

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

(19) ES	(11) NUMERO	(10) Y
(21)	238904	
(22)	FECHA DE PRESENTACION	
	14-Julio-1.977	

238904

- 5 MAR. 1979

MODELO DE UTILIDAD

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO		
29437/76	15-7-76	Gran Bretaña

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B62D

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN UNA ESTRUCTURA DE OBTURACION DE TAMAÑO Y PRECONFIGURACION ADECUADOS PARA AJUSTAR EN UNA DETERMINADA ABERTURA DE UNA CARROCERIA"

(71) SOLICITANTE (S)

DRAFTEX DEVELOPMENT AG ("Slit Insert")

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Schönbühl 3, 6300 Zug, Suiza

(72) INVENTOR (ES)

Robert Granville Bright y Erich Weimar

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

DON ALBERTO DE ELZABURU MARQUEZ (P.-66.320)

1 El invento se refiere a tiras de obturación, acan  
bado y guía, en forma de canal, flexibles o semirrígidas,  
para utilizar como juntas para excluir las corrientes de  
5 pestañas (para cubrir las pestañas soldadas) y similares,  
y a núcleos o soportes metálicos para tales tiras. Tales  
tiras son denominadas en lo sucesivo genéricamente como  
"tiras de obturación" y, en particular, aunque no en forma  
exclusiva, son para utilizar en la construcción de vehícu-  
10 los. El invento constituye una mejora o modificación del  
invento descrito en la memoria de nuestra solicitud de pa-  
tente nº 441.343, pendiente de concesión.

En dicha memoria se describía una tira de obtu-  
ración fabricada de un soporte metálico, de forma acanala-  
15 da, embutido en una cubierta de material flexible. El so-  
porte metálico se describía como fabricado de un perfil  
acanalado metálico sin aberturas que tenía ondulaciones pa-  
rales, cada una de las cuales estaba dispuesta transver-  
salmente alrededor del perfil acanalado y la memoria des-  
20 cribía la forma en que tal tira de obturación era semirrí-  
gida y podía ser preformada muy ventajosamente en estructu-  
ras preconfiguradas para ajustar en aberturas de carroce-  
rías de vehículos predeterminadas.

Sin embargo, aunque es la relativa rigidez del  
25 soporte metálico lo que proporciona a la tira de obturación  
sus ventajas muy considerables en esta aplicación, esta ri-  
gidez hace que la estructura preconfigurada resulte difícil  
de instalar en la carrocería del vehículo.

El presente invento ha sido concebido para afrontar  
30 tar este problema.

1 De acuerdo con el presente invento, se habilita  
una estructura obturadora de tamaño y preconfiguración ade-  
cuados para ajustar en una determinada abertura de una ca-  
rrocería, fabricándose la estructura de una tira de obtu-  
5 ración de perfil acanalado, cuya cara abierta mira hacia  
fuera de la zona circundada por la estructura, comprendien-  
do la tira de obturación un soporte metálico en forma de  
un perfil acanalado metálico delgado formado con ondula-  
10 nes, cada una de las cuales se extiende alrededor del per-  
fil acanalado, y material de revestimiento flexible que  
recubre el soporte, estando construido el perfil acanalado  
metálico de un metal sin aberturas, excepto en una porción  
predeterminada que se extiende a lo largo de parte sola-  
15 mente de por lo menos un lado de la estructura, y a lo lar-  
go de tal porción, o de cada porción, el soporte metálico  
dispone de una serie de ranuras pasantes, cada una de las  
cuales se extiende parcialmente alrededor del perfil acana-  
lado con el fin de proporcionar un incremento local de la  
flexibilidad de la estructura.

