

EX-GB-II  
VIG/ED  
56445



306883

Nº. 306.883

P A T E N T E    D E    I N V E N C I O N  
=====

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,  
sus territorios y plazas de soberanía, a  
favor de:

BRIGHT MANUFACTURING COMPANY LIMITED

entidad británica, domiciliada en Meteor  
Works, Torrington Avenue, Coventry, Warwick,  
Inglaterra, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE  
MOLDURAS Y/O BURLETES Y SEMEJANTES".

= = = = =

Inventor: Robert Granville Bright

306883

306 883



MEMORIA DESCRIPTIVA

5. Esta invención se refiere a molduras y/o burletes ó bandas de guarnición y/o sellado para utilizar en vehículos de motor y que están destinadas a cabalgar y cubrir el reborde, que de otra forma sería antiestético, que rodea cada abertura de puerta o el compartimiento o caja de equipajes y en algunos casos constituyen también un sello de exclusión de corriente de aire o humedad. - - - - -

10. Se utilizan ahora materiales de resinas sintéticas termoplásticas en una gran escala en la manufactura de tales bandas y aunque la banda según la presente invención hace uso preferentemente de alguno de tales materiales está dentro del marco de la invención utilizar goma natural o sintética, y de hecho cualquier material moldeable apropiado. - - - - -

20. Una banda según la presente invención está moldeada o extruída sobre una abrazadera situada internamente que comprende una pluralidad de costillas espaciadas longitudinalmente conectadas entre sí en relación espaciada por partes de conexión formadas de una sola pieza con ésta que por doblado permitirán el movimiento relativo de las costillas para consentir que la banda sea doblada alrededor de curvas de pequeño radio, estando formado el interior de la

306883



banda con protuberancias dirigidas hacia dentro para acoplarse friccionalmente un reborde de soporte sobre el cual debe montarse la banda, siendo la banda, inicial o finalmente, de forma substancialmente de "U" invertida en seccion transversal. - - - - -

5.

Preferentemente la banda es moldeada o extruida en una condicion plana y finalmente doblada en su forma substancialmente de "U" invertida. Por consiguiente la abrazadera puede cortarse a partir de metal en banda, introducirse en el molde o extrusor en su forma plana, encerrando el plastico u otro material moldeable a la abrazadera de forma que la ultima este completamente sellada contra la humedad, siendo finalmente doblada la banda que comprende la abrazadera incrustada a la seccion transversal requerida. - - - - -

10.

15.

Con referencia a los dibujos anexos: - - - - -

la Figura 1 es una vista por el extremo de una banda de guarnicion segun la invencion antes de ser doblada en forma substancialmente de "U" invertida; - - - - -

20.

la Figura 2 es una vista en perspectiva de la banda de guarnicion despues de que ha sido doblada a una forma substancialmente de "U" invertida; - - - - -

la Figura 3 es una vista por el extremo de una forma alternativa de la banda de guarnicion; - - - - -

la Figura 4 es una vista en perspectiva; - - - - -

25.

la Figura 5 es una vista en planta de cualquier banda ilustrada en las figuras 1 a 2 o 3 a 4, estando el

306883



recubrimiento parcialmente roto para mostrar la situación de la abrazadera; - - - - -

las Figuras 6 y 7 son vistas en planta de dos piezas de partida alternativas de la abrazadera. - - - - -

5. La abrazadera está construída preferentemente a partir de metal en banda u hoja, mostrándose dos formas alternativas de la pieza de partida en las Figuras 6 y 7. La pieza de partida comprende un número de costillas espaciadas 1 conectadas entre sí en puntos espaciados lateralmente por partes de conexión 2. - - - - -

15. Las partes de conexión 2 están espaciadas de los extremos de las costillas y cuando la pieza de partida ha sido doblada en forma substancialmente de "U" invertida, las partes de conexión quedan preferentemente de forma substancial en la mitad de la profundidad de la abrazadera cerca del eje longitudinal de la abrazadera. - - - - -

