

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

19 ES 21 22	11 21 256676	10 Y
	FECHA DE PRESENTACION 27-2-80	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 OCT. 1981

30 PRIORIDADES 31 NUMERO 21954/79	32 FECHA 28-2-79	33 PAIS Japón
---	---------------------	------------------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL F16B 5/12
------------------------	---

54 TITULO DE LA INVENCIÓN UN ENSAMBLAJE DE PINZAS PARA MOLDURA PERFECCIONADO.
--

71 SOLICITANTE (S) NIFCO INC

DOMICILIO DEL SOLICITANTE 184-1 Maioka-cho, Totsuka-ku, Yokohama-shi, Kanagawa-ken. JAPON

72 INVENTOR (ES) Toshie Tanaka y Takuo Yuda, ambos de nacionalidad japonesa.

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU.

1 La presente invención se refiere a un ensamblaje de pinzas para moldura destinado al montaje de una moldura decorativa en su posición alrededor de la periferia del parabrisas o de la luna trasera de un automovil.

5 El solicitante de la presente invención ha propuesto anteriormente un ensamblaje de pinzas para moldura destinado al montaje de una moldura alrededor de la periferia de una ventana (Patente de los Estados Unidos número 4.139.971) Para efectuar el montaje de una moldura alrededor de la periferia de una ventana, utilizando este ensamblaje de pinzas de moldura propuesto anteriormente, en primer lugar se sujeta una placa de base moldeada con material plástico sobre la totalidad de la longitud del borde periférico del orificio que ha de ser cerrado por la placa de vidrio. Esta fijación se utiliza utilizando una cinta adhesiva en las dos caras. Cuando la parte superior de la placa de base ha sido sujeta de modo que cubra la parte superior de el borde periférico del orificio, una pluralidad de pinzas provistas de elementos de retención en forma de uña para sujetar la periferia de la moldura en la placa de base se fijan de manera inamovible en la placa de base a intervalos regulares. A continuación se introduce la placa de vidrio profundamente en la región rebajada rodeada por el borde periférico y se sujeta en esta posición por adherencia. El borde de la moldura se hace deslizar a continuación entre la parte superior de la moldura y las pinzas, con lo cual el borde de la moldura queda retenido por los elementos de retención en forma de uña previstos en las pinzas.

25 Este ensamblaje de pinzas para moldura propuesto anteriormente ha demostrado presentar el inconveniente que consiste en que la moldura, una vez sujeta, no puede ser separada

30

1 fácilmente puesto que las pinzas que mantienen la moldura es
tán sujetas de manera inamovible en la placa de base. Por
consiguiente, no existe ningún medio cómodo para retirar la
moldura cuando es preciso efectuar un trabajo de reparación
5 o de mantenimiento en la región que rodea la ventana.

El objeto de la presente invención consiste en
proporcionar un ensamblaje de grapas para moldura que, como el
ensamblaje de fijación de moldura propuesto anteriormente, ase
gura una fijación eficaz de una moldura alrededor de la perife
10 ria de la abertura de una ventana y que, además, permite que la
moldura, después de haber sido montada alrededor de la perife-
ria de la ventana, pueda ser separada de la misma mediante la
introducción de una herramienta de forma apropiada entre la
placa de vidrio y el borde libre de la moldura.

15 Para conseguir el objeto descrito más arriba de
acuerdo con la presente invención, se proporciona un ensambla
je de pinzas para moldura que incluye una placa de base adap-
tada para estar sujeta en el borde periférico de un márco de
ventana previsto para su unión con una placa de vidrio, y una
20 pluralidad de pinzas adaptadas para su fijación en la placa de
base a intervalos predeterminados, incluyendo la placa de base
una parte rebajada dotada internamente de un saliente en forma
de uña destinado a recibir la parte inferior de las pinzas, es
tando las pinzas dotadas, cada una, en su parte superior, de
25 una uña de retención destinada a mantener el borde exterior
de una moldura situada frente a la superficie frontal supe-
rior de la placa de base, dotado en su parte inferior de un
escalón para el acoplamiento con el saliente en forma de uña
de la parte rebajada cuando esta situada en él, y de una par
30 te que sobresale encima de la parte rebajada, con un elemento

1 de forma alargada que se extiende hacia arriba a partir del
escalón, el cual permite separar el escalón del saliente en
forma de uña cuando está sometido a una fuerza de empuje ejer-
cida con una herramienta introducida entre el borde libre de
5 la moldura y la superficie superior de la placa de vidrio.

