



339279

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N
=====

por DIEZ años

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

PIERRE CIBIE

de nacionalidad francesa, domiciliado en 150 ave
nue de Wagram, Paris, Francia, relativa a :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ESPEJOS PARA FA
ROS".

=====

Fuente de información: Patente francesa 1 259 410
de fecha 14 marzo 1960.



339279

MEMORIA DESCRIPTIVA

Para asegurar, en caso de niebla, una iluminación penetrante y no deslumbrante delante de un vehículo automóvil, se han utilizado proyectores rectangulares antiniebla cuyo haz luminoso tiene un desarrollo más importante en anchura que en altura. Sin embargo, cuando se ha querido utilizar proyectores de este tipo para asegurar la iluminación principal de un vehículo automóvil, se ha chocado, desde el punto de vista de fabricación, con el hecho de que el embutido profundo de un espejo de sección rectangular unitaria es prácticamente imposible de realizar. - - - - -

Para permitir la realización de proyectores principales de vehículos automóviles con haz luminoso rectangular, la presente invención tiene por objeto un procedimiento de fabricación de un espejo rectangular para proyector principal de vehículo automóvil, según el cual se configura una banda metálica rectangular en un sector de contorno aparente rectangular de un paraboloide que presenta dos arcos longitudinales vacíos, se cierran las caras laterales de este sector entre las dos caras de una tapa o armadura que obstruyen estos arcos longitudinales vacíos y se une este sector y esta tapa de cualquier manera conocida. - - - - -

La tapa se obtiene ventajosamente por cortado en una

339279



segunda banda metálica rectangular, más ancha y más corta que la primera, de una forma en diablo con garganta delgada paralela a los lados mayores de esta segunda banda, y luego por plegado en ángulo recto de las dos partes enfrentadas de esta segunda banda adyacentes a esta garganta. - -

5.

La unión de las dos piezas se efectúa, preferentemente, proveyendo el sector de paraboloides de rebordes transversales situados en un plano común perpendicular a su eje y de rebordes longitudinales en prolongación de este sector a lo largo de sus arcos vacíos, quedando pinzados estos rebordes transversales sobre el vidrio del faro con interposición de una junta por medio de los rebordes abatidos alrededor de la segunda placa en sentido inverso a las caras de la tapa, mientras que estos rebordes longitudinales entran en contacto con las superficies internas de estas caras. - - - - -

10.

15.

La descripción que seguirá, con referencia a los planos anexos, dados a título de ejemplo no limitativo, permitirá comprender perfectamente cómo puede realizarse la invención. - - - - -

20.

las figuras 1 a 3 son respectivamente vistas en alzado, por encima y por el lado de un proyector rectangular provisto de un espejo rectangular según la invención; - - - - -

la figura 4 es una vista en planta de la placa cortada que debe servir para la fabricación del sector de paraboloides con contorno aparente rectangular; - - - - -

25.

339279



las figuras 5 y 6 son respectivamente secciones del sector de paraboloides, según las líneas V-V de la figura 6 y VI-VI de la figura 5; - - - - -

5. la figura 7 es una vista en planta de la placa cortada que debe servir para la fabricación de la tapa que cierra el sector de paraboloides; - - - - -

las figuras 8 y 9 son respectivamente secciones de la tapa acabada, según las líneas XIII-XIII de la fig. 9 y IX-IX de la fig. 8; - - - - -

10. las figuras 10 y 11 son respectivamente semisecciones, según las líneas X-X de la fig. 11 y XI-XI de la fig. 10, de un proyector rectangular provisto de un espejo rectangular según la invención. - - - - -

15. Tal como se representa en las figs. 1 a 3, el proyector comprende un vidrio frontal 1 cuya cara delantera 2 es cóncava, abombada o plana, estando provisto este vidrio, de la manera habitual, de estrías 3 y 4 de apertura del haz luminoso. Este vidrio está solidarizado, tal como se indicará a continuación, con un espejo compuesto, de contorno aparente rectangular constituido por una pieza 5 en sector de paraboloides con contorno aparente rectangular y una pieza 6 que cierra este sector por dos partes 7 y 7a que forman tapa. - - - - -

25. Para realizar el espejo compuesto, se utiliza para la pieza 5 una banda metálica 5a rectangular (fig. 4) cortada para que presente dos lados menores curvilíneos 8 y 8a y mues-

339279



cas tales como 9 que unen estos lados menores a los lados mayores del rectángulo. En su centro, la placa 5a está provista de una perforación 10 de diámetro sensiblemente igual al diámetro de la envolvente de la bombilla que debe equipar el proyector. - - - - -

La placa 5a se configura de cualquier manera conocida, por ejemplo embutido o repulsado, en un sector de paraboloides 5 de contorno aparente rectangular (figs. 5 y 6). Las zonas comprendidas entre un contorno interior de plegado 11 y los bordes curvilíneos 8 y 8a son plegadas a lo largo de este contorno para formar dos rebordes transversales 12 y 12a dispuestos en un plano común perpendicular al eje del sector de paraboloides. Las zonas comprendidas entre el contorno 11 y los bordes longitudinales de la placa 5a se pliegan en prolongación del sector de paraboloides 5 en 13 y 13a para bordear los arcos vacíos longitudinales 14 y 14a determinados en este sector de paraboloides por su contorno aparente rectangular. La zona comprendida entre el contorno del orificio central 10 y un contorno 15 coaxial con él se pliega hacia arriba paralelamente al eje del paraboloides. -

