

272975



272975

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre una

PATENTE DE INTRODUCCION

por diez años en España, a favor de Don ISAAC ESFINOSA GARCIA, y Don VICTOR DIAZ DEL RIO JAUDENES, ambos de nacionalidad española, residentes en Madrid, calle Jorge Juan 78 y Narciso Serra, 14 respectivamente, por:  
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CINTURONES DE SEGURIDAD PARA CONDUCTORES DE VEHICULOS"

ooOoo

Como su enunciado indica, consiste la presente invención en un nuevo procedimiento de fabricación de cinturones de seguridad para conductores de vehículos, el cual por sus características esenciales debe ser considerado como una Patente de Introducción, por estar ya  
5 llevándose a la práctica en Suecia, por la Casa Valv o.

La finalidad de dicho cinturón de seguridad es la de sujetar al individuo, tanto al conductor como a su acompañante, para prevenir posibles daños en caso de acci-



10 dente o frenado brusco del vehículo.

Para mejor comprensión de la memoria, se acompaña una hoja de dibujos donde queda representada la disposición y características del procedimiento objeto de la presente invención, apreciándose los diversos medios para montaje  
15 de la correa.

La Figura 1ª muestra el conjunto del cinturón aplicado al cuerpo de un conductor femenino.

La Figura 2ª refleja la pieza-enganche de seguridad.

La Figura 3ª indica los tres enganches-pasadores fijados en la carrocería.  
20

Estos dibujos se complementan con una serie de indicaciones que señalan los elementos integrantes del procedimiento, detallados a continuación:

- 1.- Pieza-enganche de seguridad.
- 25 2.- Resorte para cierre y apertura de la misma.
- 3.- Pasador fijado bajo la ventanilla a fin de sujetar el extremo inferior del cinturón.
- 4.- Pasador que dispuesto en el montante entre las dos ventanillas laterales, se destina al extremo superior  
30 de la correa.
- 5.- Sujetador situado en la parte central del suelo de la cabina.
- 6.- Muesca para enganche de este sujetador.
7. Diente-resorte que cierra dicha muesca.

35 El procedimiento está fundamentado en que la banda de lona, plástico u otro material flexible con la resistencia adecuada, resulta sujeta por un extremo al pasador 4, fijado en el montante que separa las dos ventanillas laterales del coche y orientada hacia adelante abarca el torax del conductor desde la clavícula hasta la parte inferior del lado  
40 opuesto, donde mediante el enganche 1 corredizo y de expulsión rápida, puede fijarse en el sujetador 5, montado en el



centro del suelo de la cabina, mientras el resto de la banda, que a partir del pasador de dicho enganche 1 vuelve hacia el otro lado, abraza la cintura del usuario y fija permanentemente el extremo restante en el pasador 3, situado bajo la ventanilla del mismo lateral que vá sujeto el pasador superior 4.

El enganche de seguridad 1, corredizo en virtud de su pasador -que inmediato al borde superior aloja la correa o banda - lleva en su parte inferior una muesca en ángulo para efectuar el engarzado en el sujetador 5, cuyo remate penetra a presión venciendo la resistencia del diente de un resorte 2, previsto para impedir que se suelte el enganche a causa de los movimientos del usuario, en tanto que para soltarlo ha de presionarse dicho resorte 2 a través de la abertura central del enganche, de modo que el diente abrirá la muesca permitiendo separar el sujetador 5.

NOTA

Descrita suficientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, se hace constar que la presente memoria podrá ser modificada mientras no se altere la esencialidad del invento, el cual podrá fabricarse en cualquier clase de material, tamaños y dimensiones, siendo por tanto lo que se solicita una Patente de Introducción por diez años en España, ya que se lleva a efecto en Suecia, por la Casa Volvo, y que queda recogida en las siguientes

REIVINDICACIONES

- 1ª.- Procedimiento de fabricación de cinturones de seguridad para conductores de vehículos, caracterizándose porque está constituido por una banda, la cual deberá ser cortada mecánicamente y doblada sus extremos mediante máquina adecuada, para que los mismos puedan ser cosidos a los enganches.
- 2ª.- Procedimiento de fabricación de cinturones de seguridad para conductores de vehículos, según la anterior reivindicación, caracterizándose porque las dos tapaderas simétricas



80 de la hebilla-enganche que irá en la parte media de la banda, se unirán entre sí por medio de remaches de cabeza hundida, utilizando una máquina remachadora, a fin de que pueda producirse la expulsión automática debido a un diente desplazable a presión por un resorte.

