

201391

- PATENTE DE INVENCION -  
=====



MU. 85.  
=====

REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

201391

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Perfeccionamientos en las armaduras de limpiadores para  
"cristales curvos".

=====

SOLICITANTES: F.E.M.S.A. Fábrica Española Magnetos S.A.  
residentes en Arturo Soria 525, MADRID.

=====

Este invento se refiere a las armaduras de los dispositivos de limpieza o limpiadores para cristales curvos y, en especial, a la constitución de la varilla que sostiene la lamina limpiadora de caucho.

5. De acuerdo con este invento, la varilla que sostiene el caucho de la armadura está constituida por una tira o listón metálico flexible, recortado transversalmente en las dos zonas laterales, para dejar una zona media de anchura prácticamente correspondiente al espesor de la lámina de caucho, y para crear lengüetas laterales que se doblen y
- 10.



201391

acoplen para ajustarse a los lados de la lámina de caucho.

- En el dibujo adjunto se representa una forma de ejecución de una armadura de un limpiador para cristales curvos, constituida de acuerdo con este invento; y la fig. 1, es un
15. alzado lateral de la armadura completa; la fig. 2 es la vista de costado de la misma; la fig. 3 es una vista lateral de la varilla o guarnición porta-caucho; la fig. 4 es un corte transversal por 4-4 de la fig. 1; la fig. 5 representa, en posición extendida, la tirametálica preparada para la forma-
20. ción de la tira o guarnición porta-caucho y la fig. 6 es un corte transversal, a escala aumentada de la misma guarnición después de doblarse las aletas laterales.

En las figuras 1 y 2, se representa en 1, la varilla metálica que lleva la lámina limpiadora de caucho 2 y que está

25 acoplada articuladamente a los dos extremos de arquillos 3 cada uno de los cuales tiene el punto medio acoplado a un puentecillo 4 que lleva uno de los elementos de la junta articulada 5, para la conexión de la armadura al brazo

6 del limpiador.

30. La varilla 1 está constituida por una delgada pieza metálica (fig. 5) que tiene una zona media 7 situada entre dos secciones laterales recortadas en un gran número de lengüetas transversales 8 distintas unas de otras y que se curvan para acoplarse en los costados de la lámina de caucho y asegurar
35. la conexión de ésta con la varilla que la sostiene.

La anchura de la zona media 7 ha de corresponder, practi-

40. camente al espesor de la lámina de caucho y las lengüetas 8 tienen poca anchura con respecto a la longitud de la tira y están dispuestas una a continuación de otra a una distancia apreciable, por ejemplo, aproximadamente igual a su anchura.

201391

12 ENE



45. Para la constitución de la varilla porta-caucho, se parte de una tira metálica muy delgada y flexible que se recorta o troquea con las aletas laterales 8, como se observa en la figura 5, después de lo cual la misma tira se moldea colocándola sobre la parte posterior de la lámina de caucho 2 y replegando las aletas laterales 8 hasta adaptar su extremidad en los salientes laterales de que está provista la lámina de caucho 2 para su adaptación a la varilla metálica.

50. Dada la distancia que existe entre las lengüetas laterales sucesivas, cualquier deformación a que la varilla porta-caucho pueda verse sometida durante el funcionamiento, es tolerada sin dificultad y no se obstaculiza por el contacto y roce entre los costados de las lengüetas.

55. Así, después de la unión con la lámina de caucho, la tira metálica constituida del modo indicado conserva desde luego toda la flexibilidad necesaria para permitir las deformaciones y resulta por tanto plenamente adecuado para el funcionamiento preciso en las armaduras de los dispositivos destinados a la limpieza de cristales, en el caso de lunas curvas.

60. Por otra parte, el acoplamiento de la lámina de caucho por la acción de las lengüetas replegadas en los costados de la misma y que penetran en las acanaladuras laterales, asegura una conexión muy enérgica de los dos elementos de que la armadura está constituida.

70. Para aumentar la flexibilidad de la varilla porta-caucho, la zona media 7 de la tira metálica puede estar provista de aberturas 9 (fig. 5) que reduce su sección resistente, y estas aberturas, con preferencia están dispuestas cerca de los extremos de la tira y pueden tener anchuras

201301

12 ENB



decrecientes a partir de los extremos de la misma.

H O T A

75. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de Modelo de Utilidad presentada en Italia con fecha 15 de enero de 1951, nº2491,
80. acogiéndose, por lo tanto, a los beneficios que conceden los Convenios 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 las armaduras de limpiadores para cristales curvos"; caracterizándose por lo siguiente:
85. 1º.= Perfeccionamientos en las armaduras <sup>de limpiadores</sup> para cristales curvos, caracterizados porque el soporte para la lámina de caucho está constituido por una tira metálica flexible, recortada transversalmente en las dos zonas laterales,
90. para dejar una zona media de anchura prácticamente correspondiente al espesor de la lámina de caucho, y para crear lengüetas transversales que se doblen y acoplen con objeto de ajustarse a los lados de la lámina de caucho mencionada.
95. 2º.= Perfeccionamientos según lo especificado en la reivindicación 1ª, caracterizados porque las lengüetas laterales están distanciadas y perfiladas de modo tal que jamás lleguen a estar en contacto entre sí para las desviaciones máximas a que puede encontrarse sometida la varilla porta-caucho.
100. 3º.= Perfeccionamientos, según lo especificado en

201391

12 ENE 1952



la reivindicación 1ª, caracterizados porque para formar el soporte para el caucho se emplea una tira metálica delgada, recortada en los bordes para formar lengüetas laterales que se pliegan en los costados de la lámina de caucho y se ajustan en 105. acanaladuras o rebajos laterales de la misma.

