



*APR 1961*  
PATENTE DE INVENCION

"Phase II Speedblade"

Case P 250.

338823

*Memoria Descriptiva*

*sobre:*

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION  
DE MONTURAS PARA LIMPIAPARABRISAS DE  
VEHICULOS".

*Solicitante:* TRICO-FOLBERTH LIMITED, entidad inglesa,  
residente en Great West Road, Brentford,  
Middlesex, Inglaterra.

Este invento se refiere a la  
montura de limpiaparabrisas. O sea, se re-  
fiere a la parte del limpiaparabrisas que  
transmite la presión de un brazo de la mon-  
tura al elemento limpiador o rasqueta.

5.

338823



El elemento limpiador se fabrica comunmente de goma y en esta memoria se denominará "goma".

La montura según el presente invento comprende una pluralidad de miembros alargados transmisores de presión que sirven para distribuir la presión desde una unión del brazo de la goma a una pluralidad de puntos a lo largo de la tira de soporte de la goma y al menos uno de los miembros que se aleja más de la tira de soporte se construye con dos o más piezas con forma de varilla, sensiblemente paralelas, de corte transversal redondeado, mientras que al menos uno de los miembros que se alejan menos de la tira de soporte es de metal laminar.

Una montura, según el presente invento, tiene la característica particular de que el miembro más expuesto al viento se hace de forma que experimente una baja resistencia aerodinámica y muy poca o nada de fuerza ascensional, mientras que el uso de metal laminar para uno de los miembros por lo menos que se halla menos expuesto al viento hace que la manufactura sea más económica sin sufrir demasiado las consecuencias de retención o levantamiento ejercidas por el viento. Aún más, cuando la montura se encuentra en su estado de máxima curvatura, los miembros de metal laminar, si tienen una sección de canal invertido o de uve invertida, pueden alojarse en el espacio comprendido entre las paralelas del más alejado de los citados miembros.

Otras características del invento se harán evidentes en el transcurso de la descripción siguien-



338823

te de varios ejemplos del invento, con relación a los dibujos adjuntos en los que:

La figura 1 es una vista en perspectiva de una montura según el invento:

5. La figura 2 es una vista a mayor escala de una parte extrema de la montura de la figura 1;

La figura 3 es una vista de costado, parcialmente en sección, de la parte central de la montura ilustrada en la figura 1;

10. La figura 4 es una vista tomada de la línea de corte 4-4 de la figura 3; y

La figura 5 es una vista parcial tomada de la línea de corte 5-5 de la figura 4.

Refiriéndonos a los dibujos, una montura indicada en 10 de una forma general va unida a una tira de soporte 11 de la goma 12 cerca de dos extremos 13, 14 de la tira 11 y en tres puntos intermedios 15, 16, 17, y consiste en dos palancas 18, 19 que salen de un pivote central 20, extendiéndose una pequeña horquilla 21 entre los puntos intermedios 15, 16 y una horquilla mayor 22 entre el tercer punto intermedio 17 y la parte media 23 de la horquilla menor 21 pivotada en el pivote central 20. En el pivote central 20 hay un resorte 24 que actúa sobre las dos palancas 18, 19. Las dos palancas 18, 19 están compuestas por piezas paralelas con forma de varilla 25, 26 mientras que las horquillas 21, 22 están hechas de metal laminar de sección prácticamente en uve. Si fueran necesarios cuatro, seis o más puntos de conexión con la tira de soporte, podría haber una horquilla, o tres o más, todas ellas de metal

15.

20.

25.

30.

338823



laminar.

