



194515

194515

H/V.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una patente de invención por veinte años en España, por: "Procedimiento para la construcción de cajetines para los cristales de automóviles y aplicaciones similares", a favor de D. Daniel Blanco Pando, residente en Zaragoza, Castilla, 6.-

=====

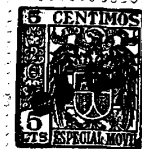
La presente patente de invención se refiere a un procedimiento para la construcción de cajetines para los cristales de automóviles y aplicaciones similares; es decir, de las guías que para conducir en su movimiento los cristales de las ventanas de los carruajes se colocan en sus lados.

5

Como es sabido, las piezas que con tal fin se utilizan en la actualidad tienen sección en forma de U y están constituidas por tres partes; una armadura de filete o chapa, hecha de una sola pieza a presión por una matriz y con sus bordes redondea-

194515

2.-



10

dos, una cubierta de goma y un revestimiento de paño pegado a éste.

5 Tal organización resulta cara, debido a lo que se desperdicia de chapa, la cual además es de difícil adquisición, y a que es necesaria una maquinaria complicada. El conjunto formado tiene también el inconveniente de que se desintegra fácilmente, al despegarse el referido paño y entorpecer el movimiento de los cristales.

10 Los cajetines fabricados por el procedimiento que se reivindica no adolecen de tales inconvenientes; por una parte no es necesario emplear chapa especial para la construcción del cajetín, puesto que sirve la chapa u hojalata de recuperación, y por otra la maquinaria que se requiere es muy sencilla e incluso muchas fases del trabajo pueden realizarse a mano; por lo que el procedimiento que se reivindica es mucho más barato.

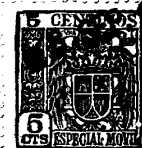
15 Concretaremos sus características con referencia a las adjuntas figuras, correspondientes a una forma de ejecución sin carácter alguno limitativo, que se presenta únicamente como ejemplo aclaratorio, ya que tanto en las primeras materias utilizadas, como en la forma y dimensiones de los objetos fabricados y en los detalles del proceso seguido y de los elementos auxiliares empleados en su realización, pueden hacerse cuantas variaciones se estimen pertinentes en cada aplicación concreta y mientras tales modificaciones no afecten a la esencialidad reivindicada, los distintos procesos de fabricación que así se sigan, no serán sino variantes igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

20 La fig. 1ª presenta en proyección en planta el armazón metálico que se forma en la primera fase del procedimiento.

25 La fig. 2ª corresponde en planta y sección transversal a

194515

3.-



un fragmento del cajetín.

La fig. 3ª muestra en perspectiva un trozo del cajetín ya terminado.

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre ellas designan las distintas partes de los elementos representados, la descripción de los mismos y del proceso de su fabricación es como sigue:

En una primera fase se parte de los hilos de alambre 1, que se colocan con la separación conveniente y entre los cuales se montan los travesaños 2 de chapa, que se sujetan a dichos hilos rebatiendo sus extremidades como se indica en 3. Esos hilos de alambre se tomarán de rollos o bobinas y la colocación de los travesaños 2, de la forma indicada, puede prolongarse cuanto se desee para hacer piezas del tamaño que en cada caso se precise.

Formado así el esqueleto o armazón 7 del cajetín en una segunda fase se disponen sobre él, por uno o por ambos lados, tiras de goma o caucho laminado, efectuando a continuación un revestimiento de tela o paño apropiado que se cose de modo conveniente.

En la tercera fase el conjunto dispuesto como se ha dicho, se somete en caliente a una alta presión, empleando moldes vulcanizadores apropiados, con lo que los elementos descritos quedan formando una sola pieza de gran solidez. En la cara anterior se forman los resaltes 4' en los bordes y en el interior el 5 más ancho, como claramente se aprecia en la figura 2 con lo que se obtiene las canales 6 que facilita la ulterior operación de doblar la pieza en forma de U; la cara posterior se hace lisa. Finalmente se realiza tal operación de dar al conjunto la forma de sección en U, con lo que se consigue un cajetín a lo largo del cual corren los cristales sin entorpecimiento alguno y sin

194515

4.-



ocasionar el deterioro de los mismos.

