





29 NOV 1966

- 2 -

245033

15 fin, ya que su construcción mecánica hace que sea prácticamente indesajustable por las vibraciones producidas por el vehículo a consecuencia de los baches o accidentes - del terreno, la trepidación propia de la marcha del motor la oposición y presión que ejerce el aire sobre el mismo, el choque violento con otras clases de objetos, y por la curiosidad de los peatones estando el coche aparcado, etc.

20 El espejo en sí consiste en una carcasa metálica de forma cónica 3, y en su vértice existe un tornillo de regulación 1 que acciona una varilla roscada 2 que a su vez está unida por un tornillo 5 a una placa metálica des-  
plazable 13 que juega dentro de un conjunto circular 6,  
25 el cual, al hacerse accionar el tornillo 1 oprime la pieza 6 contra la carcasa 3 haciendo ésto que actúe con cierta presión, junto con una junta de plástico 4, esta presión que es ejercida en una gran superficie es la que hace que prácticamente no pueda ser desajustado el espejo  
30 11 que, a su vez, está adherido a un alambre de acero 12 forrado de materia plástica 10 que impide que, con las vibraciones, pudiera ser roto el espejo 11. Este espejo se mantiene en presión contra el acero 12 por mediación de un muelle 8 que apoya en un pivote 7, y en el extremo de  
35 contacto con el espejo 11 está forrado de materia plástica 9 formando así un conjunto espejo y soportes que puede resistir toda clase de vibraciones sin deterioro ni desajuste sobre el mismo. Todo este conjunto se fija al vehículo por medio de un pie 14 que puede tener la forma del  
40 dibujo o bien adoptar diferentes formas geométricas según la clase de vehículo en el que haya de ser adaptado el espejo retrovisor que nos ocupa.



A título de ejemplo redactaremos el pie expuesto en las figuras 1 y 2, que se compone:

45

De cuatro tuercas de sujeción 17 unidas a dos espárragos 15 que atraviesan el pie 14 y el chasis del vehículo 18, y como estos espárragos y tuercas no son perpendiculares al chasis 18 se coloca una plaqueta de acero 16 y unas arandelas supletorias 20 con lo que se corrige la inclinación y hacen una perfecta impresión del conjunto: espejo, pie y chasis. Asimismo, entre el pie 14 y el chasis 18 se coloca una junta de material plástico 19 que además de asegurar una perfecta adherencia del aparato, evita el deterioro de la pintura y da mayor flexibilidad a todo el conjunto. Para mayor claridad de todo lo anterior se acompaña la figura 2 cuyos números corresponden al texto y ofrecen una visión exterior del completo.

50

55

60

65

Los dibujos a que nos hemos referido al hacer la descripción del espejo, representan: la figura 1, una sección en corte del mismo y la figura 2, su forma exterior. Los materiales, forma, tamaño y dispositivo de los elementos serán susceptibles de variación, siempre que este cambio no altere la esencia del invento, y los términos en que queda redactada esta memoria deberán ser tomados en sentido amplio no limitativo.

VENTAJAS

70

Este nuevo espejo retrovisor para vehículos de forma aerodinámica, ofrece poca oposición al aire y sus elementos estan dispuestos de tal forma que son prácticamente indesreglables.

Su ajuste inicial se hace utilizando una simple moneda o un destornillador, ya que consiste solamente en



1958

75 aflojar un tornillo, y puede girar en la posición que se  
desee para obtener una buena visibilidad, y una vez con-  
seguida esta, basta con apretar el tornillo nuevamente y  
queda fijo y ajustado para siempre.

80 El conjunto del mecanismo solo tiene un pie que  
puede ser cambiada su forma sin que varíe en nada la esen-  
cia del espejo, y es fácilmente adaptable a toda clase  
de vehículos.

Su acabado está altamente protegido contra la co-  
rrosión.

