

AÑO 1939

Expediente núm.



246046

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INTRODUCCION por 10 años, en España

a favor de

Dña Rosa Domaguera Laqué, de nacionalidad

española, domiciliado en Barcelona

calle de Via Layetana, núm. 41

por:

«PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE LOS MECANISMOS HELI-
GRAFIAS A TRAVES DEL USO DE CARBOS MOVILES Y ESPECIALMENTE RES-
PALDOS DE ASIENTO Y SIMILARES»

Nº 12169

Agente Sr. JAIMES ISENHERRALLES

29 EN



246916

PATENTE
DE
INTRODUCCION

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE LOS MECANISMOS
APLICABLES A ABATIMIENTO DE PARTES MOVILES VENTAJOSAMENTE RES-
PALDOS DE ASIENPO Y SIMILARES", a favor de Doña ROSA ROMAGUE-
RA BAQUE, de nacionalidad española, residente en BARCELONA
Via Layetana, nº 41.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención realizada con éxito en el extran-
jero se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de
los mecanismos aplicables a abatimiento de partes móviles, ven-
tajosamente respaldos de asiento y similares.

5. En la técnica de la construcción de vehículos automóvi-
les se destaca la necesidad de aprovechar espacio, tal como ocu-
rre en los coches de pequeñas dimensiones y dos puertas y en
ellos es necesario facilitar la entrada a los mismos, por aba-
timiento hacia adelante de los respaldos de los asientos ante-
riores.
- 10.

246916^{29 F}



En estos y otros vehículos quedaba también sin resolver la fijación del dispositivo abatible hacia atrás con el fin de inmovilizar el respaldo graduandolo no solo para obtener una mayor comodidad en el asiento, sino también para transformar a éste en cama.

Como el juego de respaldo y asiento son función de un mecanismo especial, resulta que la fabricación de los elementos integrantes de este mecanismo es primordial para el caso y de ello es objeto la presente patente de introducción.

Con el fin de facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

La figura 1, representa en fases el proceso de obtención de la pieza base o núcleo móvil,

la figura 2, indica la fase de acoplamiento a la pieza núcleo móvil del montante porta respaldo,

la figura 3, indica la zona terminal de la pieza fija sobre la que juega el núcleo móvil,

la figura 4, manifiesta en conjunto ambas piezas en posición de funcionamiento.

Consiste esencialmente en troquelar una chapa gruesa 1 de modo de obtener en ella dos muescas centrales y opuestas 2 y 3, plegar esta chapa por la zona central para obtener las dos alas paralelas 4 y 5 practicando además el taladro 6 en ambas alas durante el troquelado.

En esta disposición se prepara un tubo 7 o una pletina 8 para hacerlo encajar en la muesca 2, para lo cual el tubo ha de ser aplastado en su zona extrema. La parte visible A se cubre con soldadura con la que se cierra totalmente el frente.

246916⁹EN



En operación paralela se prepara una pletina 9, por troquelado formando en ella una cabeza redondeada 10 y una zona dentada 11 con dos orificios 12 y 13.

5. Esta pletina 9 ha de tener un espesor adecuado al espacio que dejan entre si las alas 4 y 5.

10. Por la parte superior de las alas 4 y 5 se establece una cubrición 14 que se suelda contra el tubo o pletina de la fase segunda y con ello queda totalmente cerrado por la parte superior este núcleo móvil. En la cubrición 14 se practica un orificio que se dota de filete de rosca para introducir en él un tornillo prensor 15, contratuerca 15 bis para los fines que más adelante se indican.

15. La pletina dentada 9 se introduce entre las dos alas del núcleo móvil y se pasa un bulón por el orificio 12 y los de las alas, bulón fuerte que ha de servir de eje de giro del sistema.

20. La zona dentada 11 queda ante la punta del tornillo 15 y de aquí que, cualquier inclinación hacia atrás puede ser fijada de una manera firme por la acción del mencionado tornillo, que al efecto lleva una amplia cabeza estriada o en estrella para la maniobra con mínimo esfuerzo y este provisto de una contratuerca adecuada para la correcta inmovilización.

25. En estas condiciones, según figura 4, el elemento integrado por el tubo 7 o pletina 8, acoplado a un respaldo y la pletina 9 unida al asiento, forman un todo abatible a voluntad, con la particularidad de que el abatimiento hacia atrás puede tener diversos grados, debido a la presencia del tornillo y los dientes, mientras que el abatimiento hacia adelante es libre y completo, merced a la gran muesca 3 del núcleo móvil que se desliza sobre la pletina fija 9. Las flechas F y F' indican las direc-

30.



24691629 EN

nes de ambos movimientos, que son los deseados en el objeto de la invención.

La invención dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo para la descripción a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los medios y materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =

NOTA

10. Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

15. 1. Perfeccionamientos en la fabricación de los mecanismos aplicables a abatimiento de partes móviles, ventajosamente respaldos de asiento y similares, caracterizados por las siguientes operaciones un troquelado de una pieza, núcleo móvil, un encaje y soldadura en esta pieza del montante abatible y la cubrición con soldadura y material adicional de las alas de dicho núcleo, siendo el mencionado troquelado inicial operativamente dispuesto para que, el núcleo móvil pueda tener facilidad de movimientos hacia atrás y hacia adelante en el sistema a que se aplica, comprendiendo la fabricación de una pletina cooperante con dicho núcleo móvil y en la que se ha previsto un borde extremo en curva dentada para los fines de retención con respecto de los medios fijadores del elemento núcleo móvil.

20.

25.