20. Es frecuentemente necesario doblar las bandas de guarnición o sellado en un pequeño radio de curvatura y como tal doblado tendrá lugar a lo largo del eje longitudinal de la abrazadera, la disposición de las partes de conexión a lo largo o cerca del eje longitudinal dará por resultado un doblado ligero de las partes de conexión respecto a las costillas. - - - - -

25. Las partes de conexión por ello son relativamente estrechas en relación al ancho de las costillas y consiguientemente se doblarán fácilmente y sin dar por resultado nin-

306883



gún movimiento de cierre o abertura anormal de las costillas en los bordes superior e inferior de la abrazadera.

5. Las partes de conexión 2 pueden estar formadas con lados paralelos relativamente estrechos mostrados en la figura 7 o de la forma decreciente mostrada en la figura 6. En el último caso las partes de conexión tenderán naturalmente a doblarse por sus extremos más estrechos, es decir junto a las costillas. - - - - -

10. Con referencia ahora a las Figuras 1 a 5, que ilustran una banda de guarnición que comprende una pieza de partida de abrazadera como se muestra en las figuras 6 ó 7, o en el caso de la Figura 5 una pieza de partida de abrazadera de la forma específica mostrada en la figura 7, la pieza de partida de abrazadera, se introduce en el extrusor en forma plana, encerrando el plástico u otro material moldeable a la pieza de partida de forma que esta última esté completamente sellada, indicándose el plástico o recubrimiento similar por medio del número de referencia 3. De este modo la abrazadera estará completamente sellada contra la entrada de humedad. - - - - -

20. El molde o matriz de extrusión está configurada de modo que forme un par de partes de agarrado 4 del reborde contruídos de una sola pieza, dos formas alternativas de las cuales se ilustran en las Figuras 1 y 3. - - - - -

25. La pieza de partida recubierta tal como se muestra en las Figuras 1 a 3 es, después de la operación de extrusión o moldeo, doblada en la forma substancialmente de "U" in-

306883



vertida indicada en las Figuras 2 y 4. En la figura 2 la superficie superior de la banda de guarnición está substancialmente curvada mientras que en el caso de la Figura 4 la superficie superior está substancialmente aplanada.

- 5. En ambos casos las patas de la banda de guarnición convergen hacia abajo pero se observará que cuando la banda de guarnición está en posición sobre un reborde de soporte, las patas se abrirán de forma que ocupen una posición más o menos paralela, haciendo, la elasticidad inherente natural de la abrazadera que las patas se agarren al reborde de soporte a través del medio de las partes 4. - - - - -

Como se muestra claramente en las Figuras 2 y 4, las partes 4 están inclinadas hacia dentro y hacia arriba para proporcionar un camino para permitir a la banda ser presionada fácilmente en posición sobre el reborde de soporte pero resistir de forma efectiva su desplazamiento accidental. - - - - -

- 15. El material moldeado o extruído se extiende más allá de los extremos de las costillas para formar cordones 5 que están destinados a acoplar las partes adyacentes del reborde para hacer un buen acoplamiento de sellado con éste para evitar que la humedad halle su camino en el interior de la banda y en el reborde y cause corrosión. - - - - -

- 20. El plástico u otro material apropiado puede ornamentarse por medio de un dibujo apropiado en su superficie exterior, puede tener un revestimiento flechado ornamental o puede llevar un tejido u otro recubrimiento ornamental.



tal apropiado, indicándose el recubrimiento en las Figuras 3 y 4 por medio de la línea de trazo y punto 6. - - - - -

5. Cuando se destina para fines de exclusión de corriente de aire o de intemperie, la abrazadera puede llevar o comprender una parte de sellado blanda pero elástica que puede comprimirse bajo la acción de cerrado de una puerta u otro órgano de cierre para proporcionar un buen sello.

