

AÑO 1.958

Expediente núm.



246163

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

246163

PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INTRODUCCION por 10 años, en España

a favor de

DON LUIS GRAS TOUS, de nacionalidad
española domiciliado en Madrid
calle de Mártires Concepcionistas núm. 3

por:

PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CABLES DE MANDO
PARA VEHICULOS "

Nº 11793

Agente Sr. A. R. I. C. H. A.

246163

246163



23 DIC 5

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de Patente de -
Introducción que, por diez años, se solicita para España y
sus Colonias, a favor de Don Luis GRAS TOUS, de nacionali-
dad española, residente en Madrid, calle Mártires Concep-
cionistas número 3, -----

p o r

" PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CABLES DE MANDO
PARA VEHICULOS ".

Los cables de mando utilizados en los vehículos, para -
frenos y otras aplicaciones semejantes, disponen en el pun-
to medio de la longitud de su funda de un dispositivo engra-
sador, para irlo engrasando periódicamente y el tubo metá-
lico flexible que constituye su única funda carece de una

23 DIC.

246163



materia protectora contra el polvo y el agua, así como de guardapolvos de fuelle de goma en sus extremidades.

10

La experiencia ha demostrado que, por estar estos cables generalmente situados en la parte más baja del vehículo y, por consecuencia, en contacto con el polvo, agua y barro, estos elementos se introducían entre las espirales de la funda metálica y las extremidades de los casquillos que dan paso al cable, formando con la grasa una densa pasta que esmerila el cable y ocasiona un funcionamiento más pesado del mismo y rápido deterioro.

15

Para evitar estos inconvenientes y obtener conjuntamente la economía de prescindir del engrasador y de los periódicos engrases, se ha estudiado y realizado el objeto de la presente Memoria descriptiva, que perfecciona la fabricación de cables de mando para vehículos, y cuya explicación se hará con referencia al dibujo adjunto, que muestra una posible forma de realización de un cable fabricado según tales perfeccionamientos, dado como simple ejemplo sin carecer limitativo.

20

25

La figura representa una vista del cable y sus anexos según un corte longitudinal por el plano de su eje geométrico, permitiendo apreciar la forma en que va montado.

30

SEGÚN los perfeccionamientos de que se trata, las diversas fases del montaje de los cables, una vez construidos por separado sus diversos elementos en la forma ya conocida, es el siguiente.

35

a) Se comienza por cortar a la medida apropiada la funda metálica (F), recubierta por extrusión de una envoltura de plástico (E), de polivinilo preferentemente.

b) En el interior de los casquillos (G) se introducen los retenes (D) de goma sintética no atacable por la gra-

23 DIC.



246163

40 sa, y cuya forma podrá variar siempre que se corresponda -
con la interna de los casquillos (C) para lograr el perfec-
to acoplamiento, de modo que el reten (D) haga tope con el
rebajo interno del casquillo (C).

c) Seguidamente se introduce la doble funda (E-F) den-
tro del casquillo, a uno y otro extremo, de manera que que-
den en contacto con el reten correspondiente (D), según se
aprecia en el dibujo.

45 d) La fase siguiente es la sujeción del ensamblaje des-
crito mediante la adecuada presión externa, quedando con -
ello efectuado el montaje total de la funda.

50 e) La funda así acabada se engrasa en toda su longitud,
dejando una línea de grasa en la cantidad adecuada al diá-
metro interior del tubo y teniendo en cuenta que no ha de
ser renovada.

f) DESpués se corta el cable a la medida conveniente y
se fija por remachado a presión la espiga (A) en el cable
(B).

55 g) Se introduce el cable, por su otro extremo, en la -
funda ya engrasada, atravesando los retenes, que actuarán
ya en esta operación reteniendo la grasa y evitando su sa-
lida, como posteriormente durante el funcionamiento del -
cable.

60 h) También por remachado a presión se fija al extremo
del cable (B) la pieza (G), con lo que quedará el cable -
totalmente terminado para su funcionamiento.

