

185683

185683

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

a favor de

MANUFACTURAS INDUSTRIALES Y SANITARIAS DE
CAUCHO, S.A.

=====

1 85683



185683

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

a favor de MANUFACTURAS INDUSTRIALES Y SANITARIAS DE CAU-
CHO, S.A., con domicilio en Barcelona, Avda. Generalísi-
mo Franco, 459 -----

por un "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN FROTADOR
DE PARAERISAS"-----

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 El procedimiento a que se refiere la presente Patente de Introducción, objeto de esta memoria descriptiva, se diferencia de los demás procedimientos en que, con el mismo, se obtiene un dispositivo más perfecto que los corrientes y de una sencillez en el montaje que beneficia en calidad y en economía a los similares conocidos hasta el día.

10 Se basa, principalmente, en el hecho de que la goma en plancha puede modificar su forma por moldeo en moldes cerrados y sometidos adecuadamente a temperaturas de gra-

185683

23 OCT



-2-

do elevado. Ello dá lugar a la creación de unas piezas especiales que debidamente acopladas a otras complementarias de metal u otros materiales aplicables dá como resultado o producto un frotador limpia para-brisas que, entre los similares, se obtiene por un procedimiento desconocido en nuestro país.

Para mejor ordenación de la descripción que sigue a continuación, se desarrolla siguiendo los dibujos que constan en la hoja adjunta en los que:

10 La Fig.1 es la representación en planta y corte transversal de un fragmento de la pieza de goma que constituye el frotador, aumentada de tamaño para mejor claridad.

15 La Fig.2 es un fragmento a escala aumentada de la matriz del molde.

La Fig.3 es un fragmento del contra-molde o tapa, en iguales condiciones.

20 La Fig.4 es un corte transversal del molde y contra molde dados por -A-B- y -B-C-, comprendiendo la tira de goma dispuesta entre ellos.

25 El proceso industrial tiene lugar partiendo de las planchas de goma o caucho, del grueso adecuado, que se cortan por los medios usuales en tiras de las dimensiones que determina la longitud y ancho del frotador. Dispuestas estas tiras sobre la matriz -1- del molde (Fig.2) y cerrando éste con el contra molde -1'- (Fig.3) se someten a temperatura elevada que oscila entre 140 y 180 grados verificándose, por lo tanto, el proceso de reblandecimiento y moldeo del material de que están compuestas las tiritas.

30

185683

23 OCT.



-3-

Para ello debe tenerse en cuenta que el molde -1- y contra molde -2- son de acero y presentan ambas piezas características especiales que influyen en la perfección del procedimiento.

5 En efecto, el molde es una pieza rectangular de grueso apropiado sobre la que se ha practicado el grabado de unas estrías longitudinales -2-3-4-5-... -12- en relieve alternadas con otras en hueco -2'- -3'- ... -11'- y unos huecos laterales -13- -13'- de mayor anchura que corresponden a los dos lados de la tira, y lateralmente los
10 bordes -14- -14'- -15- y -15'- que limitan la matriz por sus cuatro lados. En el centro y en las tres estrías centrales en relieve -6-, -7- y -8- existen unos pequeños relieves -16- -17- y -18- sobresalientes del centro de
15 la estria, espaciados equidistantes a lo largo de dichas estrías -6- -7- y -8-, los cuales corresponden a los taladros -19- -20- y -21- del frotador (Fig.1) una vez moldeado. Dichos salientes -16- -17- y -18- ajustan en él los pequeños huecos -16'-, -17'-, y -18'- del contra molde -1'- (Fig.3). Este contra-molde -1'- a su vez presenta a lo largo de la superficie el relieve necesario para aprisionar a la tira de goma -27- o de caucho, contra la matriz -1- y a tal efecto presenta también los orificios -22- -23- -24- -25- y -26-... que coinciden con los
20 pequeños vástagos salientes -22'- -23'- -24'- -25'- y -26'- ... de los bordes de la matriz, con cuyo acoplamiento se realiza el cierre del molde, conteniendo entre ambas piezas a la tira de goma -27- (Fig.4) en cuya figura se aprecia la colocación de esta tira -27- dispuesta
25 entre las dos partes del molde que la aprisionan.
30

185683

23 00



-4-

Practicado el moldeo conforme queda descrito, se abre el molde y se saca la tira de goma, que habrá sufrido la transformación necesario quedando conforme indica la Fig.1, esto es, con la superficie estriada y formando los relieves que a escala ampliada expresa el dibujo, correspondiéndose, como es natural, los macizos de la tira con los huecos del molde con lo cual queda formada la pieza elástica -28- del frotador. En el centro y a lo largo de esta pieza -28- aparecen los taladros -16''- -17''- y -18''-.

