



185628



-2

185628

B60J

MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,  
sus territorios y plazas de soberanía, a  
favor de:

THE SCHLEGEL MANUFACTURING COMPANY

entidad norteamericana, domiciliada en 1555  
Jefferson Road, Rochester, New York, U.S.A.,  
relativo a:

"BURLETE"

=====

Prioridad: Solicitud de patente en U.S.A.  
nº 202.227 de fecha 26 noviem-  
bre 1971.

3:5:74

185628



MEMORIA DESCRIPTIVA

La mejora inventiva

Desde hace años vienen usándose burletes dotados de cuerpo sustancialmente cilíndrico y de pestaña radial en los

5. automóviles para remate de los huecos de las portezuelas y similares, y se han formado como envoltorios rellenos de un material elástico y compresible para ser flexibles pero rete

ner su forma sustancialmente cilíndrica de cuerpo. Para ello han sido necesarias al menos dos partes separadas y una ope

10. ración de montaje. - - - - -

La invención implica el reconocimiento de la posibilidad de hacer un tal burlete en una sola operación de extrusión formando el cuerpo cilíndrico como un tubo hueco. La invención reconoce, asimismo, las distintas cualidades requ

15. ridas a un burlete para automóviles, con inclusión del aspecto, la flexibilidad, la elasticidad, la capacidad de doblado, etc. y pretende proporcionar un burlete hueco extruido que satisfaga estas exigencias. En los trabajos conducentes a la perfecta realización de la invención, se encontró que

20. un burlete hueco de pared lisa forma cocas o se aplasta cuando el burlete es doblado o torcido por curvas relativamente cerradas. Los nervios internos transversales en relieve en la parte tubular del burlete no resolvieron el problema, pero la

185628



5. configuración según la invención satisface todas las cualidades exigidas a un burlete para automóviles y mitiga el problema de las cocas y del aplastamiento a la vez que retiene la flexibilidad y la capacidad de doblado deseada. Así la invención proporciona acertadamente un burlete hueco perfeccionado que es a la vez económico, sencillo, efectivo, seguro y de aspecto atractivo. - - - - -

Resumen de la invención

10. Se prevé que el burlete de la invención sea el producto de la extrusión de un material termoplástico flexible y que comprenda una parte tubular hueca y una pestaña que forma una sola pieza con la misma. El interior de la parte tubular tiene una pluralidad de nervios longitudinales separados por ranuras longitudinales para permitir que el burlete se

15. doble sin que se aplaste la parte tubular. Preferentemente la pestaña está formada por dos mitades unidas entre sí a lo largo de un plano longitudinal que preferentemente se extiende entre dos mitades de uno de los nervios internos dentro de la parte tubular. - - - - -

20. Los planos

La Figura 1 es una vista en perspectiva de una realización preferida del burlete de la invención; - - - - -

La Figura 2 es una vista en alzado de un extremo que ilustra la configuración preferida para extrusión del bur



185028-2 NO



lete según la invención; y - - - - -

Las Figuras 3 y 4 son versiones alternativas preferidas del burlete de la invención. - - - - -

Descripción detallada

5. El burlete 10, tal como se ilustra en la Figura 1, tiene un cuerpo 11 sustancialmente cilíndrico que tiene una pestaña 12 sustancialmente radial. El cuerpo 11 es preferentemente tubular, tal como se ilustra, con un interior hueco que se extiende en dirección longitudinal del burlete 10. -

10. Preferentemente se forma el burlete 10 a partir del perfil extruido 13 ilustrado en la Figura 2. El perfil extruido 13 tiene nervios 14 separados por ranuras 15, que se extienden preferentemente sobre toda la longitud del burlete. Unos nervios 16 y 17 algo más altos y situados en cada extremo de la parte nervada del perfil extruido 13 tienen sus respectivos bordes exteriores 18 y 19 que se encuentran preferentemente perpendiculares al plano general del perfil extruido 13. Las pestañas 20 y 21 se extienden hacia fuera más allá de los bordes 18 y 19 tal como se ilustra, y preferentemente se encuentran en el plano general del perfil extruido 13. - - - -

20. Preferentemente se dota la superficie 22 del perfil extruido 13 de un dibujo de veteado, de tejido u otro dibujo deseado en relieve poco después de la formación del perfil extruido 13. A continuación se dobla o se pliega el perfil extruido 13 para formar el cuerpo tubular cilíndrico 11 que se

25.

