

309523



1963

309.523

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

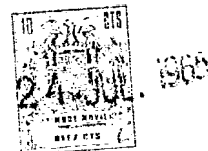
a favor de:

SOCIETA INDUSTRIALE APPLICAZIONI MATERIALI ESTRUSI STAMPATI
ININFIAMMABILI S.R.L., de nacionalidad italiana, residente en
Calderara di Reno - Bologna (Italia), por:
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA PANTALLA ROMPESOL PARA
AUTOMOVILES".

- - - - -

Memoria descriptiva

5 Constituye el objeto de la presente invención una pantalla
rompesol adecuada para ser aplicada a las ventanas laterales de
los vehículos automóviles, constituida por una serie de láminas
convenientemente unidas y orientadas de modo que impiden el paso
de los rayos solares en un sentido (hacia el interior), permiti-
tiendo al propio tiempo ver a través de la pantalla misma en
sentido contrario (hacia fuera).



309523

Es bien sabido de los automovilistas, y en particular de los conductores, el malestar que causan los rayos solares que entran por las ventanas laterales.

En la actualidad, no existe en el comercio medio racional alguno adecuado para eliminar este inconveniente.

En efecto, las cortinas de tela, aunque no dejan entrar los rayos del sol, impiden sin embargo ver al exterior y, cuando los cristales están bajados, no dejan circular el aire, y no son además de fácil aplicación.

Las persianas a la veneciana, que desde cierto punto de vista serían ideales, son sin embargo demasiado voluminosas, caras, de difícil aplicación y peligrosas, por cuanto las láminas son cortantes.

Con la pantalla rompesol objeto de la presente invención se eliminan los inconvenientes anteriormente mencionados por cuanto la pantalla tiene unas dimensiones de pocos milímetros, está constituida por láminas convenientemente separadas, por lo que no entorpece la circulación del aire, es de fácil aplicación y puede adaptarse fácilmente a ventanas de distinta altura y distinto perfil.

Las láminas, que son de plástico estampado y que no son rígidas, tienen también cantos redondeados, por lo que no constituyen peligro alguno.

La orientación particular, el contorno y la distancia entre las distintas láminas, por fin, aún impidiendo la entrada de los rayos solares permiten ver al exterior.

Las láminas están unidas entre ellas por nervios adecuados que, convenientemente prolongados y perfilados, permiten una fácil aplicación a la ventana y un fácil desmontaje.



Los nervios anteriormente mencionados, de perfil en forma de U en parte recta y en parte invertida, permiten el alojamiento de varillas adecuadas para unir varias pantallas una tras otra, de modo que pueden proveerse de pantalla incluso
40 ventanas muy altas (autobuses y similares).

Dichos nervios sirven además de auxilio para uno de los dispositivos de fijación a la ventana.

Describiremos ahora a título de ejemplo una forma de realización preferida de resina estampada con referencia al adjunto dibujo, en el cual:
45

La Fig. 1 representa en sección vertical la pantalla aplicada a una ventana, con indicación esquemática del curso de los rayos solares y de los rayos visuales.

50 La Fig. 2 representa en vista frontal la pantalla de la Fig. 1.

La Fig. 3 representa la pantalla en sección horizontal por el plano A-A de la Fig. 2.

55 La Fig. 4 representa la pantalla en sección horizontal por el plano B-B de la Fig. 2.

La Fig. 5 representa, a escala mayor que en las figuras anteriores, el detalle de algunas láminas de la pantalla en sección por un plano vertical y situado a un nivel igual o superior al del ojo del automovilista.

60 La Fig. 6 representa, a la misma escala y de la misma forma que la Fig. 5, el detalle de algunas láminas situadas a un nivel inferior al del ojo del automovilista.

La Fig. 7 representa en perspectiva la prolongación inferior de uno de los nervios de unión de las láminas.



3 09523

65 La Fig. 8 representa, en perspectiva, la lengüeta regulable para la fijación del lado inferior de la pantalla.

Se advierte que la pantalla está constituida por láminas inclinadas 1, provistas de una vuelta 2 hacia arriba de conveniente transición.

70 La altura de la vuelta de dichas láminas varía según se considere la parte de pantalla situada a un nivel superior al del ojo (Figs. 1-5) o a nivel inferior (Figs. 1-6), de modo que los rayos del sol 11 no pueden alcanzar nunca el ojo 10 del automovilista, incluso estando el sol en el horizonte, aun permitiéndole ver al exterior.

75 En la zona alta (en un 20% aproximadamente de la altura) hay por tanto vueltas más altas, de modo que la costilla interior superior de una varilla se encuentra al nivel o algo más arriba que la costilla exterior inferior de la varilla superior (Figs. 1 y 5).