65 Son obvias la novedad y ventajas de estos perfecciona-
mientos constructivos ya que, aparte de una gran mejoría
en el mundo, aporta una gran economía, al evitar la meca-
nización del engrasador y de su soporte, puesto que no se
engrasa más este cable hasta su total desgaste.

246163



23 DIC

70

Otra ventaja es la economía que representa el montaje, pues con el empleo del mismo no hay que proceder, como en el montaje clásico, al corte de la funda en dos mitades, dos rebarbados, doble medición y dos troquelados.

75

Además se evitan los inconvenientes inicialmente indicados del rápido deterioro del cable a causa de la masa abrasiva que forman el polvo y la grasa en el interior de la funda, esmerilando el cable y dificultando su deslizamiento.

80

Claro es que los perfeccionamientos descritos, de los de los cuales es un simple ejemplo de realización el dibujo adjunto, podrán ser variados en detalles secundarios sin que tales alteraciones impliquen una correlativa desviación de sus principios fundamentales, según quedan expuestos.

N O T A

85

EN RESUMEN: La Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

90

1a.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CABLES-DE MANDO PARA VEHICULOS", que se caracteriza porque la funda metálica es recubierta por extrusión de una capa de material elástico e impermeable, que obtura los intersticios entre sus espiras y evita la oxidación del metal, procediendo después a fijar en sus extremos, por presión externa, unos casquillos metálicos, cuyo interior tiene la forma adecuada para que se forme un rebaje en el que quedan previamente adaptados unos retenes de goma en goma sintética, cuya forma variable se corresponderá con la del rebaje, y sobre los que apoyan los extremos de la funda, que se engrasa longitudinalmente en la

95



246163

100

cantidad adecuada al diámetro interno del tubo; seguidamen-
te se remacha a presión en uno de los extremos del cable,-
cortado a la longitud conveniente, la espiga correspondien-
te, introduciéndolo por el extremo opuesto en la funda ya-
engrasada, sin que merced a los retenes haya peligro de --
que salga la grasa al exterior, y se fija igualmente la o-
tra cabeza del cable, que queda totalmente dispuesto para-
su funcionamiento.

105

2ª.- Por último, se reivindica como objeto sobre el que
ha de recaer la Patente de Introducción que, por diez años,
se solicita para España y sus Colonias, por - - - - -

110

* PERFECCIONAMIENTOS

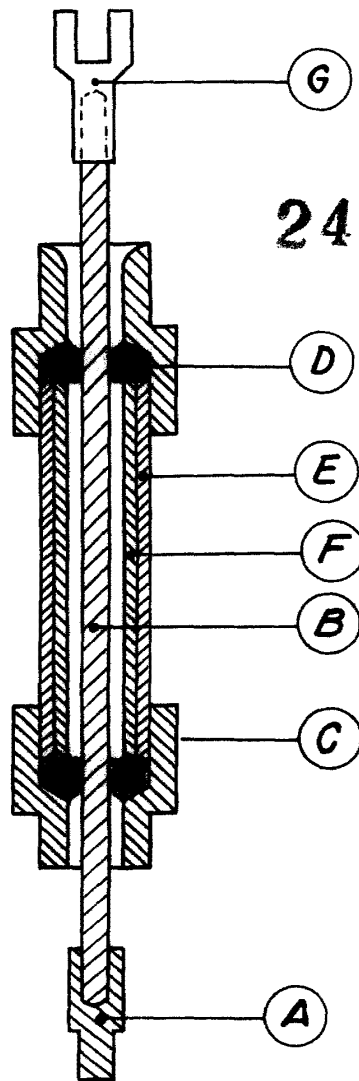
EN LA FABRICACION DE CABLES DE MANDO PARA VEHICULOS *

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria -
descriptiva, que consta de cinco hojas escritas a máquina-
por una sola cara y dibujos que se acompañan.

115

Madrid, 23 de Diciembre de 1958

P. A.



246163

ESCALA VARIABLE
MADRID, 23 diciembre 1.958

RA