N O T A.-
=====

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Procedimiento para la construcción de cajetines para los cristales de automóviles y aplicaciones similares, caracterizado porque en una primera fase se parte de hilo de alambre, procedente de rollos o bobinas, sobre los cuales, dispuestos paralelamente y en la longitud que se estime conveniente, se colocan travesaños de chapa que se sujetan a aquellos rebatiendo sus extremos de modo adecuado.

10 2.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizado porque, en una segunda fase se dispone sobre el armazón o esqueleto preparado y por uno o por los dos lados, tiras de goma o caucho laminado revistiendo a continuación el conjunto así formado de tela o paño apropiado, que se cose de modo conveniente.

20 3.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque, en una tercera fase, la pieza formada como se ha dicho se somete en caliente a una alta presión, empleando moldes vulcanizadores convenientes, de modo que los elementos descritos queden formando una sola pieza, cuya cara posterior sea lisa, mientras que en la anterior presente dos resaltes marginales y uno interior, más ancho, que facilite la última operación de dar al conjunto la forma de sección en U para obtener el cajetín.

25 4.- Procedimiento para la construcción de cajetines para

194515 5.-



los cristales de automóviles y aplicaciones similares.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

5 Consta esta memoria de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 8 de Septiembre de 1950.

GUILLERMO ROEB

P. P.

194515



1950

Fig. 1.

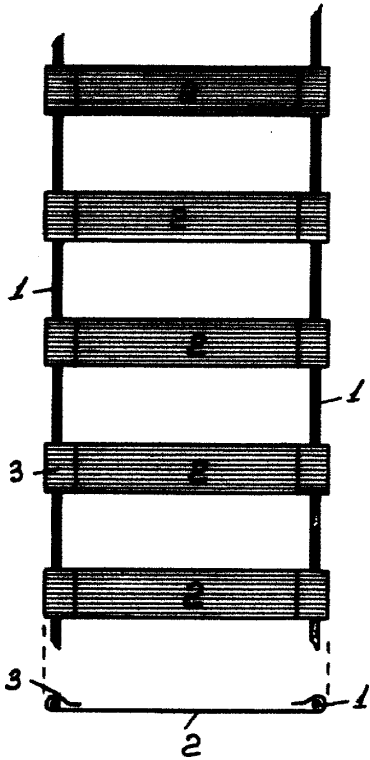


Fig. 2.

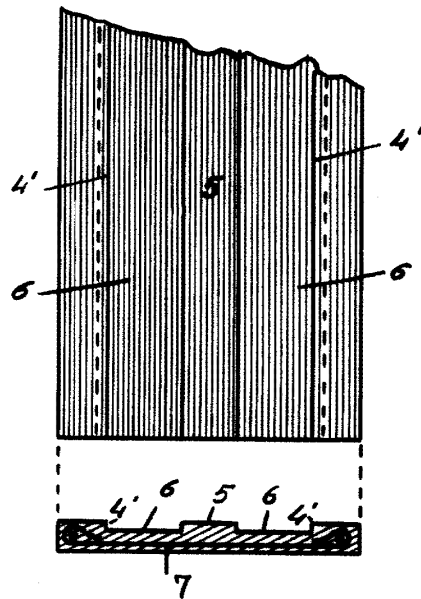
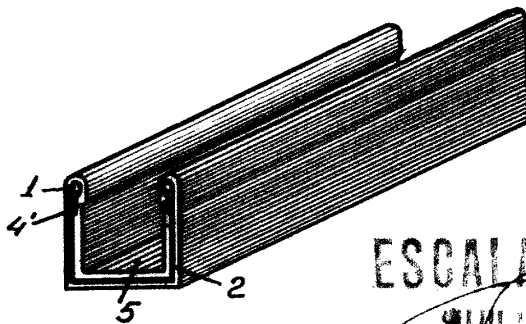


Fig. 3.



ESCALA VARIABLE

GUILLEMO BOEN