La pieza en forma de tapa 6 se obtiene a partir de una placa metálica 6a rectangular de anchura superior y de longitud inferior a la de la placa 5a (fig. 7). En esta placa 6a hay cortado un contorno 16 en forma de diábolo con garganta delgada 17 paralela a los lados mayores de esta placa. Las dos partes 18 y 18a de esta placa cortada, adyacentes a esta garganta 17, se pliegan según las líneas 19 y 19a paralelamente a los lados mayores de la placa 6a para formar las



339279

dos caras 7 y 7a de la tapa. Luego, la zona comprendida entre los bordes de la placa 6a y un contorno rectangular 20 dispuesto entre estos dos bordes y los contornos 19 y 19a se pliega en sentido inverso a las partes 18 y 18a para formar un reborde continuo 21 previamente provisto, durante el

5. cortado, de lengüetas 22 (figs. 8 y 9). - - - - -

Tal como se ha representado en las figs. 10 y 11, la pieza en sector de paraboloides 5 es cubierta por la pieza 6 cuyas caras 7 y 7a de tapa obstruyen los arcos vacíos 14 y 14a con los rebordes 13 y 13a en contacto con la pared interior de estas caras 7 y 7a. El reborde continuo 21 de la pieza 6 descansa sobre los rebordes transversales 12 de la pieza 5. El conjunto puede mantenerse por medio de uno o varios puntos de soldadura tales como 23. Después de haber provisto

10. la superficie interna de la pieza compuesta, así realizada, de un revestimiento reflector, se equipa cada cara 7 ó 7a de la tapa de un soporte 24 sobre el que se monta un pequeño espejo 25 que reproduce una parte de la superficie de un paraboloides de menor abertura cuyo foco se confunde con

15. el del sector de paraboloides 5, para realizar un proyector de gran alcance y fuerte iluminación próxima, según la patente francesa nº 1.160.871 presentada por el solicitante el 21 de noviembre de 1956 y correspondiente a su solicitud de patente de Introducción, en España, presentada en esta

20. misma fecha, por "Perfeccionamientos en los faros para automóviles y similares". Luego se cubre el reborde 26 del cristal delantero 1, previamente recubierto por una junta elástica 28, por medio del reborde 21 de la pieza 6 y se rebaten las lengüetas 22 sobre esta junta. - - - - -

25.



339279

30

Es evidente que, sin salir del marco de la presente invención, podrían introducirse en el modo de ejecución descrito las modificaciones sugeridas por la técnica o por la aplicación práctica. - - - - -

5.

N O T A

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

10. 1.- Procedimiento de fabricación de espejos para faros, y más particularmente de espejos para proyectores principales de automóviles, caracterizado porque se configura una banda metálica rectangular en un sector de contorno aparente rectangular de un paraboloide que presenta dos arcos longitudinales vacíos, se cierran las caras laterales de este sector entre las dos caras de una tapa que obstruyen estos arcos longitudinales vacíos y se une este sector y esta tapa de cualquier manera conocida. - - - - -

20. 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque la tapa se obtiene por cortado en una segunda banda metálica rectangular, más ancha y más corta que la primera, de una forma en diábolo con garganta delgada paralela a los lados mayores de esta segunda banda, y luego por plegado en ángulo recto de las dos partes enfrentadas de esta segunda banda adyacentes a esta garganta. - - - - -

25. 3.- Procedimiento según la reivindicación 2, caracterizado porque la unión de las dos piezas se efectúa proveyen-



339279

do el sector de paraboloides de rebordes transversales situados en un plano común perpendicular a su eje y de rebordes longitudinales en prolongación de este sector a lo largo de sus arcos vacíos, quedando pinzados estos rebordes transversales sobre el vidrio del faro con interposición de una junta por medio de los rebordes abatidos alrededor de la segunda placa en sentido inverso al de las caras de la tapa, mientras que estos rebordes longitudinales entran en contacto con las superficies internas de estas caras. - - - - -

5.

10.

4.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ESPEJOS PARA FAROS". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de dos láminas de dibujos que la ilustran.

15.

BARCELONA, 30 MAR. 1967

C. A. M. CURELL SUÑOL

Carbonell

Por Poder
Firmado: J. Carbonell

ad.