Por consiguiente, la moldura puede ser retirada
facilmente introduciendo una herramienta entre el borde libre
de la moldura y la superficie superior de la placa de vidrio
y, a continuación, mediante la utilización de esta herramien-
10 ta, manipulando el elemento accionable para separar el esca-
lón formado en la pinza y el saliente en forma de uña, libe-
rando tanto la pinza como la moldura retenida por ésta para
su separación en la placa de base.

Los demás objetos y características particulares
15 de la presente invención podrán entenderse claramente leyendo
la siguiente descripción detallada que se da con referencia a
los dibujos adjuntos.

La Figura 1 representa una vista en perspectiva
de un primer modo de realización del ensamblaje de pinzas pa-
20 ra moldura de acuerdo con la presente invención, que ilustra
el ensamblaje antes de la fijación de las pinzas en la placa
de base.

La Figura 2 es una vista en perspectiva del en-
samblaje representado en la Figura 1, que ilustra la moldura
25 en su estado de fijación y que representa también un ejemplo
de una herramienta destinada a retirar la moldura.

La Figura 3 es una vista lateral del ensamblaje
representado en la Figura 1, que ilustra el estado de fija-
ción de la moldura.

30 La Figura 4 es una vista en sección transversal

1 del ensamblaje ilustrado en la Figura 1, que representa el estado de fijación de la moldura.

5 Como puede verse en las Figuras 1 a 4, el borde periférico de un orificio de montaje de una placa de vidrio 2 que está destinada a constituir el parabrisas o la luna trasera de un automovil presenta una pared interna 3 que sobresale en el orificio a partir de la parte interna del borde periférico 1. La placa de vidrio 2 está sujeta en la pared interna 3 por medio de un adhesivo 4. Se ha dado a la placa de vidrio 2 una configuración que es parecida, aunque ligeramente
10 más pequeña, al espacio definido por el borde periférico 1, de tal manera que permanezca un intervalo entre el borde de la placa de vidrio y el borde periférico 1. Este intervalo está ocupado por una placa de base 5 que está sujeta en el borde periférico 1, por medio de una cinta adhesiva de doble cara 6 o parecida. Una pluralidad de pinzas 7 se sujetan en la
15 placa de base 5 a intervalos apropiados, y a continuación se sujeta una moldura 9 de tal manera que su borde externo 9a quede retenido por las uñas de retención 9 formadas en las pinzas 7, mientras que su borde libre interno 9b entra en contacto a presión con el borde 2' de la placa de vidrio 2.

20 En ciertos casos se prevé una junta de caucho 10 entre la superficie inferior del borde de la placa de vidrio 2 y la superficie superior de la pared interna 3 para impedir que el agente adhesivo 4 sobresalga más allá del borde interno de la pared interior 3.

25 La placa de base 5 del primer modo de realización del ensamblaje de pinzas para moldura, de acuerdo con la presente invención, se hace por moldeo de materia plástica de modo que presente una sección transversal generalmente en forma de J, constituyendo el brazo vertical largo de la "J" una pared posterior alta 11 cuya superficie posterior es
30 tá sujeta en el borde periférico 1 por medio de la cinta ad-

1 hesiva 6. La pared posterior 11 es suficientemente alta para
alcanzar la extremidad superior del borde periférico 1. El
brazo vertical corto de la "J" constituye una pared frontal
baja 11, y el espacio entre las paredes frontal y posterior
5 constituye un surco 13 mantenido abierto en la parte superior
para recibir las pinzas 7. Las pinzas 7 se introducen en el
surco 13 desde la parte superior y no pueden ser extraídas ha
cia arriba gracias a una uña 14 formada en la parte superior
de la parte trasera de la pared frontal 12.

La placa de base 5 puede obtenerse moldeando por
10 extrusión un tramo de materia plástica que tiene una sección
transversal en forma de J y cuya parte que corresponde a la
pared frontal 12 está dotada de una uña 14 en la parte supe-
rior de su superficie trasera, y cortando a continuación el
tramo de material extruido en trozos de longitud apropiada.

