



192633

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

192633

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA OBTENCION DE RECUBRIMIENTOS METALICOS PARA GUERNICIONES ANTIVIBRANTES", a favor de D. Enrique Durán Martí, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle de Valencia, núm. 315.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la obtención de recubrimientos metálicos para guarniciones antivibrantes.

5. Es sabido que, en el armado de elementos de carrocerías de automóvil, se utilizan unas guarniciones entre las juntas, a los fines de eliminar toda sonoridad por efecto de vibración. Estas guarniciones se forman recubriendo un cordón mediante una chapa metálica lisa, dispuesta sobre un tejido que igualmente cubre al cordón.
10. La mencionada chapa lisa, con sus bordes vivos, da lugar a que, en los trayectos curvilíneos de armado, se ocasionen bocas y quede sin la adaptación inicial o de origen, dando además lugar a corte de la parte del tejido coincidente con la boca entrante.
15. La invención tiene por finalidad evitar estos inconvenientes.



192633

nientes, dando a la placa metálica de recubrimiento un trabajo inicial de preparación para el paso por la hilera y disponer esta hilera de manera que realice el mencionado trabajo y, además, el de adaptación al núcleo de la guarnición.

5. Consiste la invención en someter a la chapa longitudinalmente en cada uno de sus bordes a un plegado inicial que no llegue a formar arista, quedando cada margen del plegado formando un ángulo de cerca de 30 grados con el plano de la placa.

10. En estas condiciones, se monta sobre el núcleo y se pasa por la hilera de conformación, cuya hilera está adecuadamente preparada para volver sobre sí misma la parte doblada antes citada, resultando de éllo que los bordes de la placa recubrimiento, cuando está adaptada al núcleo, forman dos

15. cordones huecos que le dan gran facilidad para las variaciones de dirección a que ha de someterse en sus aplicaciones, evitándose las bocas o candiles y los bordes cortantes.

20. El doblado inicial puede hacerse en toda la longitud de los bordes, o simplemente en la zona de embocadura en la hilera de doblar, con lo cual ésta, al propio tiempo que va adaptando sobre el núcleo, va preparando la vuelta de los bordes, realizándose la operación en una sola pasada.

25. Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la que se ha representado un caso de realización, que se cita solamente a título de ejemplo.

En el dibujo:

la figura 1ª muestra, en sección transversal, la placa de recubrimiento;

30. la figura 2ª indica, en igual sección, la primera fa

21



192633

se del trabajo,

la figura 3ª manifiesta el resultado del trabajo con
junto de las hileras, y

5. la figura 4ª es, en sección, la representación del
núcleo recubierto según la invención.

10. El procedimiento se lleva a la práctica formando en
la lámina -1-, que ha de ser de recubrimiento, unos doblados
-2-, inclinados hacia su plano, cuyos doblados se obtienen en
hilera adecuada anterior a la de conformación. Seguidamente
se trabaja el conjunto de chapa preparada y núcleo, para en
una hilera doble formar los bucles o vueltas -3-, logrados
por doblado sobre sí mismo de cada aleta vuelta inicial, si-
guiendo luego la hilera de conformación que adapta la chapa
contra el núcleo -4-, tal como indica la Fig. 4ª.

15. La invención, dentro de su esencialidad, podrá llevar
se a la práctica con los medios y aparatos más adecuados a la
consecución del fin propuesto, en cualquier forma y tamaño,
y con los materiales más adecuados, o combinación de los mis-
mos: por quedar todo é^llo comprendido dentro del espíritu de
20. las reivindicaciones.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declara
como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

25. 1ª.-Perfeccionamientos en la obtención de recubrimien-
tos metálicos para guarniciones antivibrantes, caracterizados



192633

21

5. esencialmente por el hecho de someter a la placa de recubrimiento del núcleo de los mismos, a un plegado inicial de los bordes, sin formar arista, inclinando estos bordes hasta lograr un ángulo de unos 30 grados sobre el plano de la placa, y en someter la placa así preparada, al trabajo de una hilera que vuelve sobre sí mismos a los citados bordes para obtener en cada uno, un cordón vuelto hacia dentro, siguiendo a esta hilera, otra de conclusión, que aplica el recubrimiento contra el núcleo simultáneamente a la formación de dichos bordes doblados.
10. 2ª.- Perfeccionamientos según la anterior reivindicación, en los que la fase inicial de plegado en ángulo, se realiza también simultáneamente con la de doblado, para formar el cordón y antes de la adaptación de la placa contra el núcleo.
15. 3ª.- Perfeccionamientos según las precedentes reivindicaciones, en los que, el trabajo de formar el cordón en cada borde de la placa de recubrimiento, es seguido inmediatamente del trabajo de adaptación contra el núcleo en hilera apropiada, quedando este núcleo rodeado de chapa de protección en todo su contorno superior y lateral, y presentando la citada chapa los dos doblados, o cordones, enfrentados y con la separación debida para el paso de los elementos de acoplamiento propios de estas guarniciones.
20. 4ª.- Perfeccionamientos en la obtención de recubrimientos metálicos para guarniciones antivibrantes.
25. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cuatro hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 21 de abril de 1950.

ENRIQUE DURAN MARTI.

D.a.

JAIMÉ ISERN MRRALLES

P. P.

192633

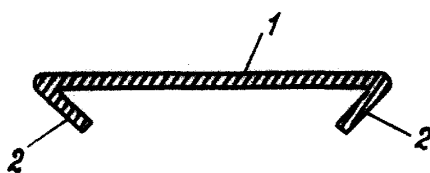
21



Fig. 1º



Fig. 2º



192533

Fig. 3º

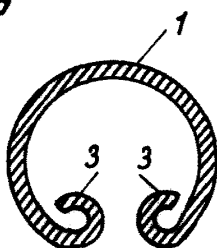
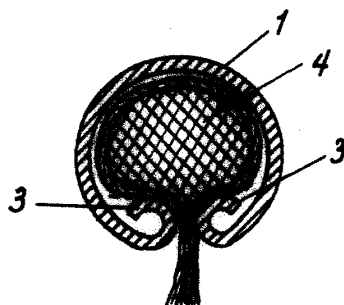


Fig. 4º



Madrid, 21 Abril 1950
p.p. Jaime Isorn