

225302

6

PATENTE DE INTRODUCCION  
=====

225302

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Procedimiento de fabricación de carrocerías para automóviles".

=====

Solicitante : DON RAMON LLORENS PAGES, de nacionalidad española, residente en Arbucias, (Gerona).

=====

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de carrocerías para automóviles.

Hasta la fecha, las carrocerías para automóviles construidas en España lo han sido a base de

5. hacerlas en una sola pieza, soldando entre sí las diversas partes, o bien en varias piezas unidas por medio de remaches con lo que, en caso de avería surgida en cualquier parte de la carrocería, obliga a reparar ésta, sin que existan piezas para efectuar el cambio,

10. y en caso de que la reparación no sea posible incluso



**225302**

al cambio total de la carrocería.

5. Para obviar este inconveniente se ha ideado construir una carrocería uniendo sus diversas partes por medio de tornillos, con lo que resulta fácil cambiar cualquier pieza averiada pues el montaje y desmontaje de sus partes es fácil y posible.

10. Para mejor explicación se acompaña a la presente memoria descriptiva una lámina de dibujos, en los cuales se ha representado un caso de ejecución, que se cita solamente a título de ejemplo de descripción.

En los dibujos,

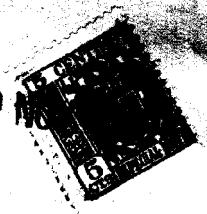
15. La figura nº 1 representa una vista superior de la carrocería de un coche, habiendo señalado en A las líneas de tornillos uniendo diversas partes de la carrocería.

20. Las figuras nos. 2, 3 y 4, señalan respectivamente vistas de perfil, de frente y trasera de las carrocerías de automóviles, señalando con la letra A las líneas de tornillos uniendo las diversas partes de la carrocería.

La fig. nº 5 muestra las diversas piezas a sustentar entre sí.

25. En estos dibujos, las posiciones de las distintas partes de la carrocería se han representado únicamente a título descriptivo sin que su distribución sea limitativa de las aplicaciones más adecuadas a cada caso práctico, dentro de la esencialidad del principio.

30. A las piezas que ván sustentadas entre sí por medio de tornillos, se les harán los correspondiente y



225302

necesarios orificios para el paso de dichos tornillos y para su sujeción. Estos orificios pueden tener cualquier forma (redondos, ovalados, cuadrados, etc.) y los tornillos serán normales con tuercas de todas clases, o sin tuercas pudiéndose en este caso roscar directamente sobre la plancha.

Las piezas a sustentar para formar la carrocería del automóvil serán: la capota superior; la capota posterior; los dos guardabarros delanteros; los dos guardabarros traseros; las dos ventanillas traseras; el soporte parabrisas; la parrilla delantera y algunas otras piezas auxiliares. Dichas piezas ván sujetas todas ellas entre sí y sobre un chasis general del vehículo, formando ellas solamente, la carrocería propiamente dicha.

La patente, dentro de su esencialidad, podrá ser llevada a la práctica en otras variantes de ejecución que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá pues ser construida la carrocería en cualquier forma y tamaño distribuyendo y dividiendo las distintas piezas o partes de la misma en la forma más conveniente y en múltiples combinaciones por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

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, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo

2253 J2 30



que se solicita Patente de Introducción por 10 años en España: "Procedimiento de fabricación de carrocerías para automóviles"; caracterizándose por lo siguiente:

5. 1º.- Procedimiento de fabricación de carrocerías para automóviles, caracterizándose porque dicha carrocería se fabrica en diversas partes o piezas, en una sola operación mediante troquelado o estampación, sujetas entre sí mediante tornillos con o sin tuercas a las cuales se harán los correspondientes y necesarios orificios de cualquier forma apropiada.

10. 2º.- Procedimiento, según la anterior reivindicación, caracterizándose porque las piezas a sustentar para formar la carrocería del automóvil serán; la capota superior, la capota posterior; los dos guardabarros delanteros; los dos guardabarros traseros; las dos ventanillas traseras; el soporte parabrisas; la parrilla delantera y algunas otras piezas auxiliares.

15. 3º.- Procedimiento de fabricación de carrocerías para automóviles; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria, e ilustrado en los adjuntos dibujos.

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

Madrid, 30 de noviembre de 1955.

RAMON LLORENS PAGÉS.