Una vez obtenida la pieza -28- (Fig.1) se unen longitudinalmente los bordes -13''- y -13''- mediante un pegamento cualquiera como, por ejemplo, la llamada disolución, con lo cual la pieza -28- pasa a presentar la forma representada en corte en la Fig.7, o sea que la parte estriada adopta la forma tubular que es la que practica el frotado del cristal del para-brisas, dando entrada al interior del hueco o tubo formado, -29-, mediante los taladros -16''- -17''- y -18''- que dejan paso al agua, para salir por los extremos del frotador.

Con la unión de los bordes -13''- y -13''- se habrá formado un núcleo de sostenimiento, que se introduce a lo largo de una pieza metálica -30- en forma de U. (Fig. 5) que constituye el lomo del frotador.

Antes de introducir en dicha pieza -30- el núcleo de goma del frotador, se somete a la misma a un doblado lateral conforme indican las flechitas de la Fig.6 con lo cual se le aumenta la aptitud para retener a dicho frotador que queda aprisionado por su núcleo entre las dos ramas en U ligeramente curvadas.

185683

23 00



-5-

5 Seguidamente se completa el dispositivo mediante la adición de una pieza corredera -31- (Figs.5, 6 y 7) formada por dos chapas que se unen por la parte superior mediante un corchete -32-, perno o cualquier otro elemento adecuado y se ajustan lateralmente, siguiendo el perfil de la pieza metálica -30- lo que permite correrla a lo largo de la misma.

10 Esta pieza -31- se obtiene recortando de chapa metálica u otro material rígido aplicable, las dos hojas laterales -33- y -34- y doblándolas y curvándolas por cualquier medio corriente, mecánico o a mano hasta adaptarse a los lados de la pieza o lomo -30- del frotador, uniéndolas después conforme se ha descrito y dotando al conjunto de un tornillito de fijación que permite fijar a
15 la pieza -31- en cualquier punto de la pieza -30- dejando el dispositivo frotador en condiciones de ser fijado al soporte correspondiente que a tal efecto llevan los para-brisas.

85683

-6-

23 005



N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1.- Procedimiento para la fabricación de un frotador
5 de para brisas consistente esencialmente en utilizar
plancha de goma de grueso adecuado cortada previamente
en pequeñas tiras de la longitud y ancho conveniente, cu-
yas tiras se disponen sobre la matriz de un molde de hie-
10 rro que lleva grabados en hueco y en relieve unas estriás
longitudinales y espacios laterales y además en tres de
las estriás en relieve, lleva unos pequeños salientes
verticales que espaciados uniformemente actúan como pe-
queñas cuchillitas para los efectos del taladrado de la
15 pieza frotador, disponiendo cada tira de goma en forma
que es aprisionada entre la matriz y la tapa que actúa de
contra-molde, para lo cual presenta los huecos y relie-
ves necesarios, formando el conjunto un molde cerrado; se
somete seguidamente este molde, a un calentamiento que
oscila entre 150 y 180 grados centígrados, mediante es-
20 tufa u hornillo eléctrico, de gas u otro cualquiera ca-
paz de conseguir dicha temperatura, que se mantiene un
breve tiempo variable según sea la dureza del material;
se procede al enfriamiento del molde logrado artificial
o espontáneamente y se retira la pieza de goma que habrá
25 quedado moldeada con arreglo a la matriz, formando una
pieza plana con estriás longitudinales y provista de tres
líneas de taladros entre dos estriás consecutivas centra-
les en relieve, y a lo largo de las mismas, presentando,
además, los bordes laterales de mayor anchura y espesor;
30 a continuación se unen por el dorso dichos bordes median-



5 te pegamento adecuado y en toda su longitud, quedando formada con ello la pieza de goma frotador, que presenta la configuración tubular cilíndrica de superficie exterior estriada longitudinalmente y con un núcleo a todo lo largo para ser soportado por otra pieza metálica complementaria, provisto este tubo de los taladros expresados que al frotar contra el cristal mojado absorben hacia el interior del tubo formado, el agua existente en la superficie frotable, dándole salida por los extremos libres del mismo tubo.

15 2.- Procedimiento para la fabricación de un frotador de parabrisas, según reivindicación 1, caracterizado esencialmente porque una vez obtenido el frotador de goma se acopla a una pieza complementaria consistente en una canal metálica en U, de longitud y anchura adecuadas y a la cual se la hace pasar por un calibrador que obliga a curvarse ligeramente hacia dentro a las dos ramas con lo cual se le dá una mayor fuerza de presionado que retiene fuertemente al frotador de goma por su núcleo longitudinal, a modo de lomo protector del mismo.

25 3.- Procedimiento para la fabricación de un frotador de parabrisas, según reivindicaciones 1 y 2, caracterizado esencialmente porque por separado se construye una pieza, corredera a lo largo del lomo en U, y adaptada al perfil del mismo, cuya corredera se compone de dos chapitas metálicas unidas por su parte superior mediante corchete, perno u otro análogo y provista en una de sus dos lados de un pequeño tornillo de fijación que permite fijarla en la pieza o lomo metálico en U y a su vez, fijar el conjunto al dispositivo soporte del limpiaparabrisa.