185623



5. ilustra en la Figura 1 y se unen las pestañas 20 y 21 a lo largo de un plano longitudinal 23 que es sustancialmente radial con respecto al cuerpo tubular 11. Para fijar la pestaña 20 a la pestaña 21 puede usarse un cemento, un adhesivo, fusión termoplástica, unión química o sujeción mecánica. - -

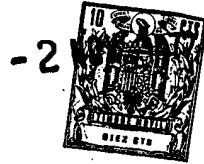
10. En la configuración definitiva ilustrada en la Figura 1, las pestañas 20 y 21 están dobladas en aproximadamente 90° de la posición que tienen en el perfil 13 recién extruido para alinearse con los bordes 18 y 19 de los nervios 16 y 17. El plano 23 de unión longitudinal entre las pestañas 20 y 21 entonces se extiende entre los nervios 16 y 17 que forman las mitades de un nervio interno dentro del cuerpo tubular 11 y que preferentemente es más alto que los demás nervios 14 internos, según se ilustra. Con ello se unen los bordes 18 y 19 en una distancia radial suficiente hacia dentro del tubo 11 para soportar el tubo 11 en una forma totalmente cilíndrica y evitar la tendencia que tiene de formar una sección transversal elíptica o con forma de huevo que se une a la pestaña 12 con suaves curvas. Se asegura una forma totalmente circular del cuerpo, muy apreciada en la industria del automóvil por su aspecto. - - - - -

15.

20.

25. Las ranuras 15 entre los nervios 14 permiten cierto grado de dilatación y compresión del material del burlete cuando el burlete es doblado o torcido de modo que el cuerpo tubular 11 sigue el doblado o torsión sin formar cocas o aplastarse. Preferentemente se hace el burlete 10 de un material termoplástico sintético que es flexible y elastomérico

185628



5. para admitir los dobleces y torsiones requeridas. Si el cuerpo tubular 11 se hiciera con paredes lisas tanto por dentro como por fuera, formaría cocas y se aplastaría al ser doblado, aun cuando sus paredes fuesen relativamente espesas. Los nervios 14 y ranuras 15 formados en el interior del cuerpo tubular 11 lo impiden efectivamente y hacen que el burlete 10 cumpla con las normas de la industria del automóvil en cuanto a poder ser doblado y torcido sin aplastarse. - - - - -

10. El burlete 25 ilustrado en la Figura 3 tiene sustancialmente la misma forma que el burlete 10 salvo que se extruye en su forma definitiva con un cuerpo tubular hueco 26 que tiene nervios internos 27 y ranuras internas 28 que se extienden longitudinalmente y una pestaña 29 que forma una sola pieza con el cuerpo tubular 26 y es sustancialmente radial con respecto al mismo. El burlete 25 funciona de la misma manera que el burlete 10 y puede doblarse y torcerse sin formar cocas o aplastarse. - - - - -

20. Es más difícil dotar la superficie exterior del burlete 25 de relieves que la del perfil extruido plano 13 de la Figura 2, pero puede lograrse con un par de rodillos conformados para adaptarse a cada mitad exterior del burlete 25. En este caso, se puede extruir el burlete 25 con la forma ilustrada y dotarlo de relieves poco después para formar un tramo continuo. - - - - -

25. El burlete 30 de la Figura 4 es otra realización preferida del burlete de la invención y difiere del burlete 10

185629

- 2 NOV



únicamente por el hecho de que tiene ranuras 31 con fondos casi planos entre los nervios internos 32. Los nervios pueden ser más puntiagudos o más romos según se desea, y los nervios y las ranuras internos del burlete según la invención pueden adoptar muchas formas, tamaños y ser de cantidad diversa. Los nervios extremos 33 y 34, que forman las mitades de un nervio interno relativamente más grande, se extienden radialmente más hacia dentro que los nervios 32 para ayudar a soportar el burlete 30 en su forma tubular circular, tal como se ha descrito anteriormente. - - - - -

Los técnicos en la materia apreciarán que pueden usarse muchos materiales diferentes para formar burletes según la invención y que los burletes para distintos fines pueden tener relieves distintos, espesores distintos, anchuras de pestaña distintas, tamaños distintos de tubo, etc. A medida que aumentan los diámetros de los tubos, preferentemente aumentan los nervios internos, tanto en número como en altura y los nervios y las ranuras pueden tener varias formas operativas. Dichos burletes pueden ser extruidos en la forma definitiva o doblados de perfiles extruidos planos, uniéndose las pestañas tal como se ha descrito. Si bien la unión de las pestañas para formar el burlete definitivo se realiza preferentemente por fusión, pueden usarse otros medios de sujeción. -

Las personas que deseen realizar la invención deben tener en cuenta que otras realizaciones y variaciones pueden adaptarse a circunstancias determinadas. Aun cuando se es

7856



coge forzosamente un punto de vista para describir y definir la invención, es evidente que se hace a título de orientación solamente y sin alcance limitativo alguno comprendiendo por tanto todas las variantes que no desvirtuen la esencialidad de la invención según se resume y concreta en la siguiente. -

5.

N O T A

Se declaran de novedad, propiedad y utilidad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

10.