20 Ahora se describirá una estructura de obturación  
que incorpora el invento, y fabricada de una tira de obtu-  
ración de perfil acanalado, a título de ejemplo únicamente,  
haciendo referencia a los dibujos diagramáticos que se  
acompañan, en los cuales:

25 La Figura 1 es una vista en alzado lateral de un  
soporte metálico existente en la tira de obturación, en  
una fase durante su fabricación;

La Figura 2 es una vista en planta del soporte  
metálico en la fase que se muestra en la Figura 1;

30 La Figura 3 es una vista en corte y en perspecti

1 va del soporte de las Figuras 1 y 2, después de curvar este último para darle forma de U y recubrirlo con material de plástico extruido;

5 La Figura 4 es una vista en alzado lateral de un pedazo de tira de obturación formado en una estructura que forma un núcleo cerrado;

La Figura 5 es una vista en corte sobre la línea V-V de la Figura 4;

10 La Figura 6 es una vista que corresponde a la Figura 4, pero que muestra la estructura en bucle cerrado siendo colocada en una carrocería de vehículo; y

15 La Figura 7 es una vista en perspectiva, en escala ampliada, del soporte metálico incorporado en la parte de la tira de obturación que se muestra con el número 14 en la Figura 4.

20 Como se muestra en las Figuras 1, 2 y 3, una tira de obturación incorpora un soporte o núcleo metálico 5, en forma de canal, que está embutido en material 10 de plástico o de goma, por ejemplo, mediante un procedimiento de extrusión, conformándose el material 10 de plástico o de goma ventajosamente con las nervaduras 12 que se extienden longitudinalmente, las cuales ayudan a agarrar y formar cierre sobre una pestaña o elemento similar (por ejemplo, la pestaña dispuesta alrededor de la abertura de la puerta de la carrocería de un vehículo) a la cual se va a acoplar la tira de obturación.

25 El soporte 5 se fabrica de material ondulado, que tiene picos 6 y depresiones 8. Cada ondulación se extiende transversalmente alrededor del perfil acanalado, es decir, de un borde lateral al otro.

30

1                    Como se describe con mayor detalle en dicha me-  
2                    moria pendiente de concesión, una tira de obturación del  
3                    tipo que se muestra en la Figura 3 puede conformarse ven-  
4                    tajosamente en una estructura de obturación preconfigura-  
5                    da, de tamaño adecuado para adaptarla a la abertura parti-  
6                    cular de la carrocería de un vehículo. Las Figuras 4 y 5  
7                    muestran tal estructura, y la Figura 6 muestra un método  
8                    de instalar la estructura sobre una pestaña 17, alrededor  
9                    de la abertura 15 de la puerta de una carrocería 16 de ve-  
10                    hículo. Como se explica con mayor detalle en la memoria  
11                    pendiente de concesión, el método comprende el curvar la  
12                    estructura hacia dentro en 14 con el fin de reducir la lon-  
13                    gitud efectiva de uno de los lados de la estructura, y de  
14                    esta forma, permitir que ajuste en el interior de la abertu-  
15                    ra 15. Posteriormente, la parte de estructura curvada ha-  
16                    cia dentro es curvada hacia fuera nuevamente, o se deja  
17                    que se desenganche bruscamente hacia fuera, sobre la pesta-  
18                    ña 17.

19                    El soporte 5 no tiene aberturas en la mayor par-  
20                    te de su longitud, alrededor de la estructura y, por lo  
21                    tanto, es relativamente rígido. Sin embargo, con el fin de  
22                    ayudar a habilitar la curvatura 14 hacia dentro, una parte  
23                    9 (Figura 7) del soporte 5 dispone de ranuras 20 como se  
24                    indica, estando dispuestas estas ranuras solamente a lo  
25                    largo de una distancia corta del soporte, que corresponde  
26                    a la curvatura 14. Como se muestra, cada una de las ranu-  
27                    ras 20 se extiende desde un borde lateral del soporte, ha-  
28                    cia arriba en la pared lateral del soporte y a través de  
29                    su base para llegar hasta una corta distancia de la otra  
30                    pared lateral. Sucesivas ranuras 20 comienzan a partir de

1 -bordes laterales opuestos. Sin embargo, se apreciará que  
las ranuras podrían estar dispuestas en cualquier otra for  
ma adecuada, siendo el objetivo proporcionar un incremento  
5 la curvatura hacia dentro de la estructura en la correspon  
diente posición. Si se desea, debe habilitarse una segunda  
zona de ranuras en el "tramo" opuesto de la estructura, con  
el fin de facilitar la curvatura hacia dentro de ambos la-  
dos de la estructura.