1856288

-8-

sas.

4.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN FROTA-
DOR DE PARABRISAS.

Consta la presente Memoria Descriptiva de ocho hojas
foliadas, mecanografiadas y escritas por una sola cara,
acompañadas de una doble hoja de dibujos.

Madrid, a 13 de octubre de 1948

MANUFACTURAS INDUSTRIALES Y SANITARIAS

DE CAUCHO, S.A.

P.A.

MANUEX DE RAFAEL

P.P.

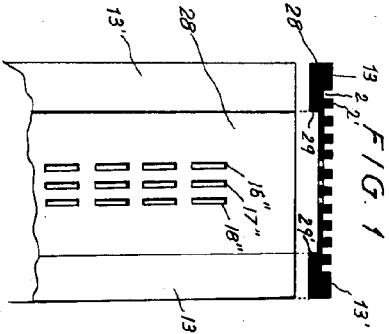


FIG. 1

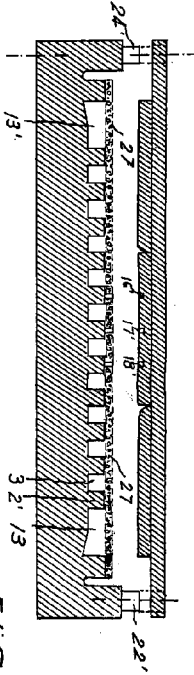


FIG. 4

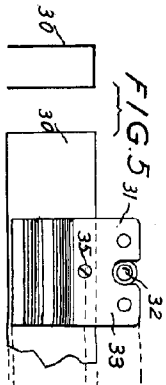


FIG. 5

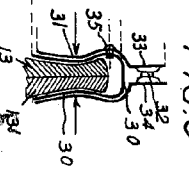


FIG. 6

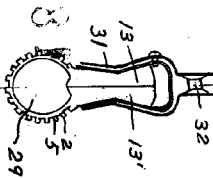


FIG. 7

185688

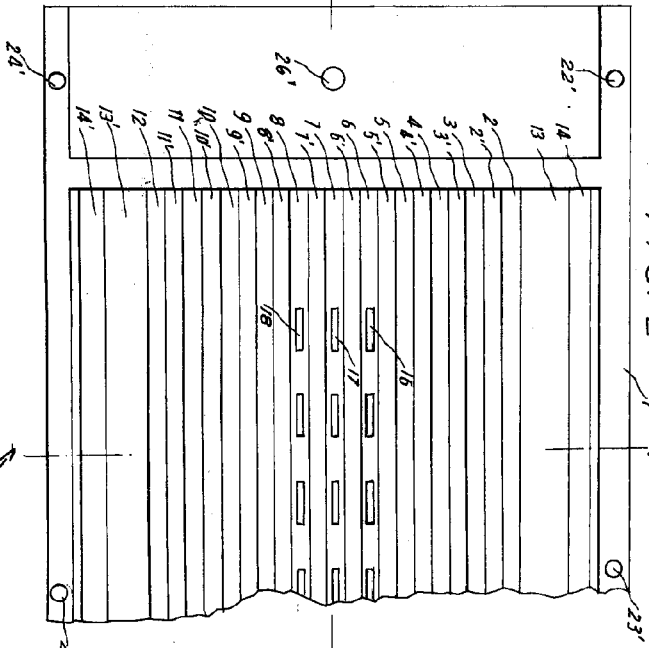


FIG. 2

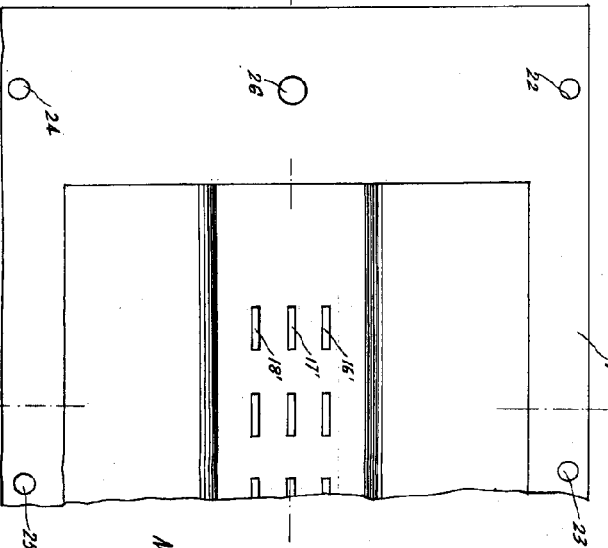


FIG. 3

Madrid 13 Oct. 1948

MANIFIESTO DE RENUNCIA
P.º B.º *Paredes*