

137348

137349

MEMORIA DESCRIPTIVA Y DIBUJOS
que se acompañan á la solicitud de una PATENTE DE INTRODUCCION
á favor de la R. S. española INDUSTRIAS TIBIDABO, S. A. domi-
ciliada en Barcelona.-----



13729

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por " UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE CARROCE-
RIA PARA AUTOMOVILES, CAMIONES Y SIMILARES POR ESTIRAJE " á
favor de la R. S. española INDUSTRIAS TIBIDABO S. A. domi-
ciliada en Barcelona, calle de Pedro IV nº 262.

La patente de introducción á que se refiere la presen-
te memoria descriptiva está destinada á proteger la explota-
ción exclusiva, en España y sus colonias, de un procedimien-
to de fabricación de piezas de carrocería, por estiraje.

5. Este procedimiento, empleado con éxito en Alemania es
desconocido en nuestra nación, y significando un adelanto en
la industria carrocera, se solicita la correspondiente Pa-
tente de Introducción, de acuerdo con las leyes vigentes.

10. Los chapas metálicas con que en la actualidad se cons-
truyen las piezas de las carrocerías, se trabajan de varias
formas, siendo el sistema más completo de los conocidos el
de prensado ó embutido, que las da la forma deseada por pre-
sión entre dos moldes, macho y hembra, cuyo coste es muy ele-
vado.

15. El procedimiento que se patenta suprime uno de estos
dos moldes, con lo que se obtiene una gran economía, y es
tanto ó más rápido y perfecto que el del embutido, aventaja-
jándole sobre todo en la fabricación de piezas de gran ta-
maño, como corazas, techos, puertas, guardabarros, partes



20. laterales y caja, maleteros, etc.

Consiste en someter á la chapa metálica, sujeta firmemente por sus extremidades, á un fuerte estirado, realizado por el molde, merced á una gran presión realizada á mano, eléctrica ó hidráulicamente, según las características y tamaños de la pieza y el espesor de la chapa.

25.

Para mejor entendimiento de esta descripción, se acompaña un dibujo en el que, sólomente á título de ejemplo, se presenta en boceto una máquina para la fabricación de piezas de carrocería por el sistema que se registra.

30. Sus elementos esenciales son una pareja de dispositivos de agarre, 1, situados á los costados opuestos de una plataforma 4, que se eleva mecánica, eléctrica ó hidráulicamente.

Los dispositivos de agarre 1, pueden aproximarse ó separarse de la plataforma por medio de un tornillo sin fin 2, y abrirse ó cerrarse para recibir los extremos de la chapa 5, por medio de una palanca 3.

Sobre la plataforma 4, se coloca el molde 6, debidamente afirmado y, sobre éste, la chapa 5, cuyos extremos quedan sujetos por los dispositivos de agarre 1.

40. Al elevarse la plataforma, y con ella el molde, se produce el estirado de la chapa, que adopta la forma y toma los relieves del molde, pudiendo realizar el ajustado perfecto con cincales, martillos ó instrumentos adecuados, y el recortado de lo sobrante y los orificios para el montaje, por procedimientos conocidos.

45.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta Patente:

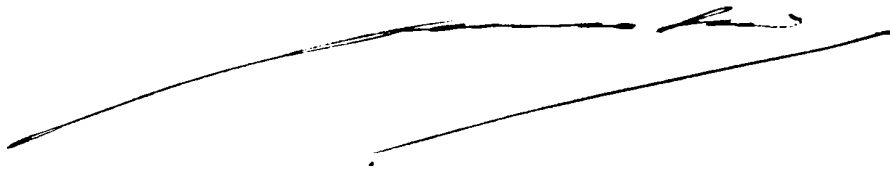
1º. Un procedimiento de fabricación de piezas de carro-

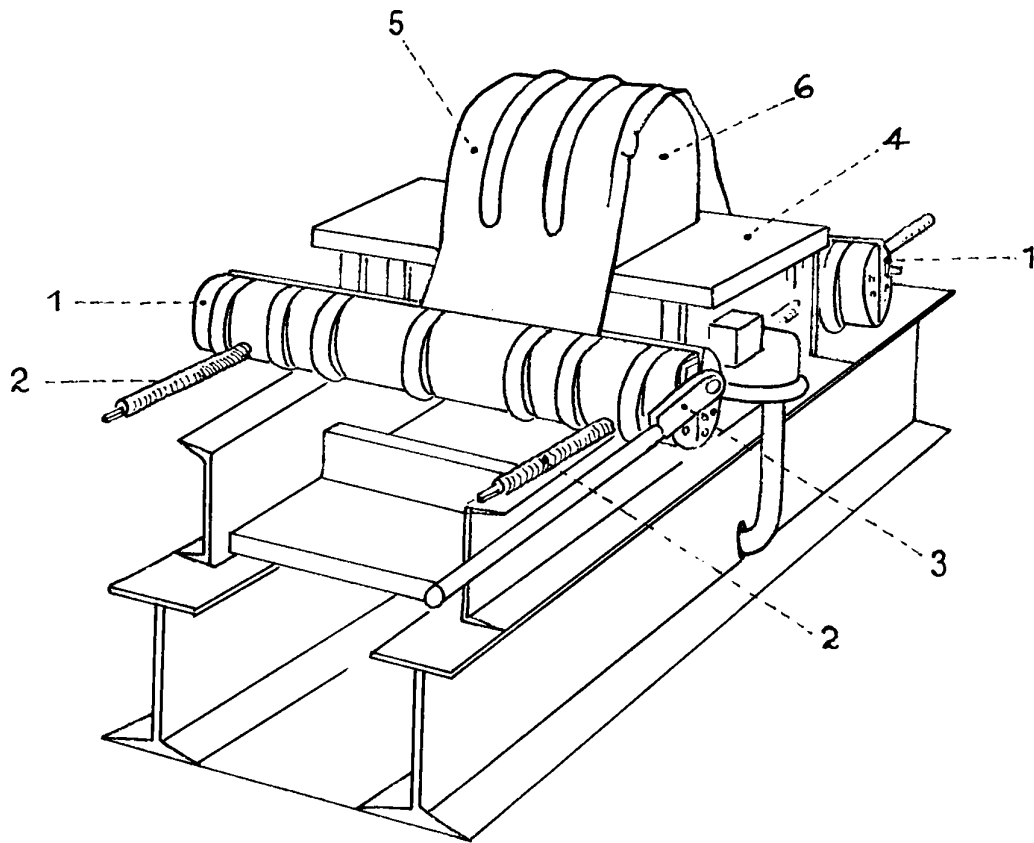


sería consistente en someter la chapa metálica, sujeta firmemente por sus extremos opuestos y colocada sobre el molde de la pieza deseada, dispuesta sobre una plataforma, á la acción de un fuerte estiraje, producido al elevarse la plataforma citada por cualquier medio mecánico, eléctrico ó hidráulico y realizar una gran presión sobre la chapa, que adopta la forma y relieves del molde.

2º. UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE CARROGERIA PARA AUTOMOVILES, CAMIONES Y SIMILARES, POR ESTIRAJE.

Barcelona 8. de Febrero de 1935.
p. 4.





ESCALA VARIABLE