N O T A

=====

85 Se reivindica como objeto de esta Patente de In-  
troducción:

90 1.- Procedimiento de fabricación de espejos re-  
trovisores, caracterizados por la disposición de una car-  
casa metálica de forma cónica en cuyo vértice se fija un  
tornillo de regulación que acciona una varilla roscada,  
la que a su vez está unida por medio de tornillo a una  
placa metálica desplazable que juega dentro de un conjun-  
to circular, el cual, por la acción del tornillo descrito,  
queda oprimido contra la carcasa, acentuándose la presión  
merced a una junta de material adecuado, y que debido a  
95 la enorme superficie de contacto le hace prácticamente  
indesajustable.

100 2.- Procedimiento de fabricación de espejos retro-  
visores, según la anterior reivindicación, caracteriza-  
dos porque el espejo se dispone adherido a un alambre de  
acero debidamente forrado y contra el que se mantiene una  
presión por la acción de un muelle apoyado en un pivote.



105 3.- Procedimiento de fabricación de espejos retro-  
visores, según las anteriores reivindicaciones, caracte-  
rizados porque el conjunto descrito se fija al vehículo  
por medio de un pie que puede adoptar diferentes formas  
geométricas, atravesado por tuercas de sujeción unidas a  
espárragos que a su vez atraviesa el chasis o carrocería  
del vehículo, dotándosele de juntas de adherencia y de  
110 plaquetas de acero con arandelas para corregir la incli-  
nación. Y

115 4º.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ESPEJOS RE-  
TROVISORES", de conformidad en un todo en lo esencial y  
fines industriales a lo descrito en la precedente memoria  
y gráficamente representado en los adjuntos planos para  
su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de CINCO hojas escritas o me-  
canografiadas por una sola cara a doble espacio en 115  
líneas.

Madrid, 29 de Noviembre de 1958  
Por autorización de la interesada

JOSE LOPEZ  
E.E.