- Los extremos de las horquillas 21, 22 tienen forma de uñetas dirigidas hacia dentro 27 que abarcan los lados de la tira de soporte o de la horquilla menor, según sea el caso, La goma 12 tiene formados rebajos 28 para alojar los extremos de las uñetas. La parte superior 29 de la goma 12 se extiende a través de una ranura central alargada 30 de la tira de soporte. La tira de soporte tiene formados una pluralidad de puentes espaciados 45 que se extienden sobre la parte superior de la goma. Los lados de la ranura central 30 tienen formadas una pluralidad de escotaduras espaciadas para reducir el peso de dicha tira. El extremo 13 de la tira de soporte tiene formado un puente 31 vuelto hacia abajo. El otro extremo 14 tiene un puente vuelto hacia arriba 32 y está provisto de un miembro desmontable de enganche 33 que tiene patillas espaciadas 34 que tienen formadas cada una de ellas una escotadura 35 en su borde exterior.
5. Los extremos de las horquillas 21, 22 tienen forma de uñetas dirigidas hacia dentro 27 que abarcan los lados de la tira de soporte o de la horquilla menor, según sea el caso, La goma 12 tiene formados rebajos 28 para alojar los extremos de las uñetas. La parte superior 29 de la goma 12 se extiende a través de una ranura central alargada 30 de la tira de soporte. La tira de soporte tiene formados una pluralidad de puentes espaciados 45 que se extienden sobre la parte superior de la goma. Los lados de la ranura central 30 tienen formadas una pluralidad de escotaduras espaciadas para reducir el peso de dicha tira. El extremo 13 de la tira de soporte tiene formado un puente 31 vuelto hacia abajo. El otro extremo 14 tiene un puente vuelto hacia arriba 32 y está provisto de un miembro desmontable de enganche 33 que tiene patillas espaciadas 34 que tienen formadas cada una de ellas una escotadura 35 en su borde exterior.
10. Dos dientes 36 se aprietan por fuera del miembro de enganche 33 y descansan entre el extremo de la goma y el puente 32. El miembro de enganche evita que la goma se mueva en sentido axial y que se salga de la tira de soporte.
15. El extremo interior de cada pieza con forma de varilla, de sección transversal circular, de cada palanca 18, 19 se suelda a una parte metálica laminar 37, 38, respectivamente, montándose las piezas 37, 38 pivotalmente en el pivote 23.
20. El extremo exterior de cada pieza con forma
- 25.
- 30.

338823



de varilla de cada palanca 18, 19 se suelda a una pieza metálica laminar 39 que tiene formadas uñetas dirigidas hacia dentro 40. Las uñetas 40 de la palanca 18 abarcan los bordes exteriores de la tira de soporte.

5. Las uñetas 40 de la palanca 19 descansan en las escotaduras 35 y rodean los bordes laterales del miembro de enganche y de la tira de soporte.

En estado no sometido a tensión, la goma y la tira de soporte son curvas.

10. Las palancas 18, 19 experimentan muy poca fuerza ascensional, o nada, y ofrecen muy poca resistencia aerodinámica, al aire que fluye sobre el parabrisas de un vehículo. Las horquillas se hallan menos expuestas a la acción del viento y no sufren mucha fuerza ascensional ni ofrecen gran resistencia aerodinámica.

Alternativamente, una montura puede consistir completamente en horquillas. Por ejemplo, con cuatro puntos de unión con la tira de soporte. Una horquilla pequeña se extiende entre los dos puntos interiores, una horquilla intermedia entre un punto exterior y el centro de la horquilla menor, y una horquilla mayor entre el otro punto exterior y un punto situado en la horquilla intermedia. En dicha montura, la horquilla mayor puede estar compuesta de piezas paralelas con forma de varilla, mientras que las demás horquillas son de metal laminar.

- 20.
- 25.
30. Según se ilustra, las piezas paralelas con forma de varilla son preferentemente dos piezas de alambre redondo, unidas entre sí en cada extremo por

338823



medio de piezas metálicas laminares, que se sueldan o aboquillan a los alambres y que comprenden uñetas que se acoplan a la tira de soporte o a una horquilla u orejetas con acoplamiento a un pasador-pivote.

5. Se ha expuesto que los alambres son paralelos, pero pueden converger algo hacia los extremos de la goma.

Pueden haber tres piezas con forma de varilla en cada elemento transmisor de la presión.

10. N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una Solicitud de Patente presentada en Inglaterra con fecha 4 de abril de 1966, bajo el número 14912/66, acogiéndose por tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España sobre: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE MONTURAS PARA LIMPIAPARABRISAS DE VEHICULOS"; caracterizándose por lo siguiente:

15.

20.

25.

1ª.- "Perfeccionamientos en la construcción de monturas para limpiaparabrisas de vehículos", caracterizados porque incluyen una pluralidad de miembros alargados transmisores de la presión, que sirven para distribuir la presión desde un punto de unión

30.