85 3ª.- Procedimiento de fabricación de cinturones de seguridad para conductores de vehículos, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque el resorte anteriormente mencionado será constituido por un fleje de temple especial en horno eléctrico y baño de sal, para que el mismo realice su cometido automático.

90 4ª.- Procedimiento de fabricación de cinturones de seguridad para conductores de vehículos, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque el diente desplazable indicado en la reivindicación tercera llevará una forma curva matemáticamente estudiada que se realizará con plantilla de diseño especial y cortado mediante una prensa de ochenta toneladas métricas con útiles de diseño propio.

95 5ª.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CINTURONES DE SEGURIDAD PARA CONDUCTORES DE VEHICULOS, todo tal y como queda descrito en la presente memoria que consta de cuatro hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y se representa en la de dibujos adjunta.

Madrid, 14 de Diciembre de 1.961

*Victor R. de R. J. J. J.*

*Isaac Espinosa*

272975



Fig. 1ª

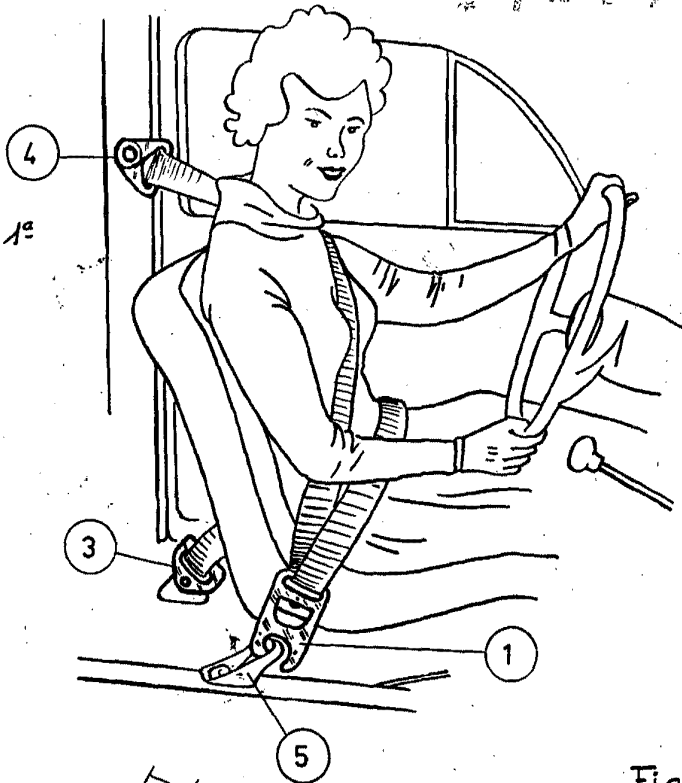


Fig. 3ª

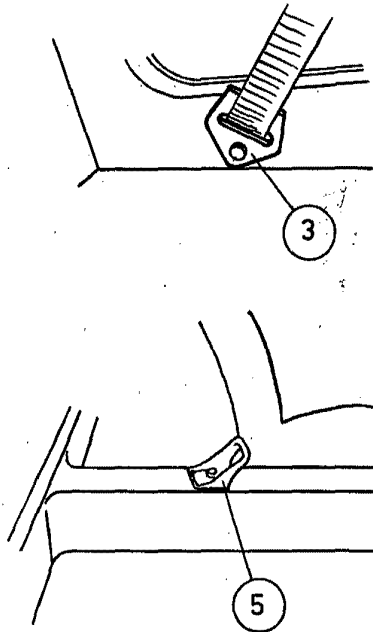
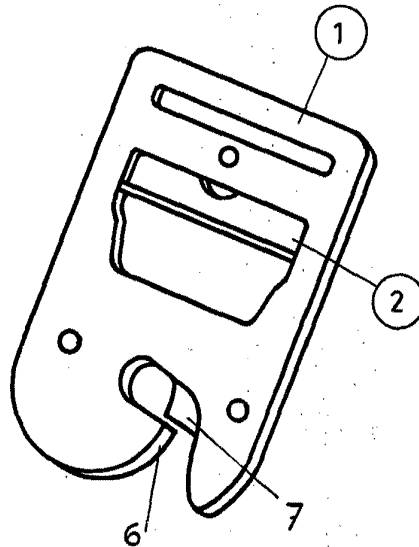


Fig. 2ª



ESCALA VARIABLE.  
Madrid, 14 Diciembre 1961