80 En el 80% restante de la altura de la pantalla, la vuelta de las varillas está apenas iniciada, para permitir la mayor visibilidad del exterior (Figs. 1 y 6).

Las láminas 1 están unidas entre sí por los nervios 3.

85 Dichos nervios tienen perfil en forma de U (Fig. 3) y se prolongan inferiormente en parte paralelos (con un corto número de dientes) 9 y en parte a modo de cuña 6, para que sea posible su introducción entre el cristal y el bastidor de la portezuela o ventana.

90 En su parte superior, los nervios terminan con una curva 4 en forma de gancho que se apoya en el cristal 5 de la ventana y que, forzada convenientemente, entrará en el alojamiento

3 09523



superior del cristal, previsto normalmente en el bastidor de la ventana.

95 La lengüeta 7, corrediza a lo largo del nervio en forma de U 3 y retenida en el mismo por el perfil 15 en forma de U invertida, es regulable según la altura del hueco de las ventanas y aplica sus dientes 8 contra los dientes 9 de la prolongación del nervio 3, impidiendo así que la pantalla siga
100 el eventual descenso del cristal, obtenido mediante la maniobra corriente de la manivela de mando.

En el caso de ventanas muy amplias (autobuses y similares), pueden disponerse una al lado de otra dos o más pantallas hasta obtener la longitud deseada.

105 Para obtener alturas superiores a las de un sólo elemento, la unión se efectúa utilizando las partes de perfil en forma de U invertida de los nervios (Fig. 4), que permiten la introducción de adecuadas varillas de unión, previo corte de las prolongaciones en forma de cuña 6 del elemento superior y de los
110 perfiles 4 del elemento inferior. El corte puede hacerse también en correspondencia de la transición entre las láminas de vuelta más alta y las de vuelta menos alta, para tener próximas las láminas de igual paso de luz.

115 Las láminas superiores, con vuelta arriba, están unidas por algunos centímetros entre ellas 12 (Fig. 1) de modo que constituyen una pared continua. Además, en las partes medianas, incluidas entre los nervios en forma de U, están practicadas otras dos curvaturas 13 a modo de gancho.

120 Lo anteriormente expuesto tiene el fin de permitir, con una simple operación de corte mediante tijeras, la conformación

309523 2



del perfil de la parte superior de la pantalla de acuerdo con el perfil de la ventana, que a menudo se presenta curvo y con uniones más o menos amplias, asegurando al propio tiempo unos suficientes anclajes al borde superior de la ventana, con ausencia de láminas de extremos sueltos que pudieran ser deterioradas con facilidad.

Para el anclaje de la pantalla de cristales fijos (incluso traseros) o corredizos en sentido horizontal, o, como quiera que sea, para cuando no sea posible utilizar el sistema de anclaje descrito, han sido previstos los agujeros 14 que permiten realizar el anclaje mismo con ayuda de adecuados medios accesorios (por ejemplo ventosas con perno).

Es evidente que la invención se presta a muchas variantes y que algunas partes podrán ser sustituidas por otras técnicamente equivalentes, sin por ello rebasar el alcance de la presente protección.

Esta solicitud corresponde a la presentada en Italia el 21 de Febrero de 1.964, bajo el número 4293/64 - verbale 71/41, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto de la Propiedad Industrial y del artículo 4º del Convenio de la Unión.

REIVINDICACIONES

1). Procedimiento de fabricación de una pantalla rompesol para automóviles aplicable a las ventanas laterales, caracterizado por realizarse en resina sintética (plástico) de muy pequeño espesor, constituyéndose la pantalla esencialmente por láminas dispuestas convenientemente inclinadas, unidas por nervios de perfil en forma de U que, prolongándose superiormente con una



150 adecuada curvatura, permiten su anclaje al cristal o a la venta-
na, mientras que, al prolongarse hacia abajo y estrecharse con-
venientemente, permiten la fijación inferior por introducción
entre el cristal y su asiento en el bastidor de la ventana, es-
tando previsto todo ello de modo que impide la entrada de la
mayor parte de los rayos solares mientras permite ver al exte-
rior.

155 2). Procedimiento según la reivindicación 1), caracterizado por
el hecho de que las láminas están separadas de modo que el filo
superior de una lámina viene a encontrarse a la altura del filo
inferior de la lámina superior para las láminas que se encuen-
tran a un nivel superior al del ojo del automovilista, mientras
160 que las otras (que se encuentran debajo del nivel del ojo del
automovilista) tienen los filos mencionados más separados para
permitir una buena visibilidad hacia el exterior.