10. Evitando el empleo de espigas metálicas agudas para acoplar friccionalmente el reborde de soporte, la pintura u otro revestimiento protector del reborde no estará expuesto a ser perjudicado y a hacer que el borde esté expuesto a la corrosión. - - - - -

N O T A

15. Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

20. 1.- Perfeccionamientos en la construcción de molduras y/o burletes con alma metálica y semejantes, caracterizados porque la moldura o burlete se moldea o extruye sobre una abrazadera situada internamente que comprende una pluralidad de costillas espaciadas longitudinalmente conectadas entre sí en relación espaciada por partes de conexión formadas de una sola pieza con ésta que por doblado permitirán el movimiento relativo de las costillas para consentir que la moldura o burlete sea doblado alrededor de curvas de pequeño radio, formándose el interior de la moldura o burlete con protuberancias dirigidas hacia dentro para acoplar friccio-

306883

27



nalmente un reborde de soporte sobre el cual debe montarse la moldura o burlete, siendo la moldura o burlete, inicial o finalmente, de forma substancialmente de "U" invertida en sección transversal. - - - - -

- 5.                   2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el material que forma la moldura o burlete se extruye sobre la abrazadera por medio de un proceso contínuo, siendo plana la pieza de partida de la abrazadera, doblándose la moldura o burlete en forma substancialmente de "U" invertida después del proceso de extrusión. - - - - -

- 10.                   3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1 o 2, caracterizados porque las protuberancias, cuando la moldura o burlete está doblada en forma substancialmente de "U" invertida sobresalen hacia dentro y hacia arriba desde la superficie interior de la moldura o burlete para hacer acoplamiento friccional con un reborde de soporte cuando la moldura o burlete está montado encima de él. - - - - -

- 15.                   4.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizados porque el material que recubre la abrazadera se extiende más allá de los bordes longitudinales de la abrazadera para formar un par de cordones dispuestos longitudinalmente para hacer acoplamiento de sellado con partes de los lados opuestos del reborde de soporte. - - - - -

- 20.                   5.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizados porque la moldura o burlete se ornamenta en su superficie exterior o tiene un revestimiento flecado o un recubrimiento de tejido or-

306883

27



namental. - - - - -

5. 6.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizados porque las partes de conexión de la abrazadera están situadas substancialmente a la mitad de la profundidad de la abrazadera.

7.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizados porque las partes de conexión son de forma con lados paralelos estrechos. - - - - -

10. 8.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, caracterizados porque las partes de conexión son de forma adelgazada siendo los extremos más estrechos de ancho relativamente estrecho de forma que el movimiento de doblado estará limitado a los extremos relativamente estrechos. - - - - -

15. 9.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizados porque el material de recubrimiento de la abrazadera es una composición de resina sintética termoplástica. - - - - -

20. 10.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE MOLDURAS Y/O BURLETES CON ALMA METALICA Y SEMEJANTES". - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de diez hojas, foliadas y

306883

27 NOV



mecanografiadas por una sola de sus caras y dos láminas de dibujos que la ilustran.