15 La placa de base 5 puede también obtenerse por
moldeo o por inyección.

La pinza 7 está moldeada de una sola pieza con
plástico de modo que tenga una parte inferior 15a que se si-
tua en el interior del surco 13 de la placa de base 5 y una
parte superior 15b que sobresale encima del borde superior
del surco. La uña de retención 8 mencionada más arriba que
20 está destinada a retener el borde exterior 9a de la moldura
9 entre ella y la superficie frontal superior de la pared pos-
terior 11 de la placa de base 5 está formada en la parte pos-
terior de la parte superior 15b. Además, la pinza 7 tiene
una ranura 16 que presenta la forma de una "U" dispuesta de
25 costado y que se extiende a partir de la parte superior 15b
hasta la parte inferior 15a. La existencia de esta ranura
16 crea una lengüeta 17 que tiene un extremo libre situado
hacia arriba y que está provisto de un escalón 18 en la par-
te inferior 15b, lo que permite acoplarse con la uña 14 en
la placa de base 5. Como se representa en las figuras, la
30 lengüeta 17 está inclinada hacia adelante en su estado libre

1 no sometido a una fuerza, pero, en el momento en que se in-
troduce la pinza 7 en el surco 13, en primer lugar es empuja
da hacia atrás y se situa verticalmente en razón de la fuer-
za ejercida en ella por la uña 14 de la placa de base 5, pu-
diendo a continuación volver elásticamente a su posición ini-
5 cial inclinada hacia adelante de tal manera que el escalón 18
se acople con la uña 14 desde la parte inferior.

Por tanto, cuando un cierto numero de pinzas 7
se introducen en un surco 13 de la placa de base 5 a inter-
valos apropiados, el borde exterior de una moldura 9 formada
10 continuamente puede ser introducida de modo que quede reteni-
da por las uñas de retención de las pinzas 7, manteniendo así
la moldura 9 en su posición alrededor de la periferia de la
placa de vidrio 2.

Para facilitar la explicación, en la descrip-
ción que antecede se ha supuesto que la placa de vidrio 2 se
15 sujeta en primer lugar y a continuación se efectua la fija-
ción de la placa de base 5 y de las pinzas 7. Sin embargo,
naturalmente es posible también fijar la placa de vidrio 2
en su sitio después de que la placa de base 5 ha sido coloca-
da en el borde periférico y, si es preciso, despues de que las
20 pinzas 7 han sido adaptadas a intervalos apropiados en la pla-
ca de base 5. Puesto que, como se ha descrito anteriormente,
se ha previsto que la lengüeta 17 se extienda desde la parte
superior 15b hasta la parte inferior 15a de la pinza 7, la par-
te superior de la lengüeta 17 sobresale por encima de la par-
te superior del surco 13 de la placa de base 5 en el momento
25 en que se introduce completamente la pinza 7 en el surco 13,
en su estado de fijación final. Por tanto, cuando es preci-
so, la moldura 9 puede ser retirada introduciendo una herra-
mienta plana de peso reducido 13 entre el borde libre 9b de
la moldura 9 y la superficie superior de la placa de vidrio 2.
Si a continuación la extremidad superior de la lengüeta 17 es
30

1 empujada hacia atrás por medio de la herramienta, el escalón
18 de la lengüeta 17 se separa de la uña 14 de la placa de ba
se 5 y por tanto, tanto la moldura 9 como las pinzas 7 conecta
das con ella por las uñas de retención 8, pueden ser extraídas
5 de la placa de base 5 aplicando una fuerza orientada hacia
arriba a la moldura 9, a modo de palanca. Si en este modo
de realización de la invención la lengüeta 17 está provista
en su parte superior de un pestillo 20 en forma de bisera he
cho de una sola pieza, la herramienta 19 puede ser utiliza
da en primer lugar para ejercer una presión orientada hacia
10 atrás sobre la lengüeta 17 en un punto situado debajo del pes
tillo 20 con el fin de separar el escalón 18 de la uña 14 de
la placa de base 5 y, a continuación, después de efectuar es
ta separación, la herramienta 19 puede ser utilizada como una
palanca desplazandola hacia arriba en contacto con el pesti
llo 20 con el fin de extraer la pinza 7 del surco 13 de la
15 placa de base 5. Puesto que en la practica real, estas dos
operaciones de la herramienta pueden efectuarse con un solo
movimiento, resulta extremadamente cómodo extraer la plurali
dad de pinzas sujetas alrededor de la placa de vidrio 2.

Por consiguiente, como se ha descrito en lo
20 que antecede, de acuerdo con la presente invención es posi
ble manipular un elemento accionable (por ejemplo la parte
superior de un elemento de lengüeta) para separar un elemen
to en forma de escalón o de uña formado en una pinza para man
tener la pinza en una parte rebajada, tal como un surco o un
25 orificio, de una placa de base, de tal manera que la pinza
pueda ser separada de la placa de base. Por tanto la presen
te invención proporciona un ensamblaje de pinzas para moldu
ra que, contrariamente a lo que ocurre con los ensamblajes
convencionales de pinzas, permite retirar una moldura previa
30 mente sujeta.