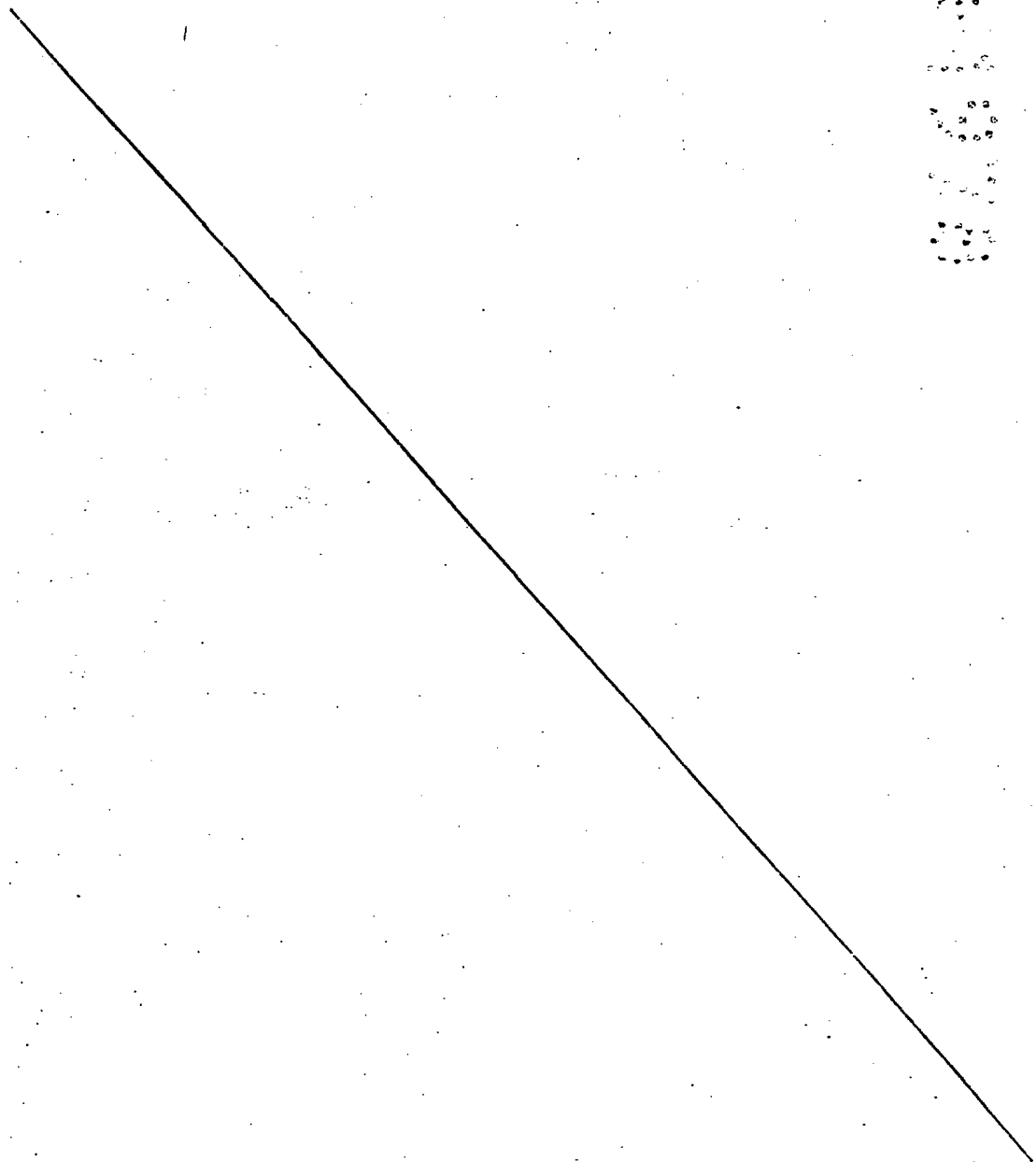
10

15

20

25

30



## - REIVINDICACIONES -

1  
5 Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Modelo de Utilidad en España, por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