R E I V I N D I C A C I O N E S

1.- Burlete caracterizado por comprender: - - - - -

a) un cuerpo ideado para poder ser extruible en un material termoplástico flexible; - - - - -

15.

b) incluyendo dicho cuerpo una parte tubular hueca y una pestaña que forma una sola pieza con dicho cuerpo; y - - - - -

20.

c) teniendo el interior de dicha parte tubular una pluralidad de nervios longitudinales separados por ranuras longitudinales para permitir que se doble dicho burlete sin que dicha parte tubular se aplaste. - - - - -

2.- Burlete según la reivindicación 1, caracterizado porque dicha pestaña está formada por dos mitades unidas



-2 NO

entre sí a lo largo de un plano longitudinal. - - - - -

3.- Burlete, según la reivindicación 2, caracterizado porque dicho plano longitudinal es sustancialmente radial con respecto a dicha parte tubular. - - - - -

5. 4.- Burlete, según la reivindicación 2, caracterizado porque dicho plano longitudinal se extiende entre dos mitades de uno de dichos nervios internos. - - - - -

10. 5.- Burlete según la reivindicación 4, caracterizado porque dicho nervio dividido por dicho plano longitudinal es más alto que los otros nervios. - - - - -

6.- Burlete según la reivindicación 5, caracterizado porque dicho plano longitudinal es sustancialmente radial con respecto a dicha parte tubular. - - - - -

15. 7.- Burlete según la reivindicación 1, caracterizado porque la superficie exterior de dicho burlete tiene relieves. - - - - -

8.- Burlete según la reivindicación 1, caracterizado porque dichos nervios y dichas ranuras son continuos por toda la longitud de dicho burlete. - - - - -

20. 9.- Burlete según la reivindicación 8, caracterizado porque dicha pestaña está formada por dos mitades unidas entre sí a lo largo de un plano longitudinal sustancialmente radial a dicha parte tubular. - - - - -

118502 - 2 NO



10.- Burlete según la reivindicación 9, caracterizado porque dicho plano longitudinal se extiende entre dos mitades de uno de dichos nervios internos. - - - - -

5. 11.- Burlete según la reivindicación 10, caracterizado porque dicho nervio dividido por dicho plano longitudinal es más alto que los otros nervios. - - - - -

12.- "BURLETE". - - - - -

10. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de diez hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de una lámina de dibujos que la ilustra.

BARCELONA, - 2 NOV. 1977

F. A. M. CURELL SUÑOL

M. A. C. Curell Suñol

mpm.

37:5:74

185628

THE SCHLEGEL MANUFACTURING COMPANY

HOJA UNICA

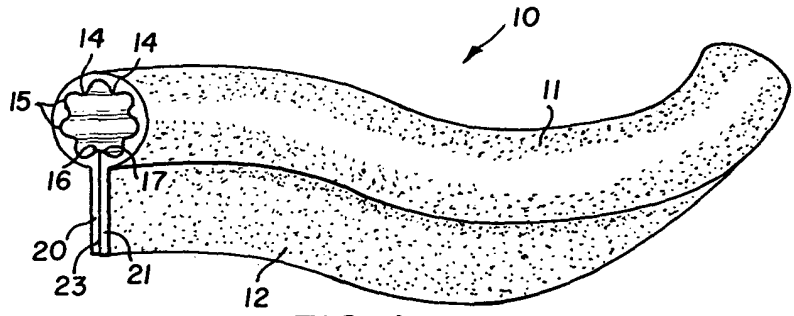


FIG. 1

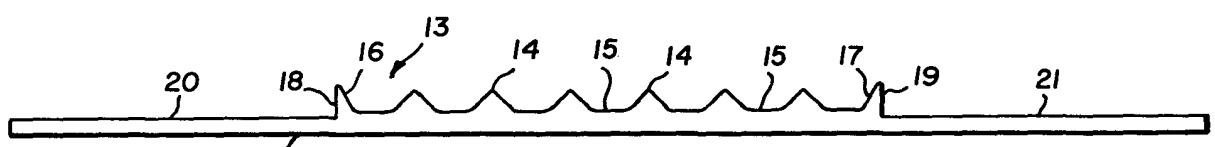


FIG. 2

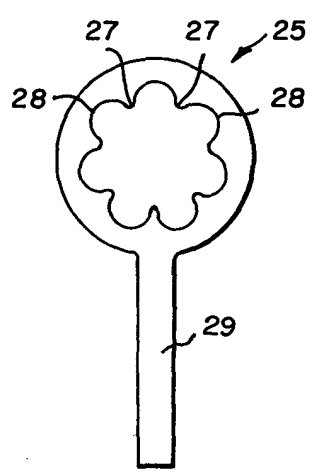


FIG. 3

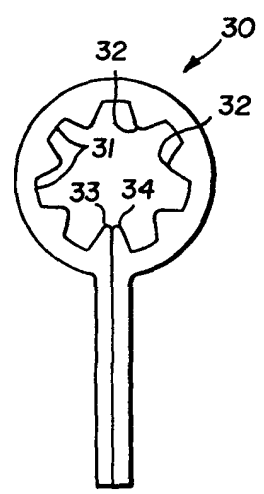


FIG. 4

BARCELONA, 2 NOV. 1929

F. A. M. CURELL SUÑOL

*M. Curell Suñol*