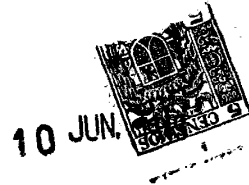


18 86 01

PATENTE DE INVENCION

Nº 6040.= Case 363.



188601

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Perfeccionamientos en la construcción de ventanas  
"para vehículos".

=====

SOLICITANTES: FORD MOTOR COMPANY LIMITED, domiciliados en  
88 Regent Street, Londres, Inglaterra.

=====

La presente invención se refiere de un modo general a perfeccionamientos en la construcción de ventanas y se relaciona más especialmente con el montaje de las mismas en el que se emplea un conjunto de burlete y moldura para montaje fijo de una ventana en un vehículo.

5.

Por consiguiente, la presente invención tiene por objeto establecer una montura de ventana en su aplicación a un vehículo, de construcción económica que puede acoplarse con un mínimo de tiempo y eficacia y forma un cierre hermético entre el vehículo y la ventana. Abarca igualmente el invento la disposición de una montura de ventana que lleva una moldura de ajuste decorativa, tal como una moldura metálica

10.



15. cromada, de tal modo que forme un ensamblado unitario en el que la moldura de ajuste queda montada de un modo permanente y con facilidad sin necesidad de elementos de sujeción adicionales para colocar la montura en su sitio. En una disposición preferente del presente invento, la montura de ventana comprende un burlete de caucho deformable previamente formado de tal modo que ajustará a tope con el cristal de la ventana y su
20. estructura y el vehículo para formar unas conexiones herméticas con el mismo. La superficie exterior del burlete de caucho lleva una ranura que tiene una forma apropiada para recibir y sujetar una moldura de ajuste metálica decorativa. La moldura puede introducirse en la ranura del burlete antes del ensamblado
25. de este último al parabrisas y al cuerpo del vehículo, y queda firmemente sujeto en su sitio de tal modo que impida un desenganche fortuito de la moldura de ajuste del burlete. La moldura y el burlete están ideados de tal modo que la superficie exterior de la moldura de sujeción forma una ligera
30. continuación de la superficie del burlete y tiene un aspecto agradable.

De la descripción siguiente considerada especialmente con el adjunto dibujo, resaltarán otros objetos y características de la presente invención. En los referidos dibujos:

35. La fig. 1 es una vista en alzado de una parte de una ventana montada en la pared de un vehículo, según la presente invención.

La fig. 2 es una vista en corte a mayor escala tomada prácticamente por el plano indicado por la línea 2-2 de la fig.

40. 1.

La fig. 3 es una vista en corte abierto similar a la fig. 2, pero representando las diferentes partes separadas.

Aun cuando la montura de ventana objeto de la presente invención puede utilizarse en diferentes tipos de instalaciones,

10 JUN



45. para fines ilustrativos, se ha representado en los adjuntos dibujos, como aplicada a una ventana posterior de un vehículo automóvil.

Estudiando especialmente la figura 1, el número de referencia 11 indica una ventana posterior montada en la pared del techo 12 de un vehículo por medio de un burlete 13 formado de material elástico deformable, tal como el caucho. El burlete 13 lleva una moldura metálica de ajuste decorativa 14, y por la vista en alzado de la fig. 1 se observará que la moldura de ajuste, que puede ser de metal cromado para fines decorativos, cubre una porción substancial de la parte visible del burlete 13 y da un aspecto agradable al conjunto.

Refiriéndonos ahora a la figura 2, se verá que la parte del panel del techo 12 debajo de la ventana se inclina hacia arriba y va conectado por un radio 16 a una pestaña 17 que se extiende hacia el interior en sentido perpendicular al plano del cristal de la ventana 11. El borde interior de la pestaña 17 se curva hacia arriba para formar una pestaña marginal inclinada 18.

Hay dispuesta una estructura metálica de ventana y está formada con una pestaña exterior 19 que recibe telescópicamente la pestaña 17 del panel del techo y con una parte en forma de U invertida 21 en su lado interior. El conjunto ensamblado en este punto es completo mediante un panel de empaquetadura 22 que va soldado a la estructura de la ventana y el panel del techo para formar una construcción rígida.