J. GÓMEZ ACEBO Y MODER  
P. P.

FIG. 2

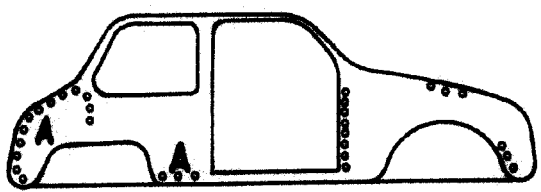


FIG. 4

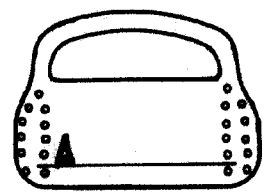


FIG. 1

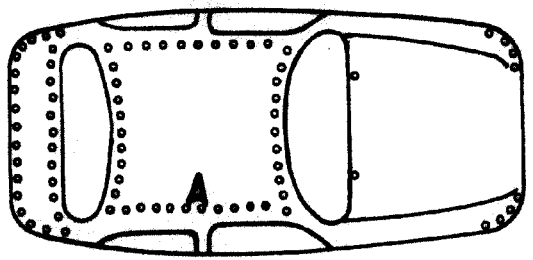


FIG. 3

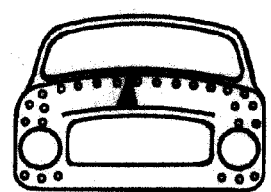
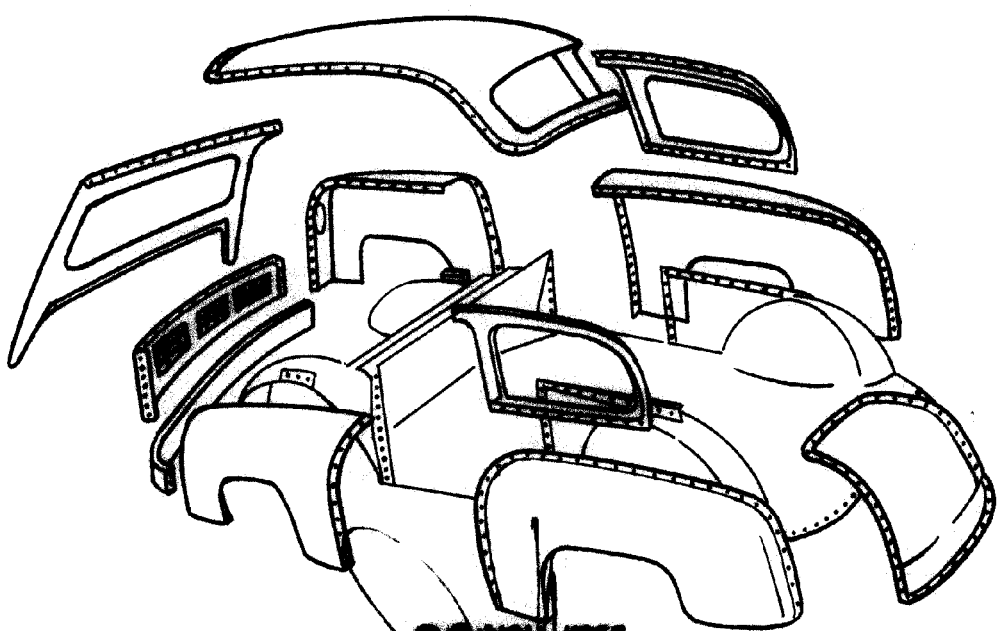


FIG. 5



MADRID DE 30 NOV 1955 DE 195  
RAMÓN LLORENS PAGES  
J. GÓMEZ ABAD  
P. A.

ESCALA VARIABLE

225302

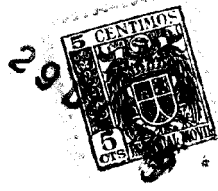


Fig.2

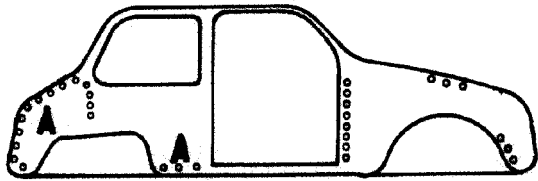


Fig.4

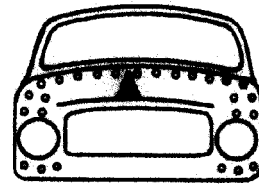
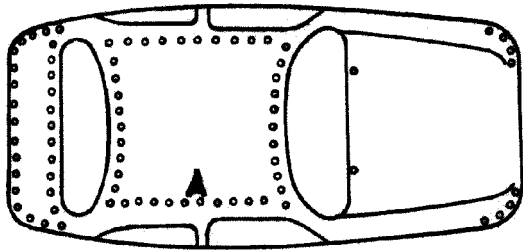
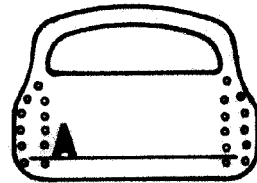


Fig.1

Fig.3

Madrid 30 de Noviembre de 1955  
Ramón Lorens Pages

P.P.  
J. GÓMEZ AGEBO Y MODET  
P. P.

Escala Variable.