1 En resumen, el Modelo de Utilidad que se solicita deberá recaer sobre las siguientes:

REIVINDICACIONES:

5 1.- Un ensamblaje de pinzas para moldura perfeccionado que incluye una placa de base (5) adaptada para ser sujeta en el borde periférico (1) de un marco de ventana, previsto para la unión con él de una placa de vidrio (2) y una pluralidad de pinzas (7) adaptadas para ser sujetas en la placa de base (5) a intervalos predeterminados, teniendo la placa de base (5) una parte rebajada (13-23) provista internamente de un saliente (14) en forma de uña destinado a acomodar la parte inferior de las pinzas (7), estando cada una de las pinzas (7) provistas en su parte superior de una uña de retención (8) destinada a retener el borde exterior (9a) de una moldura (9) situada frente a la superficie frontal superior de la placa de base (5) en su parte superior con un escalón (18-27) destinado a acoplarse con el saliente en forma de uña (14) de la parte rebajada (13-23) cuando está situado en ella, y una parte que sobresale encima de la parte rebajada (13-23) dotada de un elemento accionable (32) que se extiende hacia arriba a partir del escalón (18-27) sirviendo dicho elemento accionable (32) para separar el escalón (18-27) del saliente en forma de uña (14), al ser empujado por una herramienta (19-30) introducida entre el borde libre (9b) de la moldura (9) y la superficie superior de la placa de vidrio (2).

20 2.- Un ensamblaje según la reivindicación 1, caracterizado porque la placa de base (5) tiene una sección transversal en forma de J e incluye una pared posterior alta (11) destinada a sujetarse en el borde periférico (1) y una pared frontal baja (12), la parte rebajada (13) destinada a recibir

30

1 las partes inferiores de las pinzas (7) está definida
por la superficie frontal de la pared posterior (11)
y la superficie posterior de la pared frontal (12), la
parte superior de la superficie trasera de la pared fron-
5 tal (12) está dotada de una uña (14) destinada a acoplar-
se con el escalón (18) de la pinza (7) y la pinza (7) in-
cluye una lengüeta (17) orientada hacia arriba que se for-
ma realizando un corte (18) en forma de U que se extiende
desde la parte superior hasta la parte inferior de la mis-
10 ma, estando el escalón (18) situado a mitad de camino de
la altura de la lengüeta (17) de modo que esté orientado
hacia adelante y constituyendo la parte superior de la len-
güeta (17) encima del escalón el elemento accionable (32).

3.- Un ensamblaje según la reivindicación 2,
15 caracterizado porque un pestillo (20) orientado hacia ade-
lante está previsto en la extremidad superior de la lengüe-
ta (17) para permitir que una herramienta (19) se enganche
con él para elevar la pinza (7).

4.- Un ensamblaje según una cualquiera de las
20 reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque la parte
superior de la pared trasera (11) de la placa de base (5)
destinada a fijarse en el borde periférico (1) por su super-
ficie posterior se hace por moldeo de un material de resina
sintética blanda mientras que todas las otras partes de
25 la placa de base (5) se hacen por moldeo de material de resi-
na sintética dura.

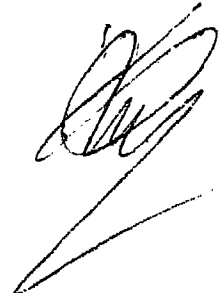
5.- Se reivindica por último como objeto sobre
el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita:
UN ENSAMBLAJE DE PINZAS PARA MOLDURA PERFECCIONADO.

1 Todo conforme queda descrito y reivindicado
en la presente memoria descriptiva que consta de once pági-
nas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 27 febrero 1.980

BERNARDO UNGRIA

P.P.