El burlete de caucho 13 se forma mediante los procedimientos bien conocidos de expulsión o moldeo y puede cortarse fácilmente de una tira continua a la longitud necesaria para el hueco especial de ventana. En corte el citado burlete tiene generalmente la forma de U y está formado



- con una ranura longitudinal 23 entre las partes interior y exterior de las aletas 24 y 26 respectivamente. La parte de unión 27 permanece entre las partes de las aletas 24 y 26 .
80. La parte de la aleta interior 24 del burlete está formada con una ranura 28 que se extiende en el sentido longitudinal separada del lado interior del burlete para formar una pestaña marginal flexible 29. Se observará que la ranura 23 está adaptada para recibir el canto del cristal de la ventana 11 mientras que la ranura 28 está dispuesta para abarcar la parte en forma de U 21 de la estructura de la ventana. Se observará igualmente que en la posición libre del burlete , según se representa en la fig. 3, las ranuras son de tal tamaño que el burlete puede extenderse para recibir la ventana y su estructura,
85. respectivamente. De este modo se asegura un ajuste hermético.
90. La aleta exterior 26 del burlete está formada con una pestaña de forma cónica 31 que se extiende hacia el exterior que va curvada interiormente en su posición libre de modo que pueda enganchar a tope con la superficie contigua del panel del techo 12 cuando se une con ella. La parte exterior de la aleta 26 va provista también con una ranura alargada 32 en su superficie exterior para recibir la moldura de guarnición 14. Se notará que hay dispuestos unos nervios o rebordes longitudinales 33 en los lados opuestos contiguos de la ranura 32 y forman unas muescas recortadas 34 en las esquinas opuestas de la ranura. Los nervios 33 salen interiormente de la superficie de la parte de la aleta 26 del burlete para formar unas ramuras recortadas 36 en la superficie del burlete, con el objeto de que se hará mención más adelante.
100. La moldura metálica de ajuste decorativa, 14,
105. se forma con una concha exterior arqueada de tal forma que se adapte a la curvatura de la parte visible del burlete y forme una ligera continuación del mismo en la posición de ensamblado

188601

- 5 -

10 JUN.



de la moldura de ajuste con el burlete. Las pestañas 38 en  
110. forma de U curvadas hacia atrás, están formadas en lados opues-  
tos de la parte en forma de concha arqueada 37 de la moldura,  
uniéndose a ella por medio de unos bordes con dobleces 39  
de doble espesor. Las patas libres 41 de las pestañas en  
forma de U-38 divergen con respecto a los bordes de doble  
115. espesor 39 para facilitar la unión de la moldura de ajuste con  
el burlete.

Las varias partes del montaje de la ventana se  
ensamblan del modo siguiente: el burlete 17 se fija primero  
sobre la parte de unión 27 para extender la ventana que  
120. recibe la muesca 23 lo suficiente para recibir el borde marginal  
exterior del cristal de la ventana en ella. Al aflojarse, el  
burlete abarca firmemente los lados opuestos del cristal  
de la ventana. La moldura de ajuste metálica 14 se une después  
al burlete. Esto se consigue introduciendo la pestaña 38 en  
125. forma de U de la moldura de ajuste colocada más próxima al  
cristal sobre el nervio contiguo 33 del burlete. La pestaña 38  
y el nervio 33 son generalmente de forma complementaria de  
modo que se ajusten juntos con la pestaña marginal 41 de la  
moldura de ajuste que ván recibidos dentro de la ranura recor-  
130. tada 34 del burlete. Después, la pestaña biselada 31 del  
burlete se curva hacia fuera para agrandar la abertura entre  
el nervio 33 de modo que la pestaña marginal 41 en el lado  
opuesto de la moldura de ajuste pueda pasar deslizándose por  
el nervio contiguo 33 dentro de la ranura recortada 34. Cuando  
135. se afloja la pestaña 31 los nervios 33 del burlete se unen o  
entrelazan con las pestañas 38 en forma de U de la moldura de  
ajuste.

El ensamblado resultante del cristal de la ventana,  
burlete y moldura de ajuste se inserta después en el hueco  
140. de la ventana, desde el exterior del vehículo. Esto se consigue



- curvando la pestaña marginal interior 29 del burlete hacia dentro de modo que deje visible la parte 21 en forma de U de la estructura de la ventana y después se introduce el conjunto interiormente a lo largo de la pestaña 17 del panel del techo.
145. Cuando la pestaña marginal 29 se suelta, ajusta a tope la parte 21 en forma de U de la estructura de la ventana: Al mismo tiempo la pestaña biselada exterior 31 del burlete ajusta herméticamente la superficie contigua del panel del techo 12. El ensamblado o montura resultante vá representado en
150. la figura 2 y se verá que el burlete 13 forma una conexión hermética entre el cristal 11 y el panel del techo 12 y la estructura de la ventana unida a él. Se notará que la moldura de ajuste decorativa 14 en la posición de ensamblado representada en la fig. 2, se mantiene en su sitio en el burlete de
155. un modo hermético y no puede desengancharse de él inadvertidamente, sino que solamente podrá retirarse después de que el ensamblado en su conjunto se ha retirado del vehículo. Los bordes de doble espesor 39 de la moldura ván recibidos en el interior de las ranuras recortadas 36 en lados opuestos de
160. la ranura alargada 32 en el burlete, de modo que la superficie exterior de la moldura forme una ligera continuación de la superficie con la superficie exterior del burlete presentando un aspecto agradable.
- Por todo lo anteriormente explicado se comprenderá
165. que la montura de ventana objeto de la presente invención comprende un número reducido de partes, siendo por consiguiente de fabricación económica. Además, la ventana puede montarse fácilmente en el vehículo por un hombre, obteniéndose con ello una gran economía de mano de obra en comparación con los
170. anteriores tipos de dispositivos. Además, la moldura de ajuste decorativa se sujeta en su sitio de tal modo que no puede desengancharse, consiguiéndose ésto sin necesidad de elementos