10 1ª.- Perfeccionamientos introducidos en una estructura de obturación de tamaño y preconfiguración adecuados para ajustar en una determinada abertura de una carrocería, como por ejemplo, la carrocería de un vehículo, en la cual la estructura comprende una tira de obturación de perfil acanalado dispuesta con la boca del perfil mirando  
15 hacia fuera de la zona circundada por la estructura y la tira de obturación comprende un soporte metálico en forma de un perfil acanalado metálico delgado de una pieza que se extiende sensiblemente alrededor de la totalidad de la estructura y que dispone de ondulaciones, cada una de las  
20 cuales se extiende transversalmente respecto del perfil acanalado, y material de recubrimiento flexible que recubre el soporte, caracterizados porque el soporte metálico no tiene aberturas, excepto en una porción predeterminada del soporte, en parte solamente de por lo menos un lado de  
25 la estructura, porción que tiene una serie de ranuras pasantes, cada una de las cuales se extiende parcialmente alrededor del perfil acanalado para proporcionar un incremento local de la flexibilidad de la estructura.

30 2ª.- Perfeccionamientos de acuerdo con la reivindicación 1ª, caracterizados porque cada ranura se extiende

1 desde un borde lateral del soporte, a lo largo de la corres-  
pondiente pared lateral del perfil acanalado formado por  
el soporte y a través de su base hasta llegar a corta dis-  
tancia de la otra pared lateral, con ranuras sucesivas  
5 comenzando a partir de bordes laterales opuestos.

3<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos de acuerdo con las rei-  
vindicações 1<sup>a</sup> ó 2<sup>a</sup>, caracterizados porque el material  
flexible está formado con una o más nervaduras de una pie-  
za que se extienden a lo largo de una o de ambas paredes  
10 interiores del perfil acanalado para agarrar y proporcio-  
nar cierre contra dicha pestaña.

4<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos introducidos en una es-  
tructura de obturación de tamaño y preconfiguración adéqua-  
dos para ajustar en una determinada abertura de una carro-  
15 cería.

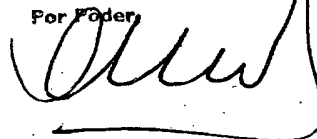
Tal y como se ha descrito en la Memoria que ante-  
cede, representado en los dibujos que se acompañan y con  
los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas a má-  
20 quina por una sola cara.

Madrid, 16. AGO. 1978

P.A.

Alberto de Elizaburu  
Por Poder



25



FIG. 1.

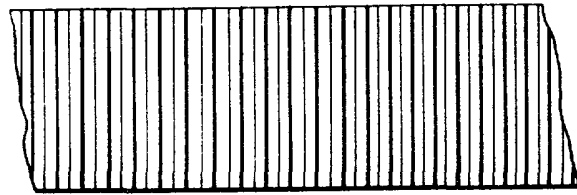


FIG. 2.

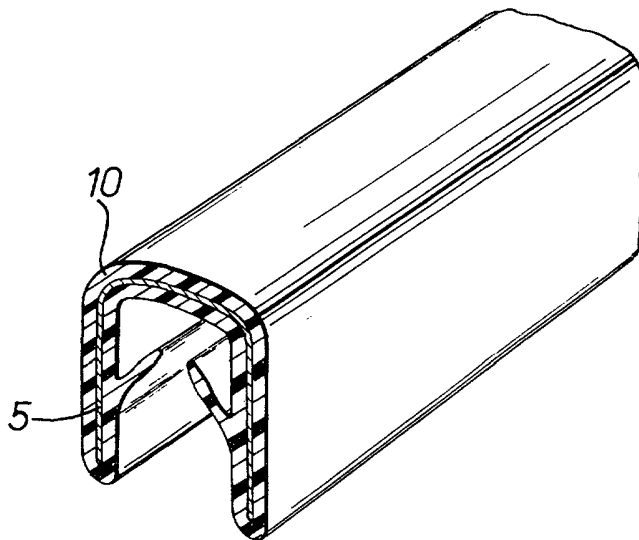


FIG. 3.