24 50 38

Figura 1

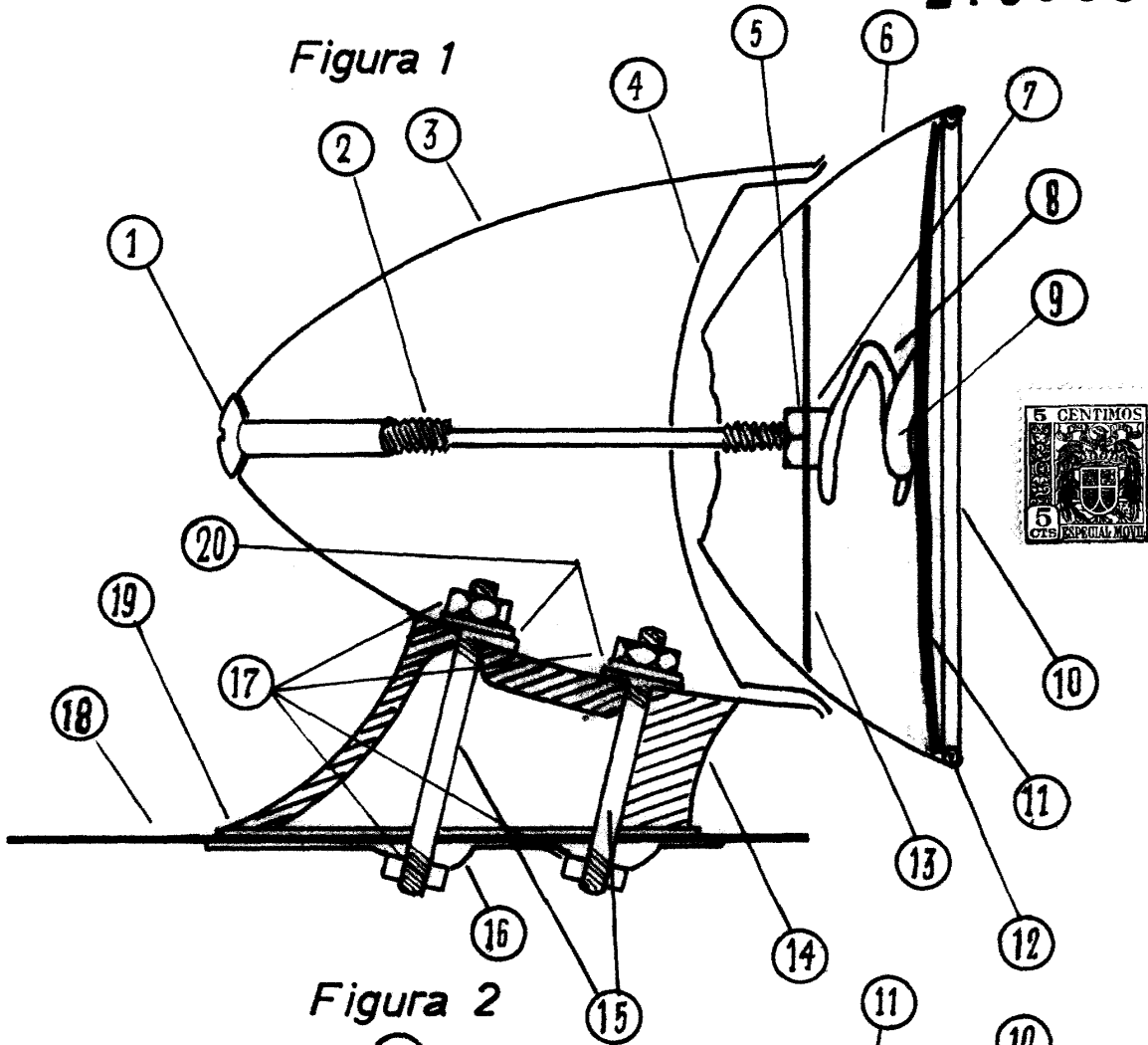
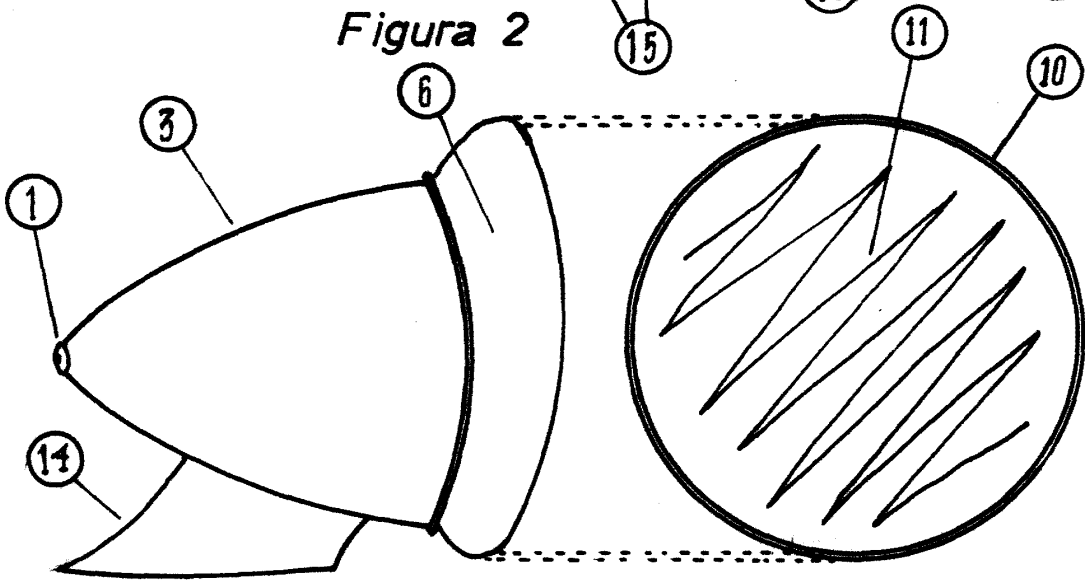


Figura 2



ESCALA VARIABLE

*José López*  
*1958*

Zaragoza Octubre 1958