4ª.= Perfeccionamientos, según lo especificado en la reivindicación 1ª, caracterizados porque la región media de la tira metálica está atravesada por aberturas con preferencia cerca de los dos extremos de la misma.

110. 5ª.= Perfeccionamientos según lo especificado en la reivindicación 4ª, caracterizados porque las aberturas tienen anchuras decrecientes a partir de los extremos de la tira.

6ª.= Perfeccionamientos en las armaduras de limpiadores para cristales curvos; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria, e ilustrado en 115. los dibujos adjuntos.

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

Madrid, 12 de enero de 1952.

F.B.M.S.A. Fábrica Española  
Magnetos S.A.

P.P. de J. GOMEZ ACEBO y MODET



201391

Fig. 1

12 ENE.

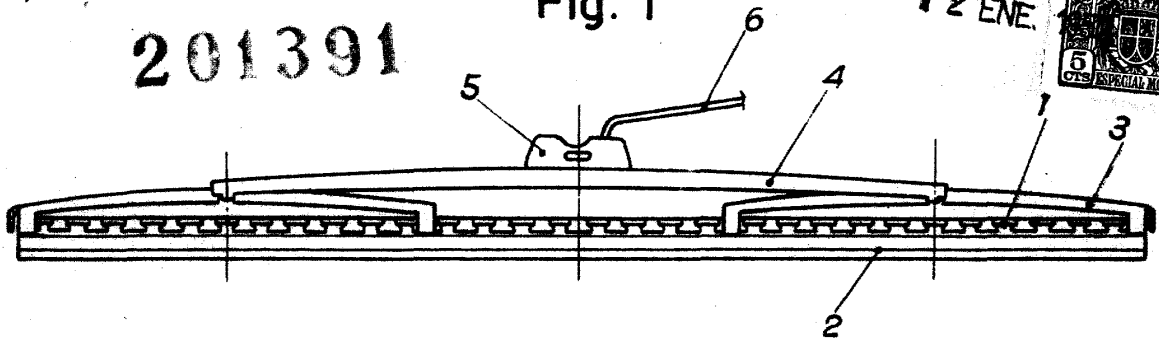


Fig. 2

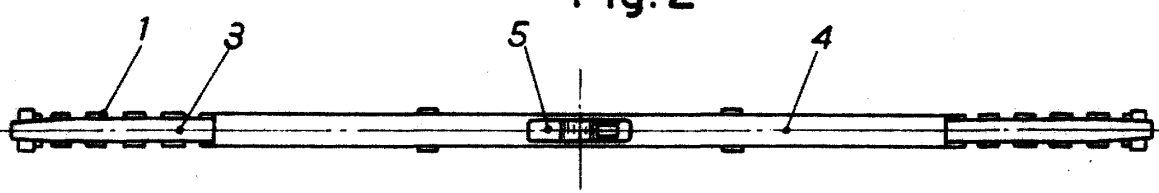


Fig. 3

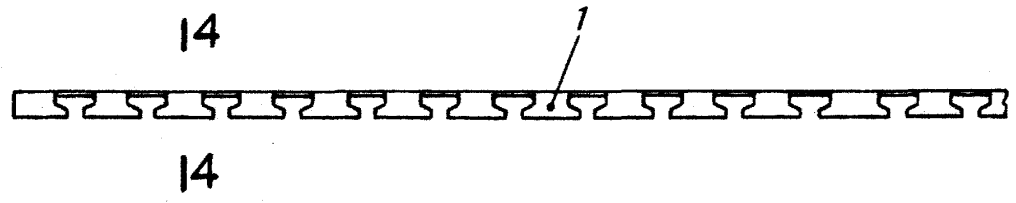


Fig. 5

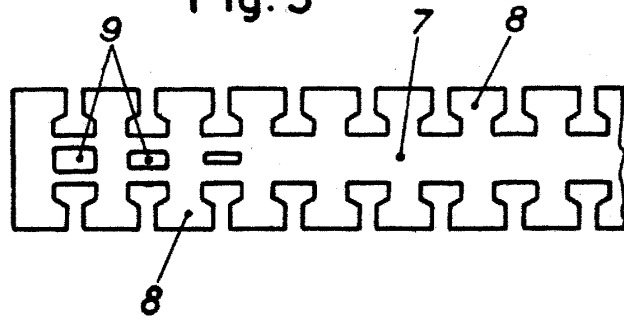


Fig. 4

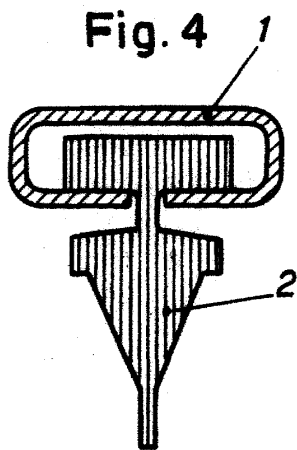
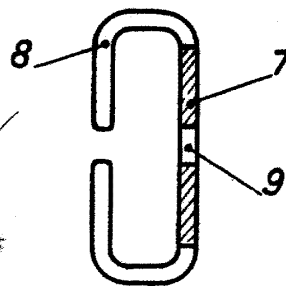


Fig. 6



Madrid, 12 ENE. 1957

P.P. de J. GOMEZ ACEBO

*[Handwritten signature]*