

199005



199005

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de la Razón Social INDUSTRIAS VULCA, S. A., Sociedad constituida de acuerdo con las Leyes Españolas, residente en Barcelona, calle de Muntaner numero 179, por UN PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE PERFILES PARA PARABRISAS, VENTANILLAS Y MEDALLONES TRASEROS DE AUTOMOVILES Y VEHICULOS ANALOGOS ".

La presente Patente de Invención tiene por objeto garantizar el derecho a la explotación exclusiva de un perfeccionamiento que permite fabricar a la medida y de una sola pieza, perfiles para parabrisas, ventanillas y medallones traseros de automóviles y vehículos análogos.

Hasta la fecha dichos perfiles han venido fabricándose rectos y presentándose al mercado en rollos más o menos largos .

Presenta el inconveniente este tipo de fabricación que el perfil obtenido, completamente recto, tiene que ser cortado en trozos de longitud apropiada con los que se construye el marco para el parabrisas, ventanilla o medallón. Se comprende que de esta manera, y dadas las superficies alveadas que muchas veces tiene que enmarcar, el perfil no quede bien colocado sino



que forme arrugas y quedando siempre los ángulos defectuosos.

15 La recurrente ha ideado y puesto en práctica un perfeccionamiento en el proceso de fabricación de dichos perfiles que, como queda indicado, permite obtenerlos de una sola pieza y a la medida deseada.

20 Dichos perfiles se fabrican llevando a un estado pastoso, por medio del calor, cierta cantidad de una masa gomosa, a base de caucho, látex, u otro material similar, la cual se hace pasar por un cilindro, cuyo fondo presenta una hilera con el perfil deseado, prensándola con medios apropiados y saliendo del mismo la tira de perfil, la cual, después de enfriada con -
25 venientemente es arrollada en bobinas para su posterior empleo.

El perfeccionamiento objeto de la presente Patente de In -
vención consiste, esencialmente, en tomar la tira a la salida de la hilera, mantener su calor y llevarla a continuación a un molde de cinc u otro metal cualquiera, que tiene exactamente
30 la forma y dimensiones del marco que ha de constituir el perfil.

En dicho molde o plantilla la tira es cortada a la medida y soldada por sus extremos, constituyendo todo el marco una sola pieza, la cual se adapta perfectamente por estar hecha comple -
tamente a la medida en cada caso particular; a continuación y
35 con el mismo molde la pieza es sometida a un vulcanizado con autoclaves apropiados.

En los dibujos de la hoja adjunta y a título de ejemplo se
representa una forma de realización práctica del perfeccionamiento descrito, de una manera esquemática y sintetizada, con el
40 fin de aclarar conceptos.

Vemos el cuerpo cilíndrico -1- en cuyo interior se halla la masa en estado pastoso, después de haber sufrido un previo calentamiento. Dicha masa es empujada por un émbolo roscado hacia



el fondo del cilindro -1- donde una embocadura roscada -2- sostiene por medio de una pieza circular -3- la hilera -4- por la que sale la tira de perfil -5- de configuración -6- apropiada para su mejor adaptación. Dicha tira pasa luego a la plantilla o molde -7- donde se la hace seguir un contorno -8- que tiene la forma, medida y dimensiones exactas del marco del parabrisas, medallón o ventanilla, cortándola a la longitud apropiada y soldando sus extremos y pasando luego a la operación de vulcanizado.

Se realizará el perfeccionamiento descrito con toda clase de perfiles, calentando o nó, según convenga la tira antes de llevarla al molde o plantilla. Variarán la forma, dimensiones y tamaño de éstos así como el material de que se construyan y en general cuanto no altere, modifique o cambie la esencialidad de la Patente objeto de la presente memoria descriptiva.

===== N O T A =====

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

1º.-Un perfeccionamiento en la fabricación de perfiles para parabrisas, ventanillas y medallones traseros de automóviles y vehículos análogos, que esencialmente consiste en tomar el perfil a la salida de la hilera o laminadora, y manteniendo su temperatura o variándola, según los casos y material del propio perfil, llevarla a un molde o plantilla de cinc, latón u otro metal cualquiera, el cual tiene la forma y dimensiones exactas del marco del parabrisas o medallón que ha de constituir el perfil y sometiendo luego el conjunto a una vulcanización en autoclaves apropiados.

2º.- El propio perfeccionamiento de la reivindicación anterior



70 que se caracteriza además porqué el perfil es cortado a la longitud conveniente y soldados sus extremos constituyendo todo el perfil una sola pieza que se adapta perfectamente al marco del parabrisas o medallón, por estar hecho a medida.