3 86 01

- 7 - 18 86 01 JUN



- de sujeción adicionales. Se comprenderá que aun cuando la encorvadura del burlete mientras está ensamblado al parabrisas y al panel del techo y estructura de la ventana dá lugar a
175. la sujeción de la moldura de ajuste en su sitio, la moldura puesto que está unida al burlete antes de que este último se monte en el vehículo, es meramente llevada por el citado burlete y no sirve de cuña para extender el mencionado burlete.
180. Se sobrentiende que la disposición representada puede cambiar para ajustar otros tipos de monturas de ventana y puede emplearse en otras instalaciones y la moldura de ajuste puede colocarse interiormente así como en el exterior, según queda representado en los dibujos.
185. Aun cuando se han representado y descrito determinadas disposiciones del invento, se comprenderá que no se desea limitar el mismo a la construcción exacta representada y descrita, sino que pueden introducirse varios cambios y modificaciones sin salirse por ello del área de la invención,
190. según se especifica en las reivindicaciones del final.

N O T A

- Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son
195. susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una patente presentada en los Estados Unidos con fecha 26 de junio de 1948, nº 35422, acogiéndose, por lo tanto, a los beneficios que conceden los Convenios
200. Internacionales en vigor, y siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita patente de invención, por 20 años en España: "Perfeccionamientos en la construcción de ventanas para vehículos"; caracterizándose por lo siguiente:
205. 1ª. = Perfeccionamientos en la construcción de

188601

- 8 -

10 JUN



210. ventanas para vehículos, caracterizándose por la disposición de una tira deformable para el montaje de una ventana en un vehículo, teniendo dicha tira una ranura formada en una parte de la misma, y una moldura decorativa que vá recibida dentro de la citada ranura, teniendo dicha moldura y tira partes que se enganchan entre sí sujetando dicha moldura en la expresada ranura cuando la citada tira vá unida a la ventana y cuerpo del vehículo.

215. 2º.= Perfeccionamientos, según reivindicación 1ª, caracterizándose porque se disponen unos nervios que sobresalen interiormente por los lados opuestos de la citada segunda ranura formada íntegramente con la referida tira, y dicha moldura tiene una parte visible y pestañas laterales entrelazándose estas pestañas con los citados nervios para retener la moldura en la ranura.

225. 3º.= Perfeccionamientos según reivindicación 2ª, caracterizándose porque las pestañas laterales de la referida moldura tiene cada una por lo general forma de U con sus lados abiertos hacia el exterior separados uno de otro y enganchando los nervios que proyectan interiormente desde los lados de la ranura en el burlete.

230. 4º.= Perfeccionamientos según reivindicación 2ª, caracterizándose porque los nervios que proyectan hacia el interior desde los lados de la ranura en el burlete ván separados de la cara exterior del burlete para formar unas depresiones recortadas en los lados de la citada ranura, yendo colocado el borde de la parte del cuerpo de la citada moldura en las citadas depresiones recortadas de modo que la superficie exterior de la referida moldura esté a nivel de la superficie exterior del burlete.

235. 5º.= Perfeccionamientos en la construcción de ventanas para vehículos; tal y como queda substancialmente

188601

- 9 -

10 JUN.



descrito en la presente memoria, e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

240.

Esta memoria consta de nueve hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 10 de junio de 1949.

FORD MOTOR COMPANY LIMITED.

Per Poder de J. GOMEZ ACEBO

188601

Fig 1.