165 3). Procedimiento según las reivindicaciones 1) y 2), caracte-
rizado por el hecho de que, por algunos centímetros, las prime-
ras láminas de arriba están unidas entre sí de manera continua
para permitir, con sucesiva operación, la conformación del per-
fil superior de la pantalla de acuerdo con el perfil de la ven-
tana.

170 4). Procedimiento según las reivindicaciones 1) a 3), caracte-
rizado por el hecho de que los nervios en forma de U de unión de
las láminas llevan unos trechos de perfil en forma de U inverti-
da que permiten el paso de varillas adecuadas para unir dos o
más elementos como los reivindicados en la reivindicación 1),
175 para la obtención de pantallas de una altura cualquiera.

5). Procedimiento según las reivindicaciones 1) a 4), caracteri-

3 0 9 5 2 3



180 zado por el hecho de que la prolongación de los nervios para la fijación a la parte inferior de la ventana está completada por lengüetas, dientes u otros medios equivalentes adecuados para permitir con convenientes accesorios la adaptación de la pantalla a ventanas de alturas distintas y a mantener en posición la pantalla aunque se baje el cristal.

6). PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA PANTALLA ROMPESOL PARA AUTOMOVILES.

185 Esta Memoria consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por un sólo lado de sus caras.

Madrid, 18 de Febrero de 1.965

Pablo Agudo Obregón

p. p.

309523

309523

SIAMESI, Società Industriale Applicazioni Estrusi Stampati Inflammabili S. R. L. Materiali

