

198756



24

C/5431

Int. Cl.:	B60Q

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente al registro de Modelo de Utilidad que, por veinte años, se solicita a favor de Don Juan CHERTA BERENGUER, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Recaredo nº. 4, -----

5.

p o r

"NUEVA ARMADURA PARA FAROS DE VEHICULOS AUTOMOVILES"

-----

El objeto del presente Modelo de Utilidad se refiere a una nueva armadura para faros de vehículos automóviles.

10.

Merced a dicha armadura se simplifica su construcción y se realizan con mayor rapidez que las obtenidas según los procedimientos que se vienen realizando en la actualidad.

Para una correcta interpretación se describe, a con-

76

198756

24 JUN 1952



tinuación un caso de realización práctica, a título de ejemplo no limitativo de la nueva armadura acompañándose de una hoja de dibujos en la que:

5. En la figura 1, se representa la lámina metálica después de la fase de troquelado y aun en desarrollo.

En la figura 2, la fase de curvado sobre sí misma de la lámina de la figura 1.

10. En la figura 3, el noyo y molde, en sección, utilizado en la fase de otorgamiento del doblado convexo-cóncavo de la lámina-aro de la figura 1.

En la figura 4 y parcialmente en sección, tal como queda la lámina-aro después de la fase de arqueado.

En la figura 5, parcialmente en sección, inmediatamente después de la fase de roblonado de un borde del aro.

15. En la figura 6, el aro parcialmente en sección, con sus bordes después de la fase de su roblonado.

En la figura 7, el propio aro en perspectiva y después de la fase de doblado de sus pestañas de fijación.

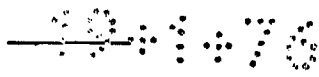
20. En la figura 8, casi terminada, la fase de unión por testa de la solución de continuidad del aro.

En la figura 9, es parte del aro con la fase de unión por testa ya terminada.

25. En la figura 10, es la propia parte del aro representada en la figura 9, después de la fase de separación de la unión realizada para llevar el pulido de la superficie del aro.

En la figura 11, es el aro completo después de la fase de realización de las aletas de fijación.

30. Y en la figura 12, un detalle, en perspectiva y a mayor escala, en la fase anterior a la de introducción del tornillo transversal de fijación y apriete de ambas aletas con

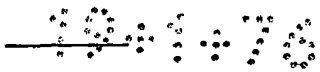


198756<sup>24</sup> JU



tra la tuerca oportuna.

- Consiste la invención en que una vez troquelado el desarrollo (1) de forma según la de la armadura del faro a obtener en chapa metálica, con su perímetro y las pestañas
5. (2) de los bordes y curvada la lámina en forma de aro (3), con solución de continuidad (4), se procede a otorgar a la superficie de dicho aro (3) la generatriz convexa (5) en su cara externa y cóncava (6) en su superficie interna por medio de un noyo flexible y elástico (7), con alma rígida (8)
10. que al introducirse el mismo a presión contra la superficie interna del aro (3), obliga a que éste se adapte a la curvatura (9) de la forma interna del molde (10), evitándose abolladuras y rayados de la superficie gracias a la elasticidad de las paredes externas (7) del noyo, logrado lo cual
15. el aro (3) abierto se para por una roblonadora (11) para doblar en ángulo recto los dos bordes (12 y 13) uno de ellos (12) romo, en medio bocel, así como las pestañas (2) que en los mismos se encuentran y todo ello en una o varias operaciones según sean estos bordes, logrado lo cual se procede
20. a soldar por testa (14) los extremos del aro (3) con solución de continuidad hasta convertirlo en un aro (3') sin solución de continuidad, para proceder a la operación del pulido del cuerpo obtenido, conseguido lo cual se efectúa la operación de corte (15) de la soldadura por testa de los
25. extremos hecha antes de la operación pulido, pasando entonces a realizar el cromado o niquelado de la armadura, vuelta ya a ser aro con solución de continuidad, colocándose entonces las aletas perpendiculares (16 y 17) en los extremos de dicha solución de continuidad (4) afianzadas por su brazo inferior a la superficie interna del extremo oportuno
30. mientras que su prolongación acodada y elevada se eleva per-



198756

24 JUL



pendicularmente sobre el extremo respectivo del aro abierto permitiendo la colocación entre ambas de la tuerca que es atravesada por el tornillo (18) de unión y apriete.

5. Se sobreentiende que en el presente caso, serán variables cuantos detalles de construcción y acabado, no alteren, cambien o modifiquen la esencia de la invención.

#### N O T A

10. Descrito el objeto y utilidad de la invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

15. 1ª.- Nueva armadura para faros de vehículos automóviles, caracterizada por el hecho de que una vez troquelado el desarrollo de forma según la de la armadura del faro a obtener en chapa metálica, con su perímetro y las pestañas de los bordes y curvada la lámina en forma de aro, con solución de continuidad se procede a otorgar a la superficie de dicho aro la generatriz convexa en su cara externa y cóncava en su superficie interna por medio de un noyo flexible y elástico, con alma rígida, que al introducirse el mismo a presión contra la superficie interna del aro obliga a que
20. éste se adapte a la curvatura de la forma interna del molde, evitándose abolladuras y rayados de la superficie gracias a la elasticidad de las paredes externas del noyo, logrado lo cual el aro abierto se pasa por una roblonadura para doblar en ángulo recto los dos bordes, uno de ellos romo,
25. en medio bocel, así como las pestañas que en los mismos se encuentran y todo ello en una o varias operaciones según sean estos bordes, logrado lo cual se procede a soldar por testa los extremos del aro con solución de continuidad, para