339279



Fig.1

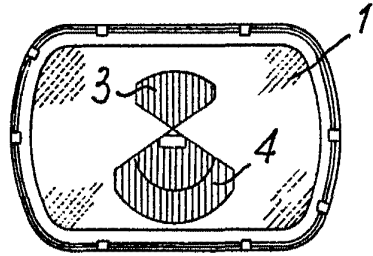


Fig.2

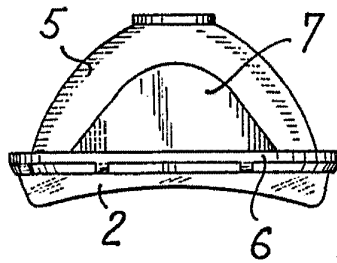


Fig.3

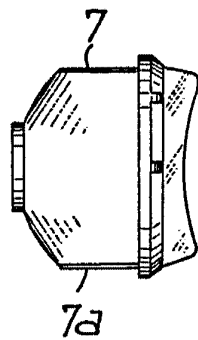


Fig.4

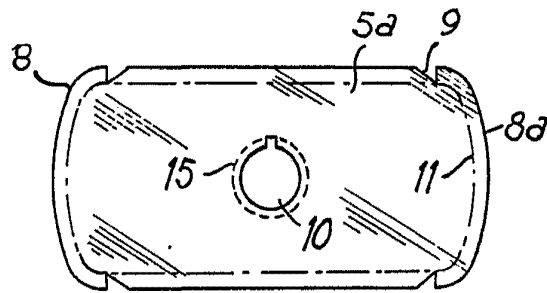


Fig.5

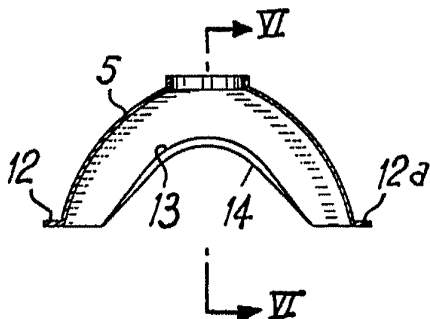
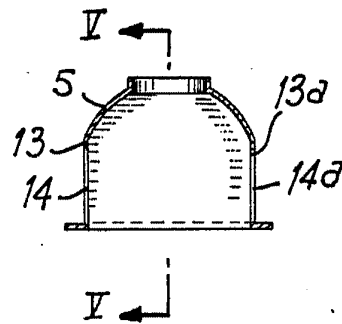


Fig.6



BARCELONA, 30 MAR 1907

P. A. MACURELL SUÑOL

Cartonera

339279

Fig.7

Fig.8

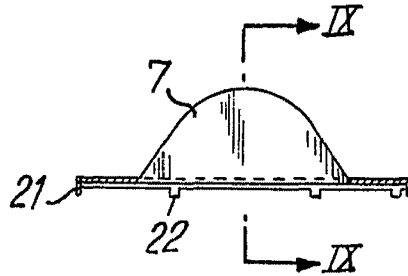
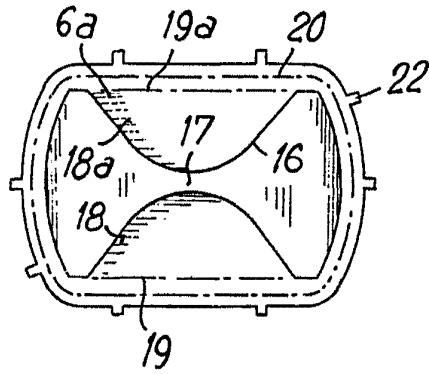


Fig.9

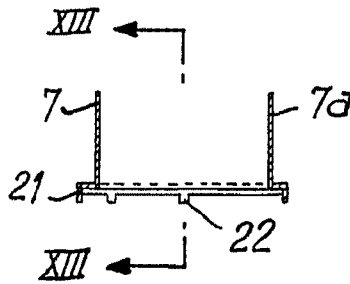


Fig.10

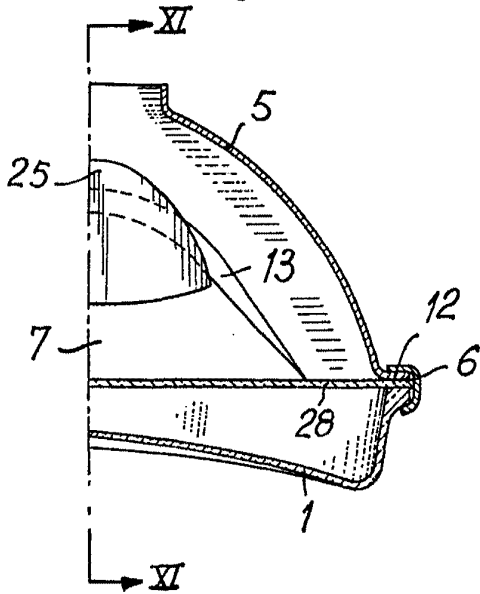
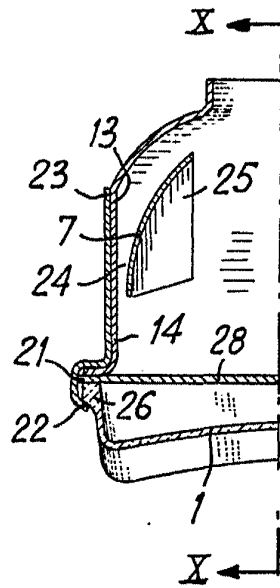


Fig.11



BARCELONA, 30 MAR. 1907

F. A. AL. GARCIA SINDIC

Carbonell

Per Poder
Esmador & Carbonell