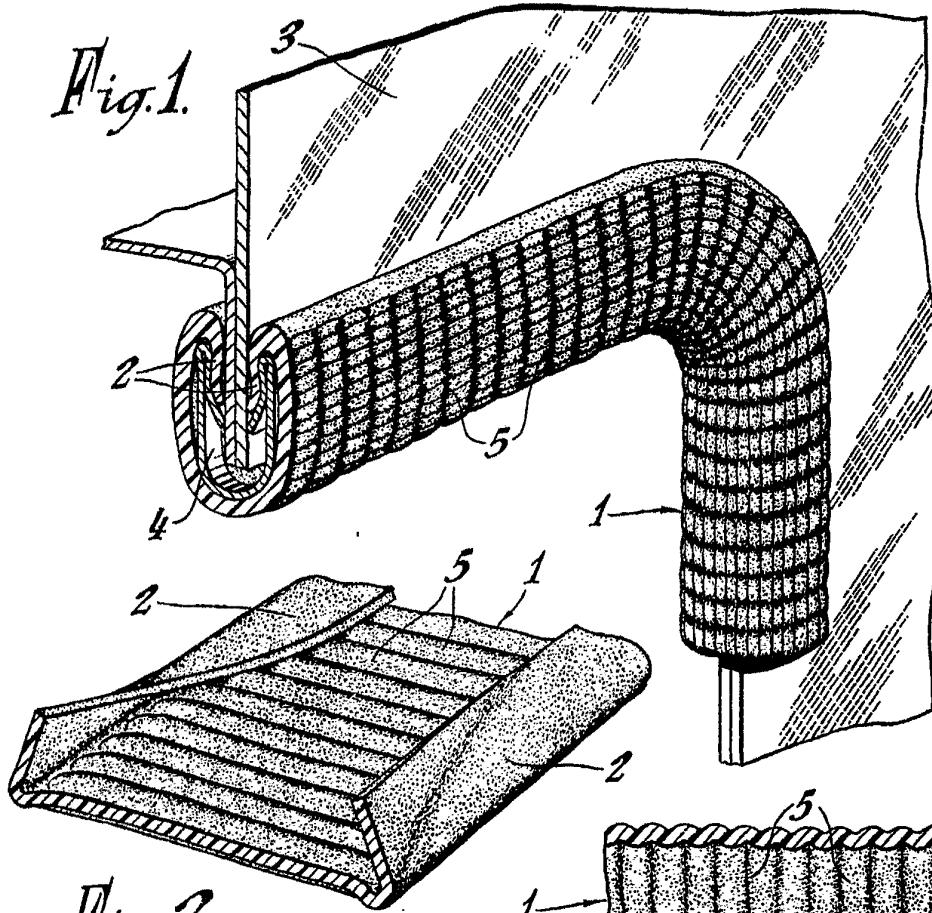
Barcelona, 27 Noviembre 1964

P.A.

M. CURELL SUÑOL

/p.e.

Fig.1.



27



Fig.2.

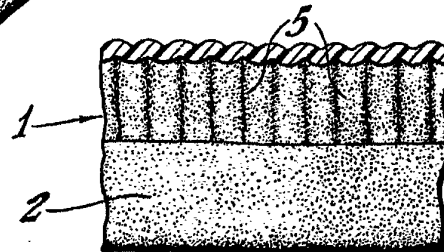
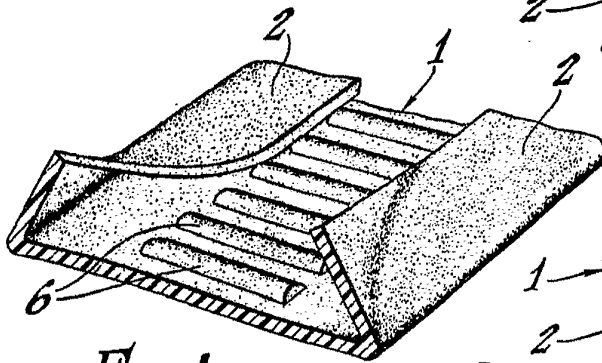


Fig.3.

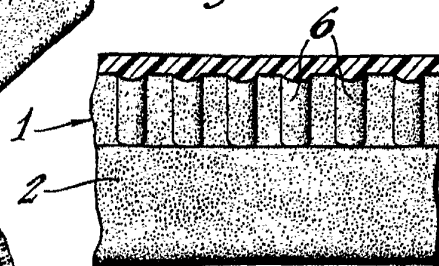


Fig.4.

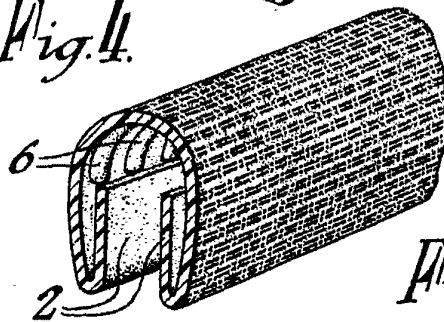


Fig.5.

BARCELONA, 27 NOV 1964

Fig.6.

P.A.  
*Karstmann*  
M. CURELL SURSA