338823



3 ABR.

5. del brazo del limpiaparabrisas a un número de puntos situados a lo largo de una tira de soporte de la goma, estando al menos uno de los miembros más alejado de la tira de soporte construido con dos o más piezas con forma de varilla sensiblemente paralelas, de corte transversal redondeado, mientras que al menos uno de los miembros menos alejado de la tira de soporte es de metal laminar.

10. 2ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª, caracterizados porque las piezas con forma de varillas sensiblemente paralelas son dos piezas de alambre redondo.

15. 3ª.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1ª ó 2ª, caracterizados porque incluyen en la montura dos palancas compuestas de dos piezas con forma de varilla que se extienden cada una entre un pivote central y un extremo de la tira de soporte, extendiéndose una horquilla pequeña entre dos puntos intermedios de la tira de soporte y una horquilla mayor entre un tercer punto intermedio y la mitad de la horquilla menor.

20. 4ª.- "Perfeccionamientos en la construcción de monturas para limpiaparabrisas de vehículos", tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria y en el dibujo adjunto.

25. Esta Memoria consta de siete hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid.

TRICO POLYMER LIMITED.

3 ABR. 1967

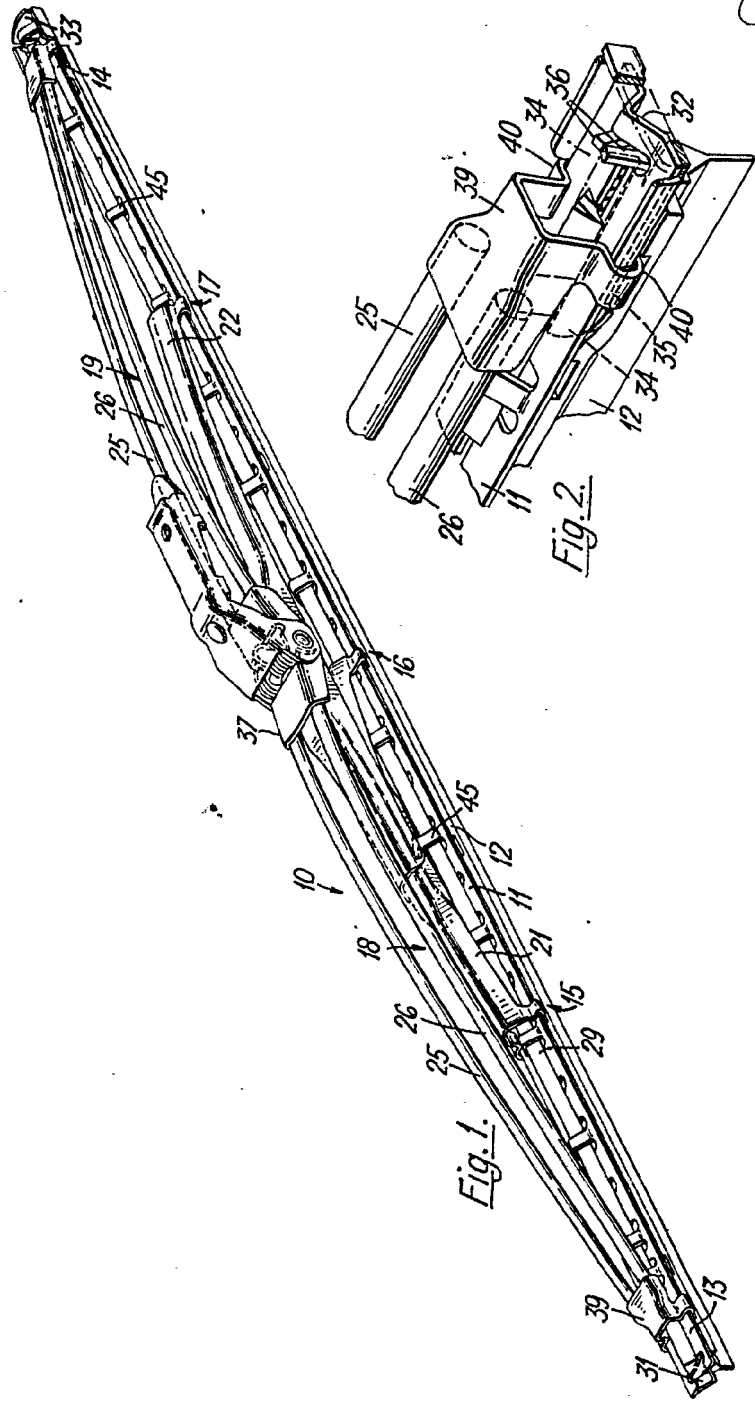
A. GOMEZ

P.º de Ingeniero de Carreteras

338823

338823

338823



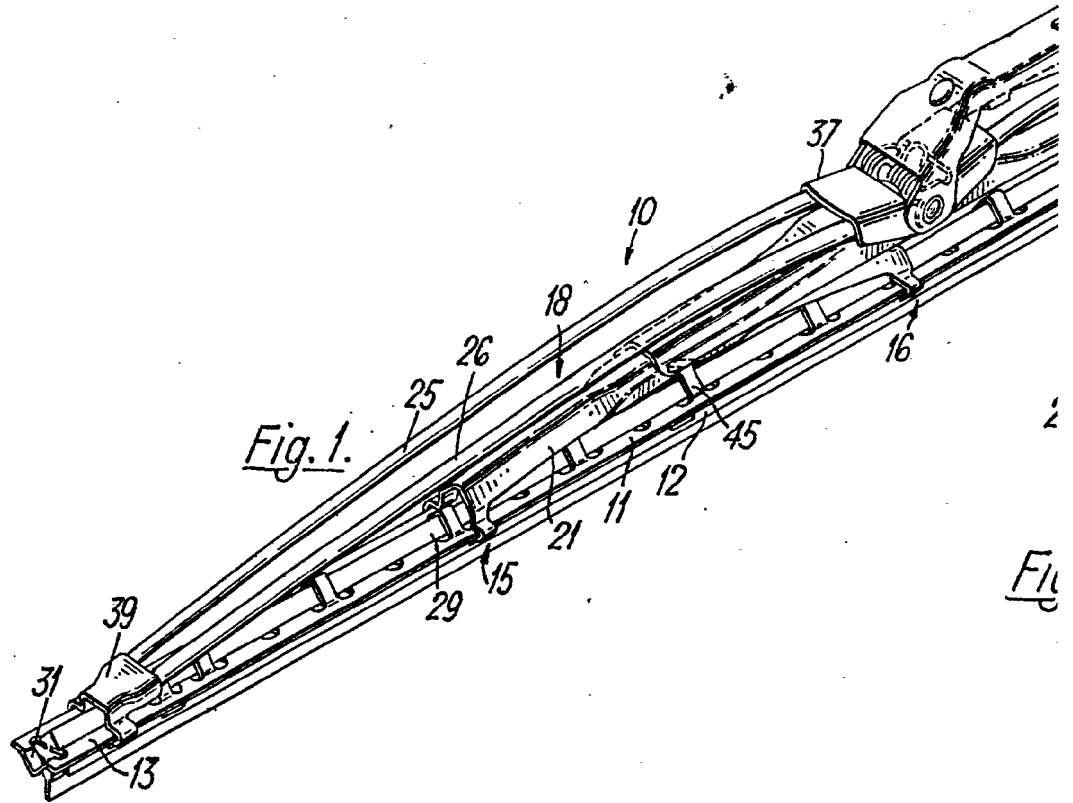
BOGALA  
VARIABLE

Madrid 3 ABR. 1951

A GOMEZ Y CAÑA Y MODRIP  
P.º A.º INGENIEROS INDUSTRIALES

338823

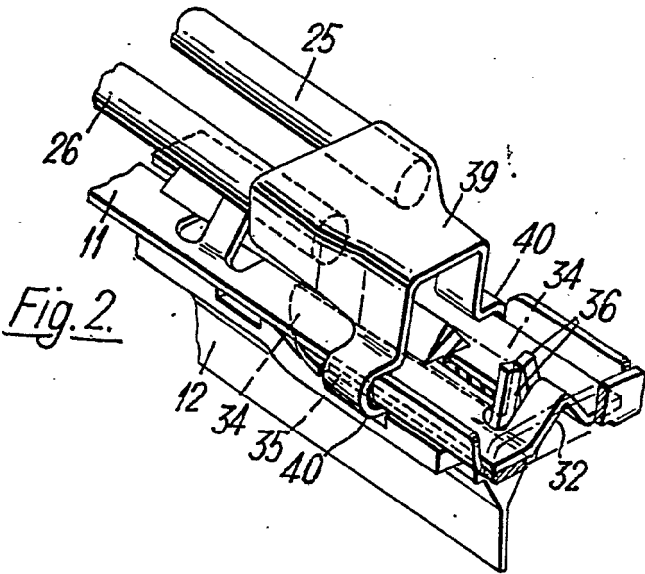
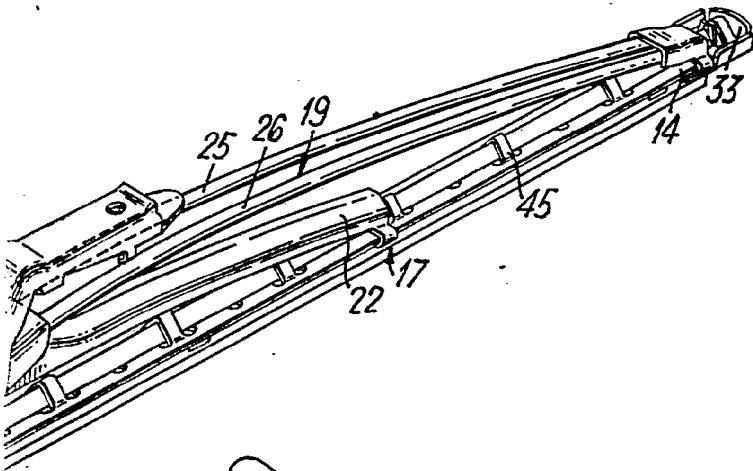
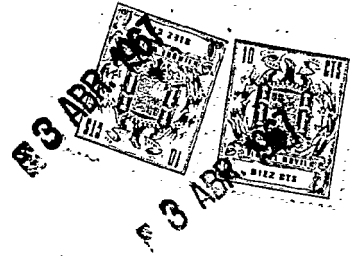
338823



Fig

338823

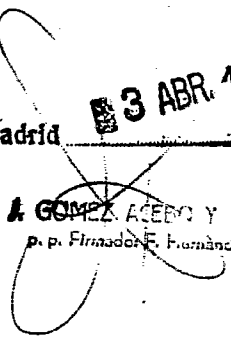
338823



ESCALA  
VARIABLE

Madrid **3 ABR 1957**

A. GOMEZ ACEBO Y MODER  
p. p. Firmador: E. Fernández Ruiz



338823

338823

338823



3

9 ABR. 1961

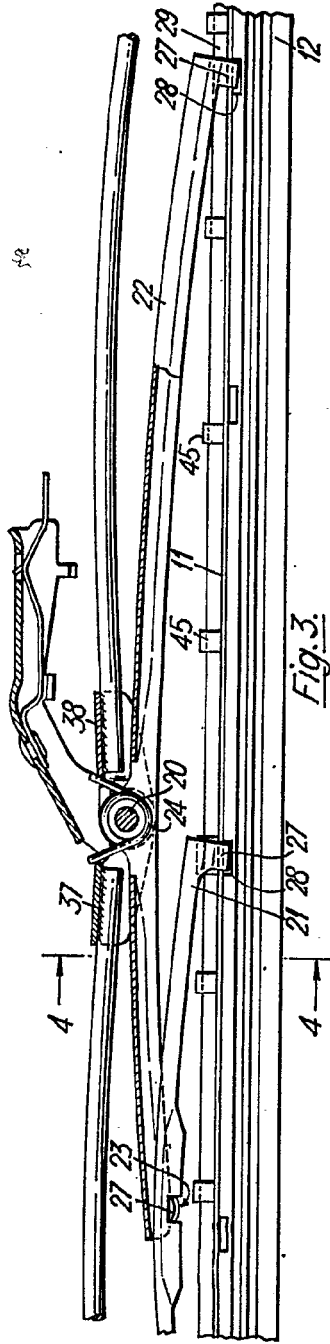


Fig. 3.