5

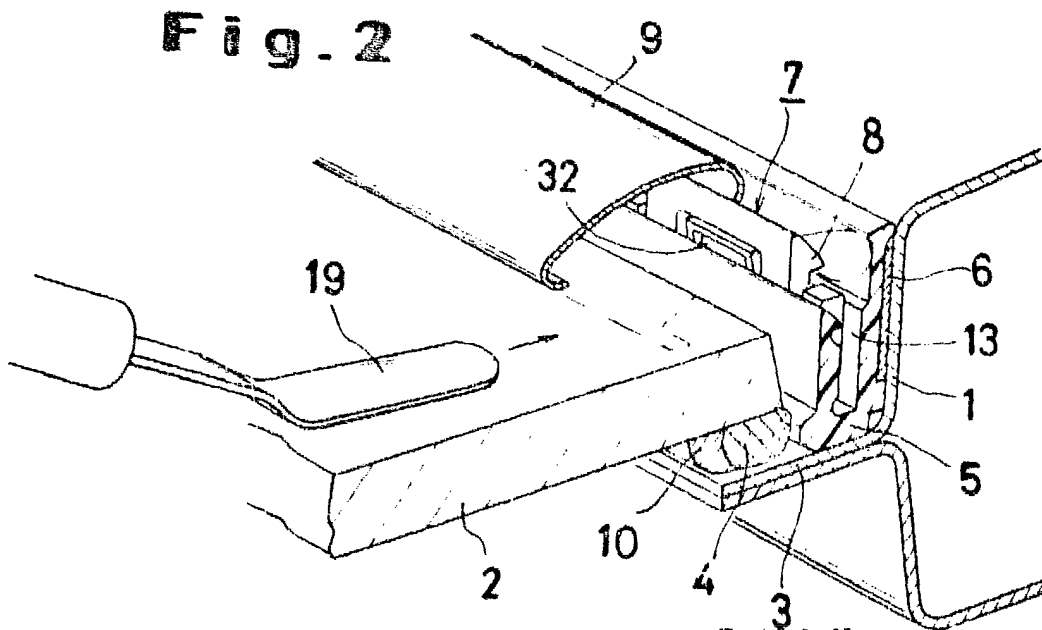
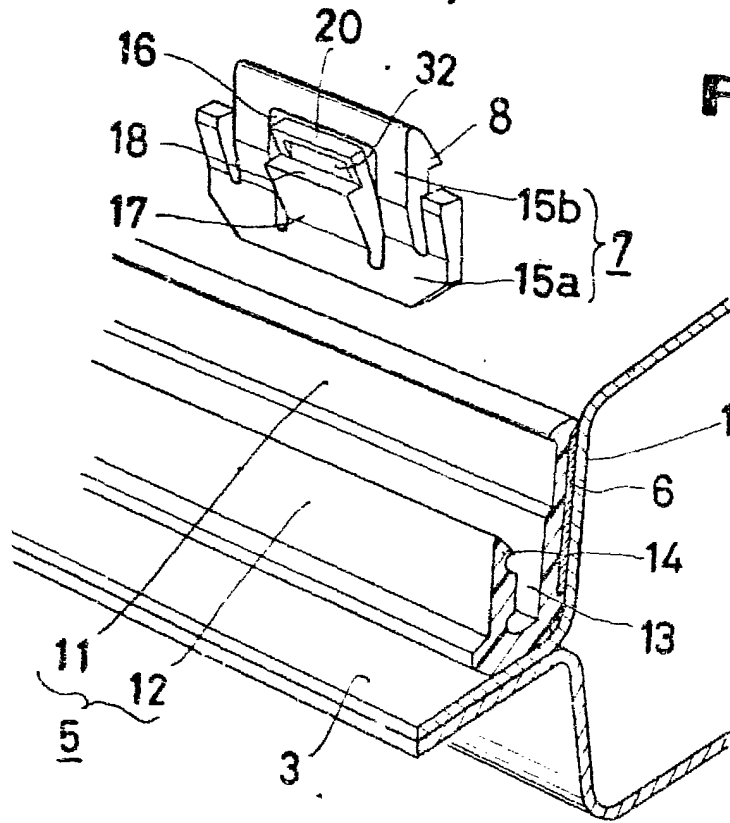
10

15

20

25

30



ESCALA VARIABLE
Madrid 27 de febrero de 1980
BERNARDO UNGRIA
p.p.