198756

198756 24 JUL



5. proceder a la operación del pulido del cuerpo obtenido, con  
seguido lo cual se efectúa la operación de corte de la sol-  
dadura por testa de los extremos hecha antes de la opera-  
ción pulido, pasando entonces a realizar el cromado o nique  
lado de la armadura, vuelta ya a ser aro con solución de  
continuidad, colocándose entonces las aletas perpendicula-  
res en los extremos de dicha solución de continuidad afian-  
zadas por su brazo inferior a la superficie interna del ex-  
tremo oportuno mientras que su prolongación acodada y ele-  
vada se eleva perpendicularmente sobre el extremo respectivo  
10. del aro abierto, permitiendo la colocación entre ambas de  
la tuerca que es atravesada por el tornillo de unión y aprie-  
te.

15. 2a.- NUEVA ARMADURA PARA FAROS DE VEHICULOS AUTOMO-  
VILES.

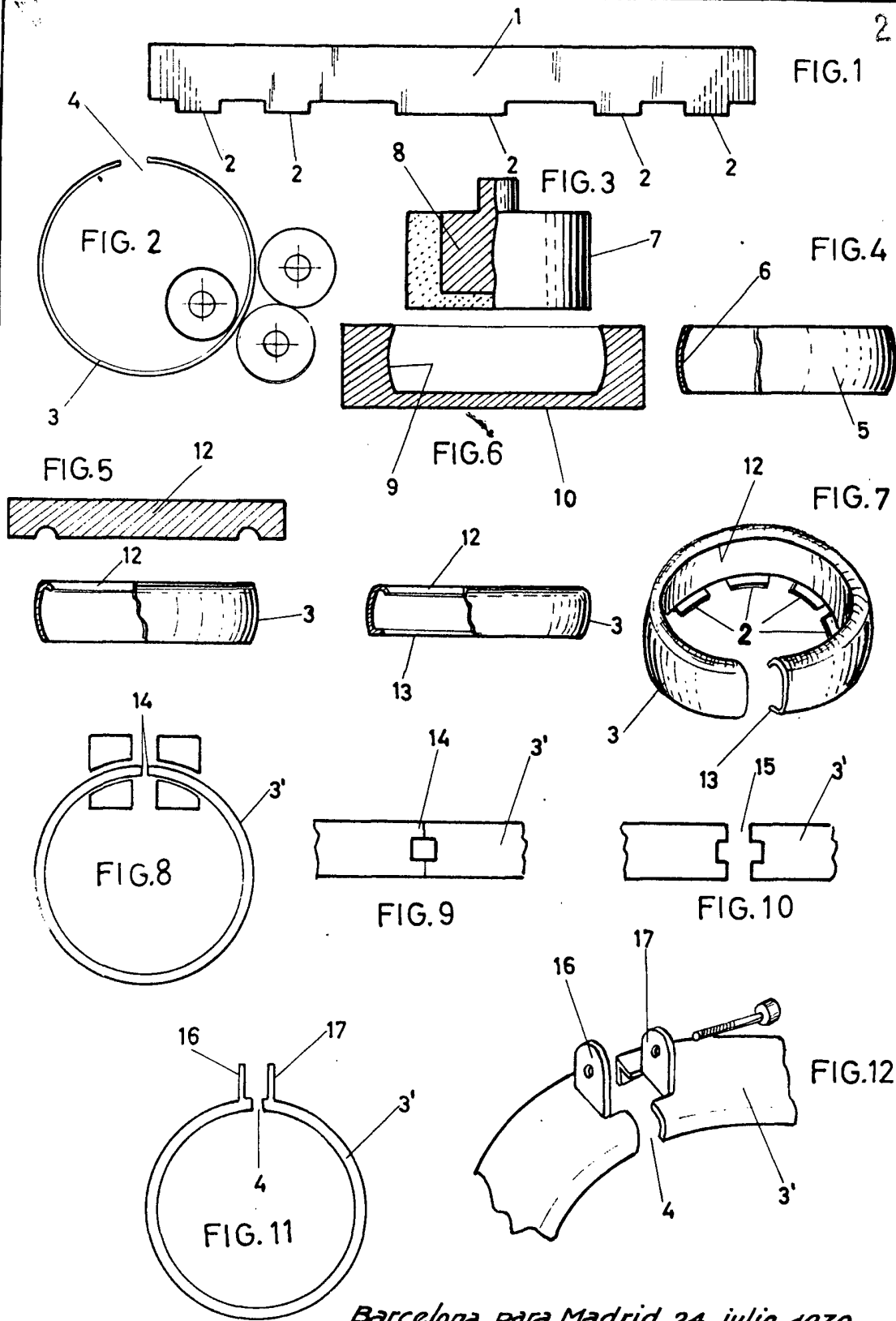
Según se describe y reivindica en la presente Memoria  
descriptiva que consta de cinco hojas foliadas y escritas  
por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

20. Barcelona para Madrid, a veinticuatro de Julio de mil  
novecientos setenta.

P.A.,  
Antonio Archo  
p. p. *[Handwritten Signature]*



24 JUL 1970



Barcelona para Madrid 24 julio 1970

P.P. Antonio Aricha  
P. P.

*Aricha*

Escaleta variable