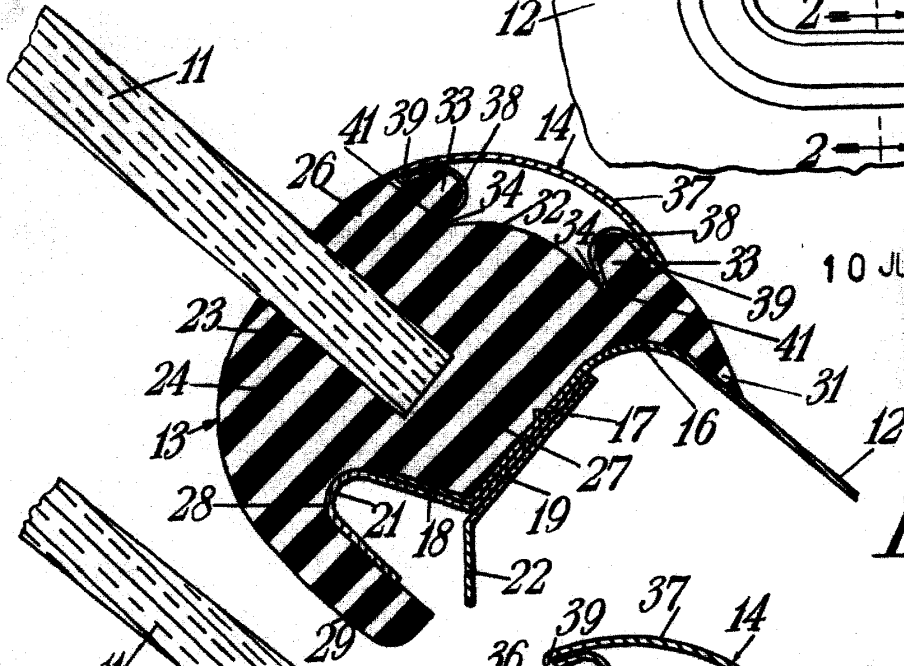
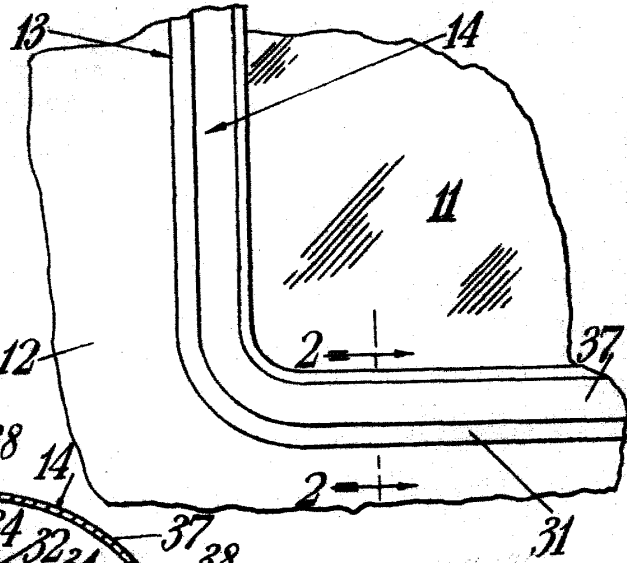


Fig 2.

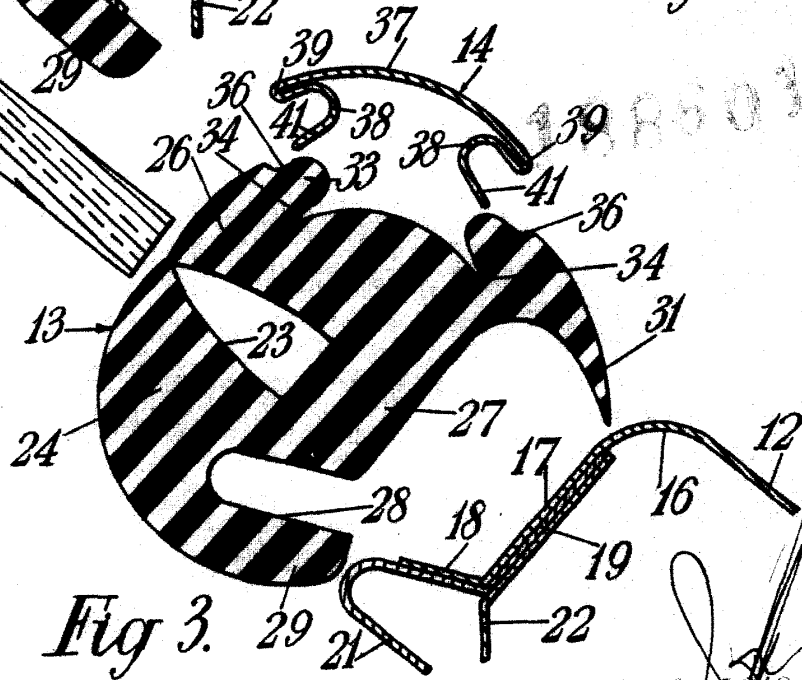


Fig 3.

Madrid, 10 de junio de 1949.  
Per Poder de J. GOMEZ ACEBO