Fig - 3

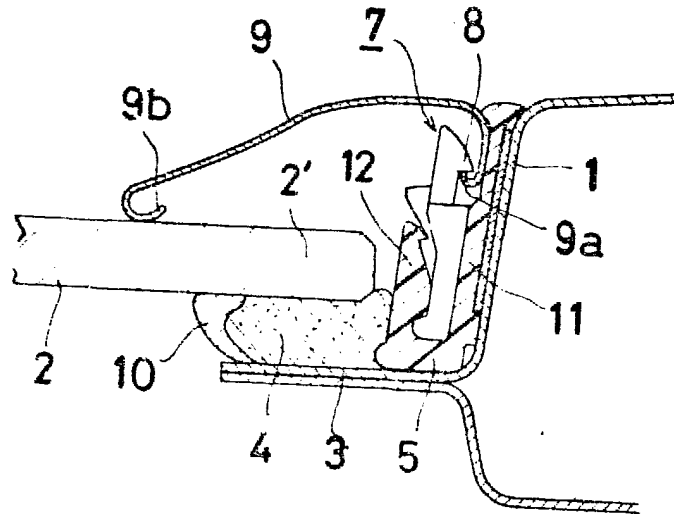
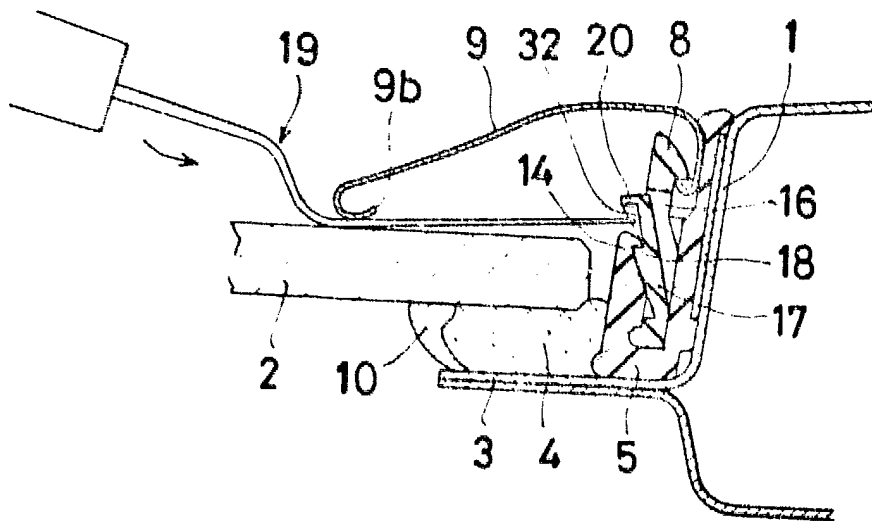


Fig. 4



ESCALA VARIABLE
Madrid 27 de febrero de 1980
BERNARDO UNGRIA
p.p.