246916

2. Perfeccionamientos según la anterior reivindicación en los que el troquelado inicial del núcleo móvil se realiza practicando dos muescas en su zona central, una en un borde y otra en el opuesto diametralmente opuestas, al par que se practican dos taladros opuestos uno en cada ala.
5. 3. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 y 2 en los que en la pieza troquelada que forma el núcleo móvil se procede a efectuar una estampación doblando por la línea eje de ambas muescas.
10. 4. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 3 en los que en el espacio que ha dejado la muesca superior, se afianza lateralmente el montante, plano o redondo, cuya mayor parte queda al interior y se cierra por el frente mediante una soldadura de inmovilización y recubrimiento.
15. 5. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 4 en los que los bordes superiores de las dos alas de la pieza núcleo móvil, se cubren por enapa o soldadura, comprendiendo esta cubrición un paso roscado para el tornillo de inmovilización del sistema.
20. 6. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 5 en los que la pletina con borde dentado que constituye el elemento fijo, se encaja dentro del núcleo móvil y se la monta sobre un eje pasante de éste, operativamente dispuesta para que la zona dentada resulta ante la punta del tornillo prensor mientras que el borde opuesto de esta pletina queda ante la muesca inferior del núcleo móvil.
25. 7. Perfeccionamientos en la fabricación de los mecanismos aplicables a abatimiento de partes móviles, ventajosamente respaldos de asiento y similares.
30. Según se describe y reivindica en la presente memoria

246916



que consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 29 ENE. 1959

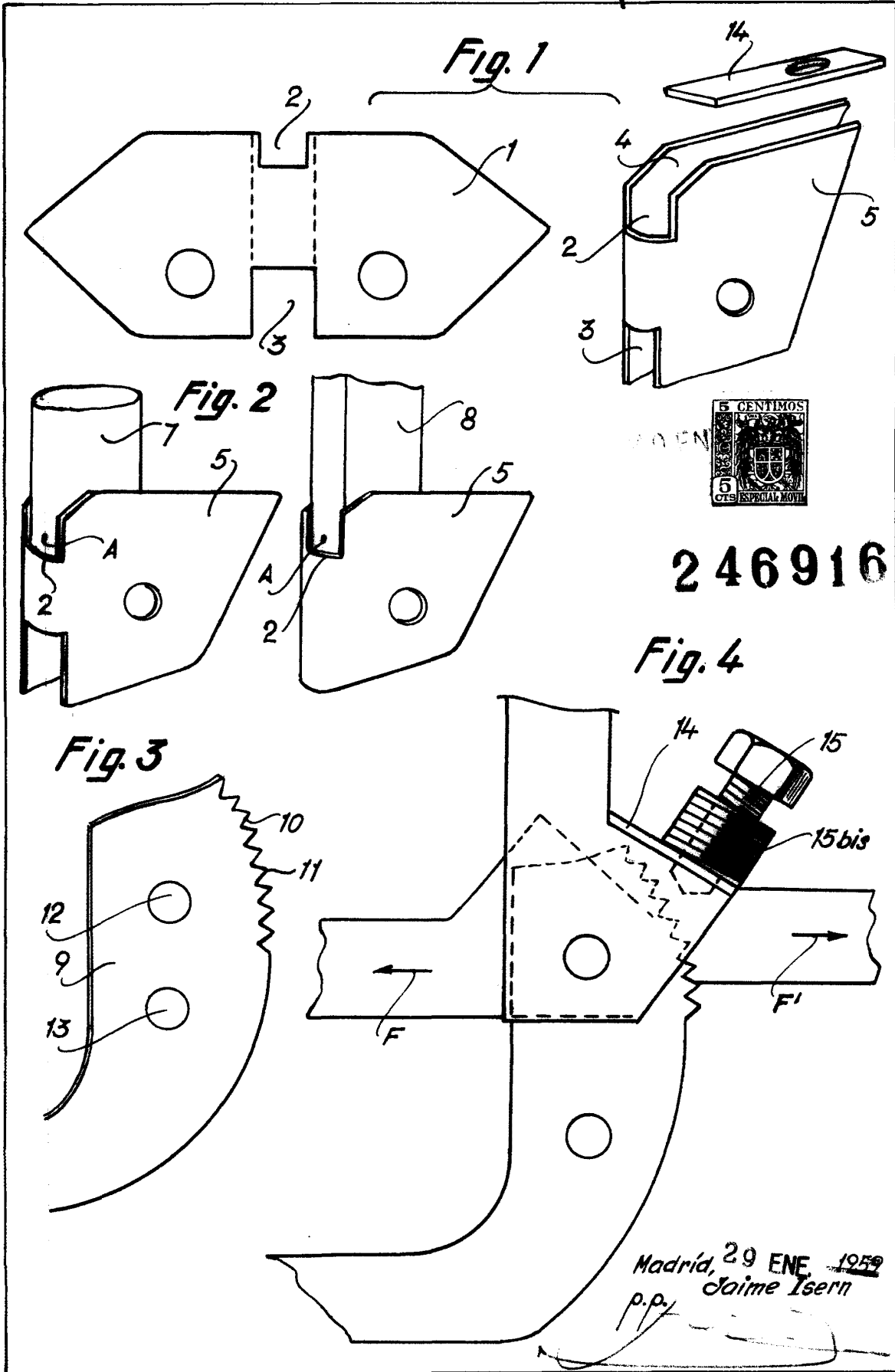
ROSA ROLAGUERA BAQUE.

p. a.

JAI ME ISERN MIRALLES

p. p.

R/rm.



246916

Fig. 4

Madrid, 29 ENE. 1959
p.p. Jaime Isern