75 3º. Un perfeccionamiento en la fabricación de perfiles para parabrisas, ventanillas y medallones traseros de automóviles y vehículos análogos.

78 Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas foliadas e escritas por una sola cara.

BARCELONA, 27 de JULIO de 1.951.

P. A.



FIG. 1

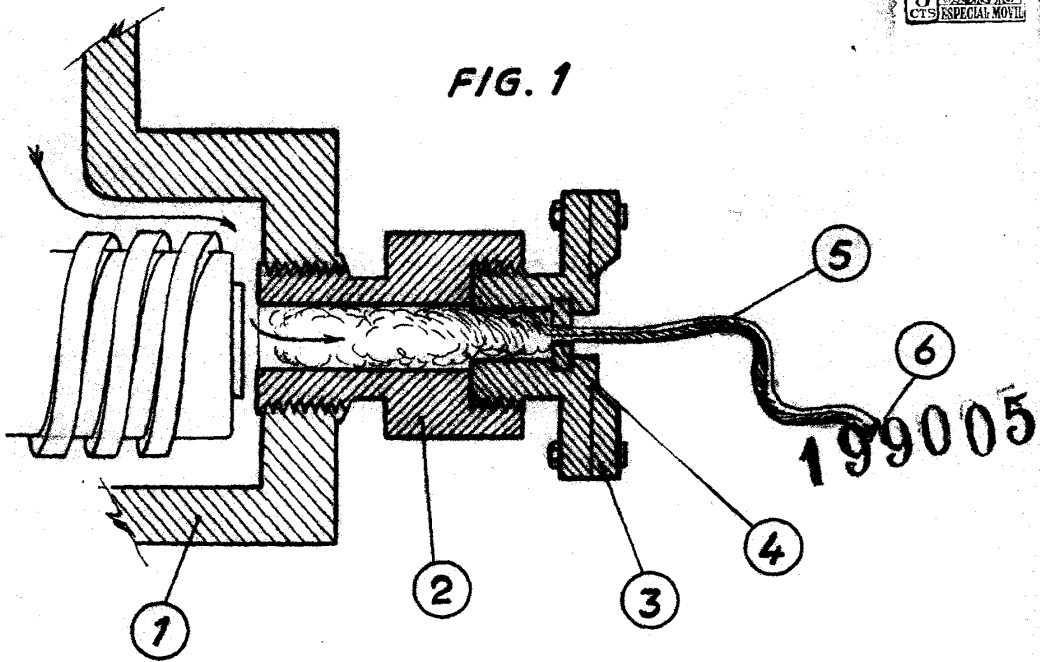


FIG. 2

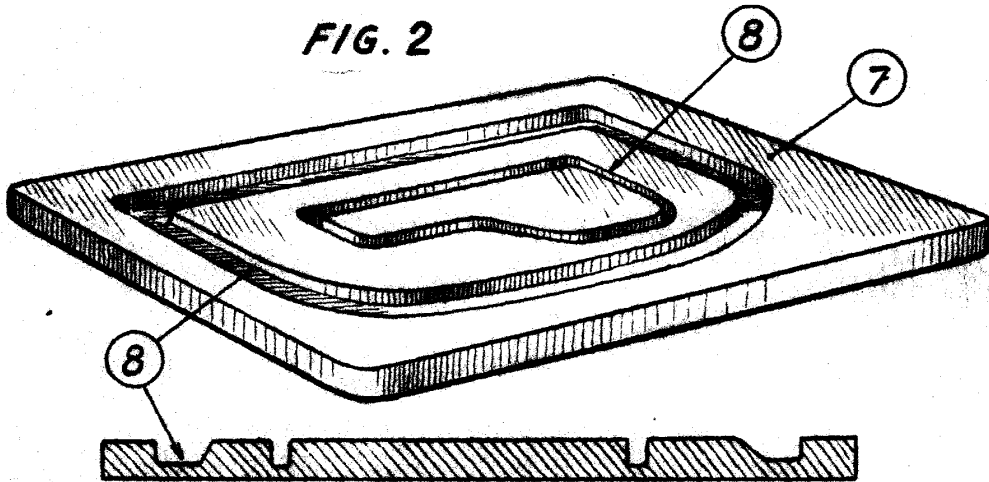


FIG. 3

Rediseño 27 de febrero 1957
[Signature]

Escala variable.