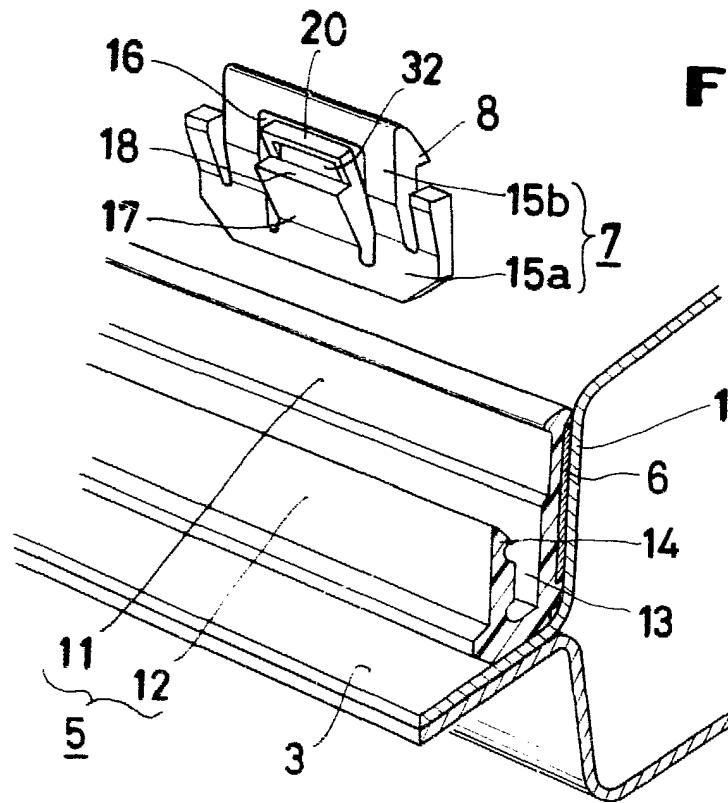


Fig. 1

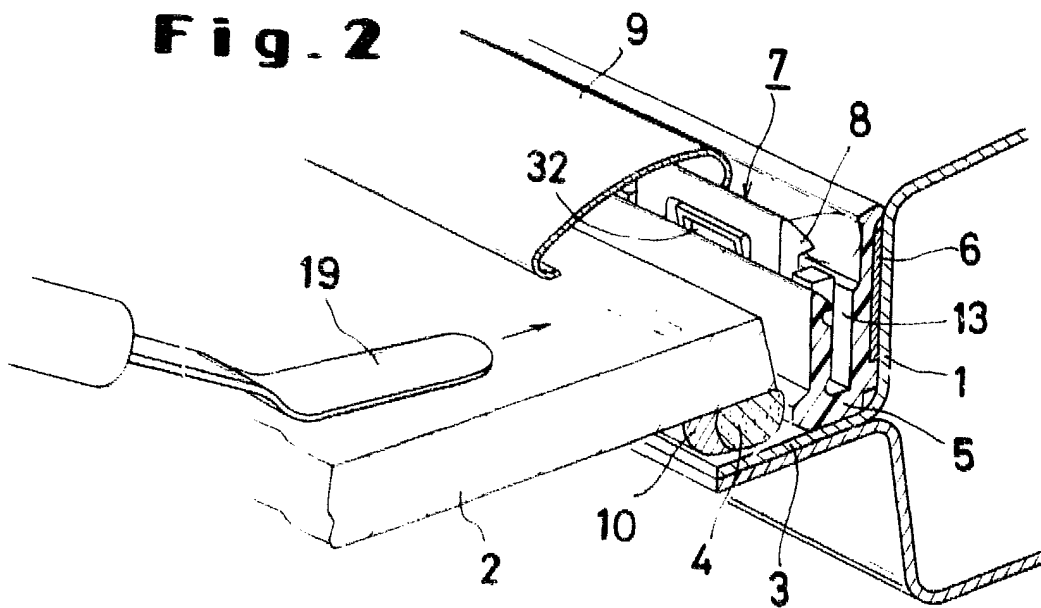


Fig. 2

ESCALA VARIABLE
 Madrid 27 de febrero de 1980
 BERNARDO UNGRIA
 D.P.



Fig - 3

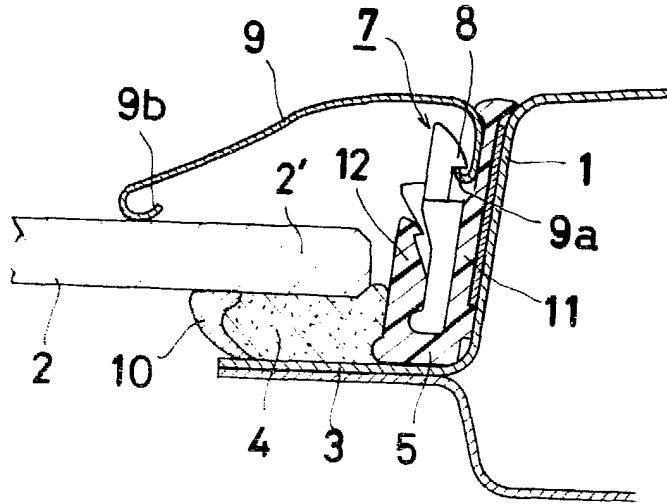
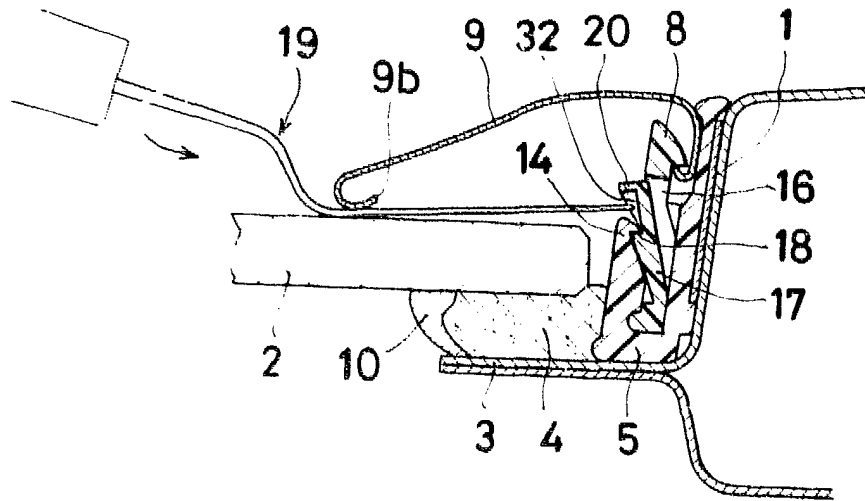


