieza hueca, sometiéndose luego los dos elementos a pases de estirado y de enzunchado, a fin de obtener un conjunto que reúna todas las condiciones y calidades de una pieza única, y por el hecho de que la adherencia de las dos piezas debida al estirado y a la constitución, por enzunchado de repliegues metálicos de la pieza exterior en el perfil/cirounda, ^{que} conducen a un aumento considerable de la resistencia y de la homogeneidad.

2ª.- Una forma de realización del procedimiento en la que se utiliza como perfilado, un tubo al cual se dá por medio de pases preparatorios, una forma conveniente.

3ª.- El procedimiento que se especifica en las reivindicaciones precedentes mediante el cual se obtiene un nuevo producto industrial, constituido por la unión íntima de un perfil hueco y de un perfil interior al primero, y que se puede aplicar especialmente a la construcción parcial o total de bastidores de cristales para coches.

"Un procedimiento para hacer una pieza hueca solidaria de una pieza maciza perfilada"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

Esta memoria consta de cuatro hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 8 de Julio 1929.
SOCIETE CHARLES VURET & FILS.

P. P.

Fig .1.

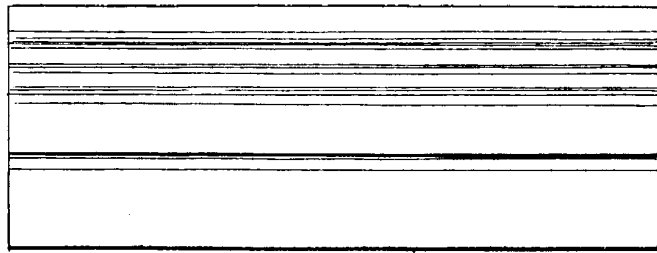


Fig.3.

Fig.2.

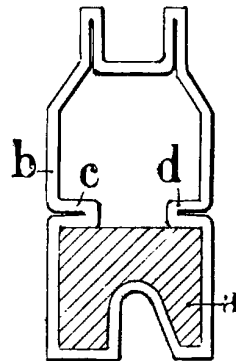
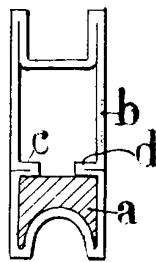
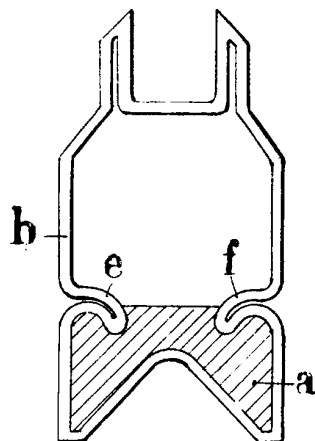


Fig.4.



Madrid, 8 Julio 1929