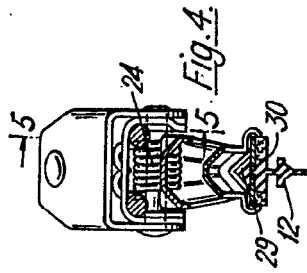


Fig. 4.

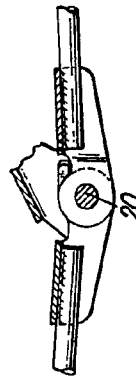


Fig. 5.

ERGO ALA  
VARIANTE

9 ABR. 1961

Madrid

GOMEZ ACEDO Y MORA  
E. P. Fernández F. Hernández

338823

338823

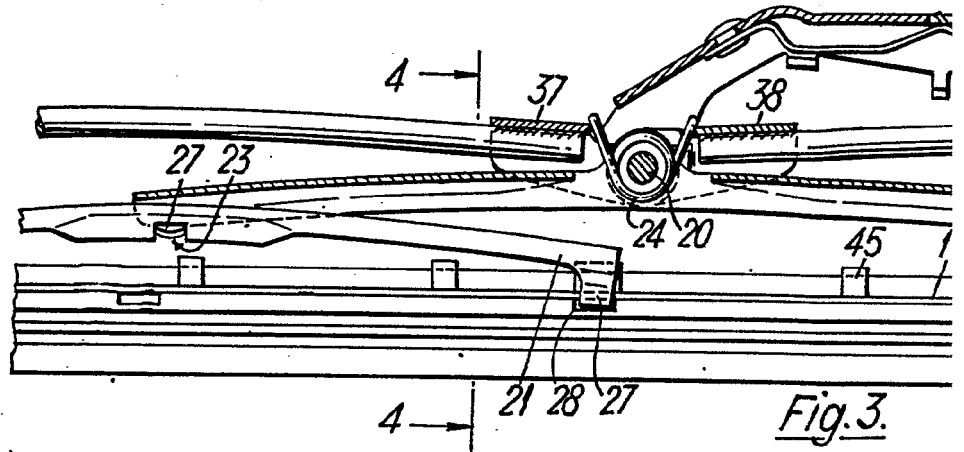


Fig. 3.

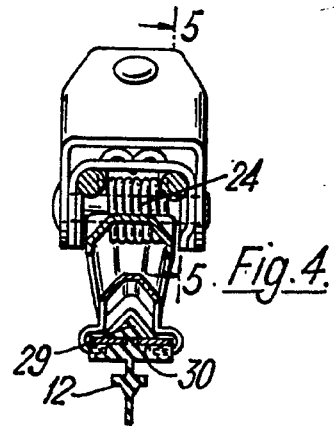


Fig. 4.



338823



3 ABR. 1967

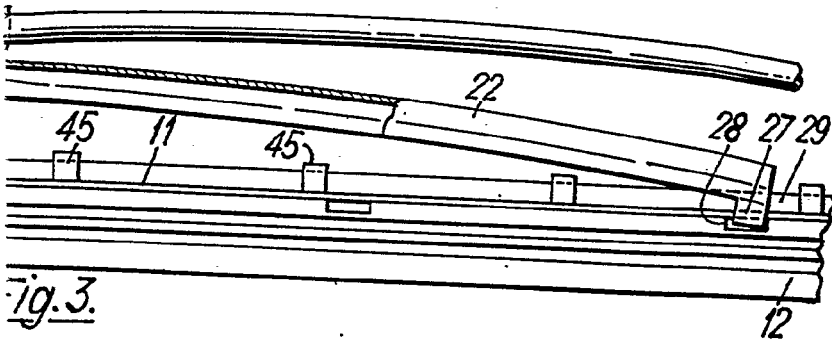


Fig. 3.

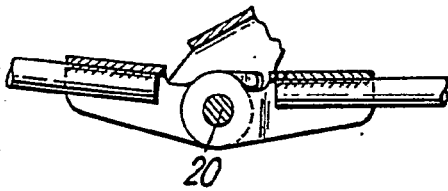


Fig. 5.

ESCALA  
VARIABLE

3 ABR. 1967

Madrid

GÓMEZ ACEBO Y MODA

p. p. Firmador: F. Hernández