Alberto De *Perla*  
Per Poder,

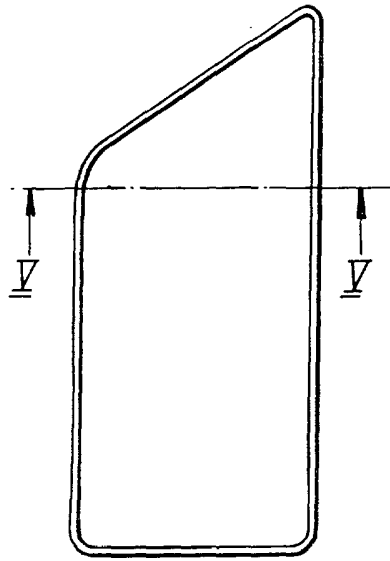


FIG. 4.

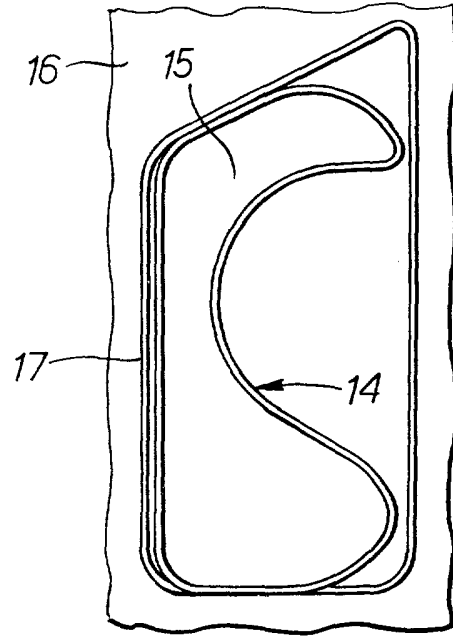


FIG. 6.



FIG. 5.

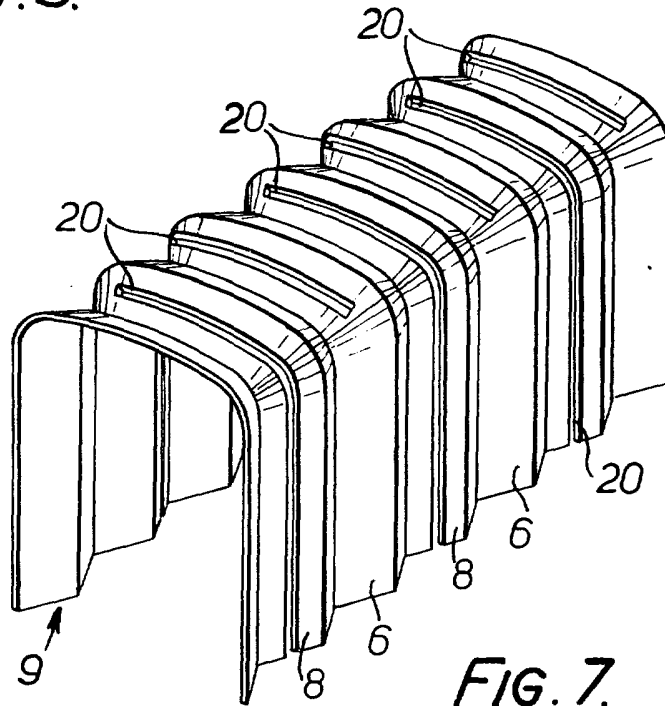


FIG. 7.

Alberto...  
Per Poder,