Fig - 4



ESCALA VARIABLE
1:1 de Febrero de 1980
BERNARDO UNGHTA

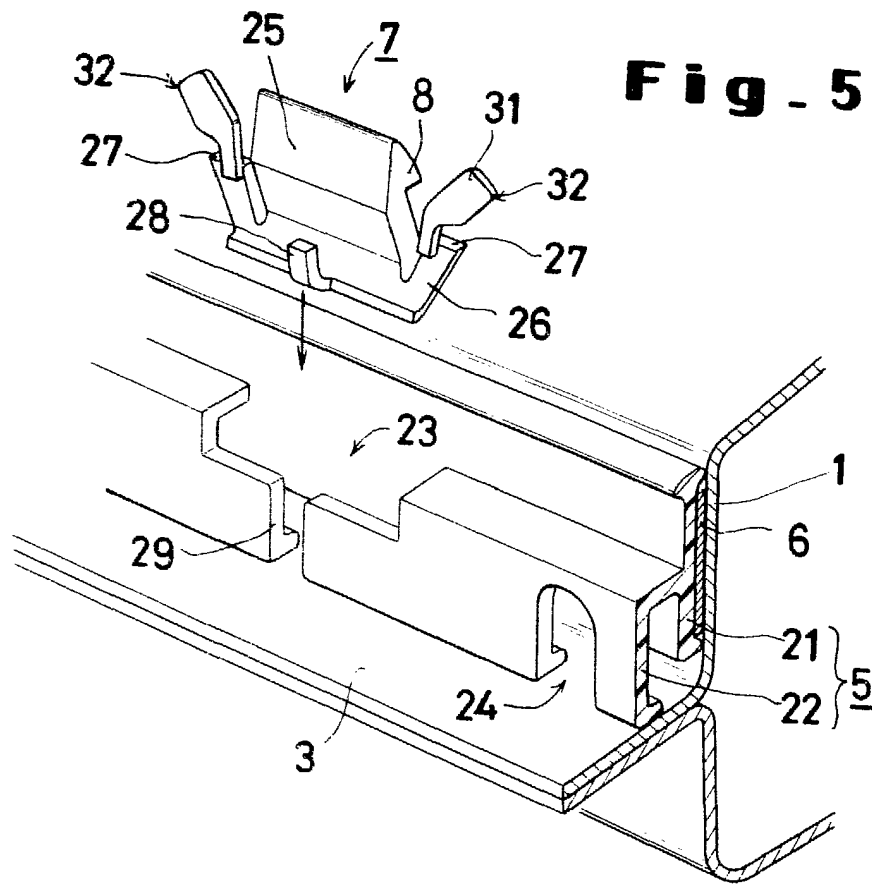


Fig. 5

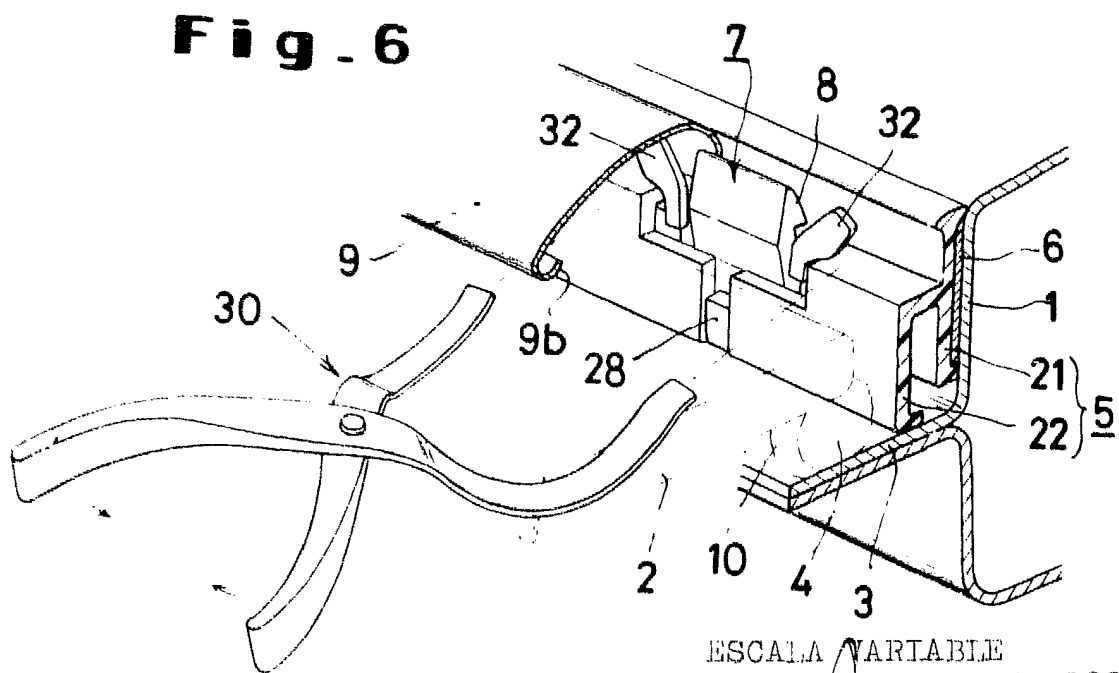


Fig. 6

ESCALA VARIABLE
 Madrid 27 de febrero de 1980
 BERNARDO UNGRIA
 P.F.