Hoja unica



3000

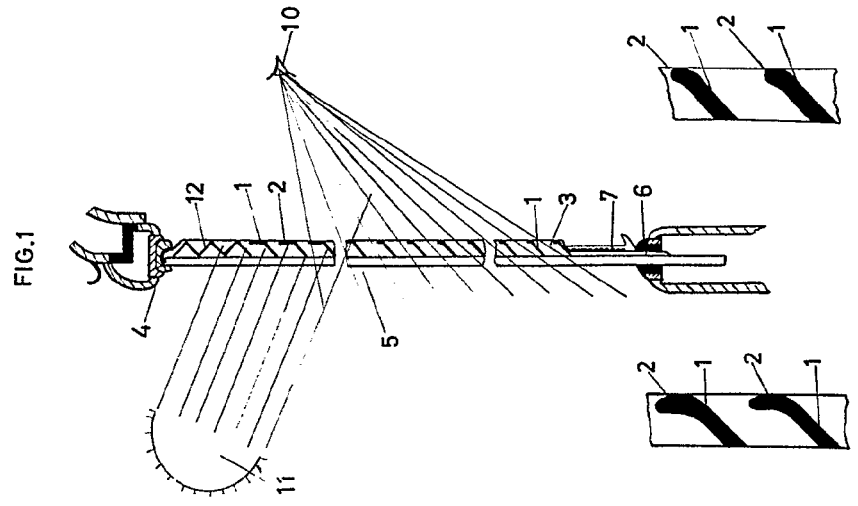


FIG. 1

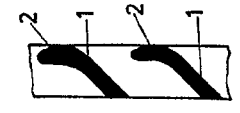


FIG. 5

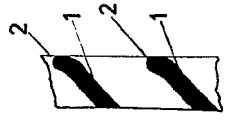


FIG. 6

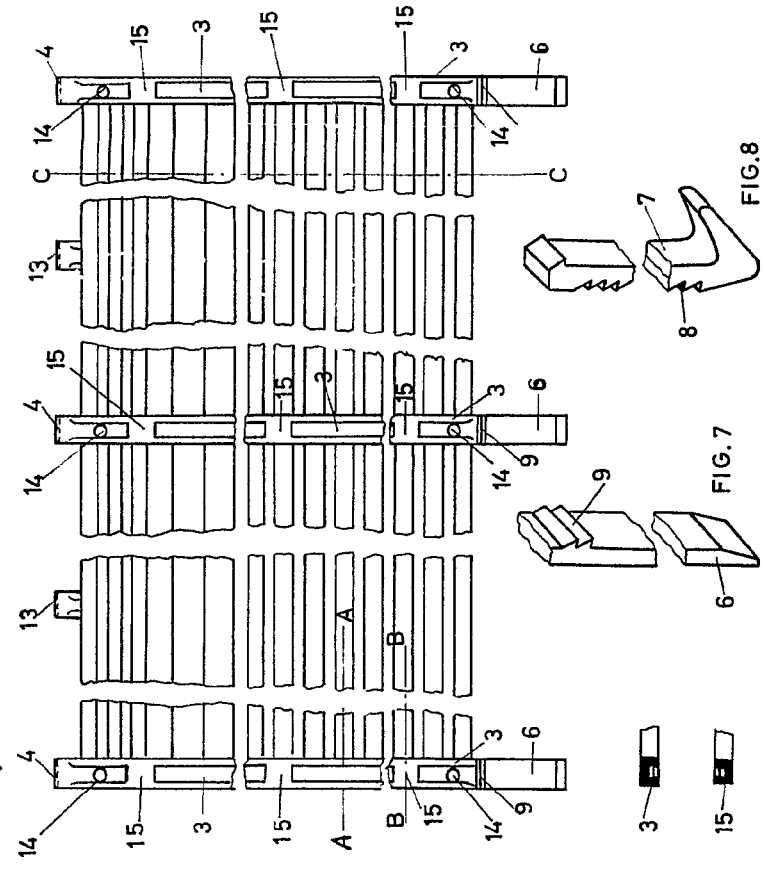


FIG. 2

FIG. 3

FIG. 4

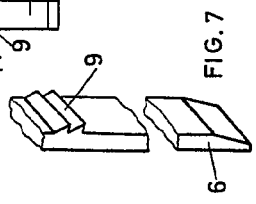


FIG. 7

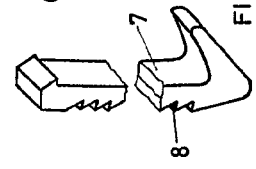


FIG. 8

Escala Variable

MADRID 1. 1963

Fabio Agudo Obregón
P. Dy



FIG.1

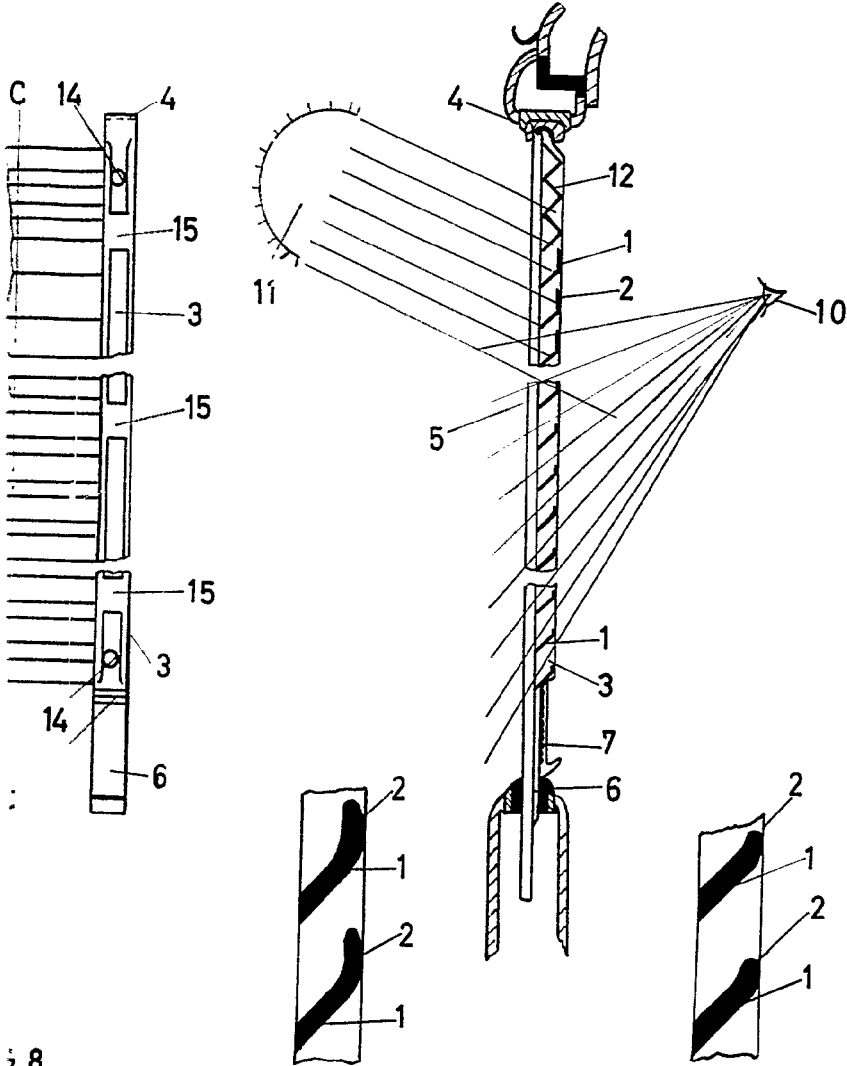


FIG.5

FIG.6

MADRID 1. 1963

Pablo Agudo Obregón
P. Dg