



375652

375652

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE B29 B60
SUBCLASE d k

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:

MANUFACTURAS JOSE JOVER, S.A.

entidad de nacionalidad española, domici-
liada en Barcelona, calle Pedro IV, núm.
492, relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TA-
BLEROS ANTICHOQUE PARA AUTOMOVILES".

POOR
QUALITY

375652
MEMORIA DESCRIPTIVA



La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de tableros antichoque para automóviles, con el fin de superar los inconvenientes conocidos en los tableros usuales, incluyendo los que poseen elementos de protección a efectos de eventuales choques, denominándose por tablero, lo conocido por salpicadero, "tablier", etc. - - - - -

5.

En los referidos tableros de tipo corriente, se dispone de un soporte laminar rígido, en plancha metálica, dotado de un almohadillado, en materia esponjosa semi-rígida, recubierto de un film o "piel" de cierta rigidez. Esta disposición ofrece eficacia solo para los casos de choques de reducida o mediana violencia, dado que su estructura llega a amortiguar con suficiencia los efectos del encuentro con el cuerpo humano; no obstante, en los choques violentos, el cuerpo humano topa contra un obstáculo de excesiva dureza y sufre las consecuencias en forma de fracturas óseas u otras graves lesiones, siendo la causa principal de ello la presencia del referido soporte rígido de plancha metálica. - - - - -

10.

15.

Para obviar el referido inconveniente, ha sido ideado un procedimiento que permite lograr un tipo de tablero apto para absorber también los choques de mayor violencia. - - - - -

20.

El expresado procedimiento se caracteriza por el hecho de realizarse unas operaciones de moldeo destinadas a la conformación, respectivamente, de un soporte de resina sintética esponjosa substancialmente rígida, con incorporación de una banda elástica preferentemente textil, de un cuerpo amortiguador en resina sintética semi-rígida, y de una película flexible de recubrimiento, en resina sintética que imita preferentemente la piel, de modo que los

25.

375652



tres artículos citados se obtienen debidamente perfilados para el mutuo acoplamiento formando un bloque con carga de rotura inferior a la de los huesos humanos, en orden a sufrir choques de cualquier intensidad sin producir fracturas en aquellos. - - - - -

5. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

10. Figura 1, representa, en sección, un molde en el que se obtiene la pieza soporte que forma parte del tablero según el invento. - - - - -

Figura 2, es una figura análoga a la anterior, relativa al cuerpo amortiguador que forma parte del mismo tablero. - - - - -

15. Figura 3, es una figura análoga a la anterior, relativa a la pieza de recubrimiento del mismo tablero. - - - - -

Figura 4, representa, en sección, un tablero obtenido según el invento, por acoplamiento de los elementos objeto de moldeo según las figuras anteriores. - - - - -

20. El procedimiento en cuestión se base en unas operaciones de moldeo para obtención de unos elementos que entran a formar parte de un tablero antichoque, y el consiguiente acoplamiento de los mismos formando un solo cuerpo según dicho tablero, - - - - -

25. En una operación por medio de un molde 1, compuesto de base 2 y tapa o contramolde 3, se obtiene una pieza soporte 4 formada a base, de resinas sintéticas esponjosas en las que se incorpora una banda elástica, preferentemente textil 5; dichas resinas sintéticas son de tipo rígido, a las que la banda elástica confiere la necesaria consistencia al alcanzar la carga de rotura, evitando su disgregación y ejerciendo una reacción contra el impacto. El



molde 1 posee la configuración idónea para proporcionar a la pieza 4 una disposición en sección angular como es usual en los tableros de automóviles, con caras curvilíneas. - - - - -

5. En otra operación, a base de un molde 6 compuesto de base 7 y tapa 8, se obtiene una pieza 9 en resinas sintéticas esponjosas semi-rígidas, cuya función en el tablero es amortiguadora; esta pieza 9 posee mayor espesor que la pieza soporte 4, si bien es mucho más blanda, y de modo que entre los perfiles adyacentes de ambas piezas existe una total correspondencia. - - - - -

10. En una tercera operación, se trata de obtener una pieza laminar flexible 10 para recubrimiento, formada en resinas sintéticas y presentando preferentemente el aspecto de piel. Esta operación se realiza por medio de un molde conformador 11, compuesto de base 12 y tapa 13. En este caso, dicha pieza 10 presenta unas zonas marginales 14 que se emplearán para completar el recubrimiento de los bordes del tablero a construir. - - - - -

15. El referido tablero 15 se consigue por el acoplamiento de las tres piezas 4, 9 y 10 antes descritas, por mutua solidaridad mediante espumado conjunto, sucesivo con empleo de materias adhesivas, formando un solo cuerpo. - - - - -

20. La propiedad básica del tablero 15 consiste en ofrecer una resistencia tal que la cara de rotura del mismo es menor que la de huesos humanos. Así, ante choques de moderada o mediana violencia, la parte amortiguadora 9 es suficiente para absorber los efectos bajo el encuentro con el cuerpo humano. Cuando los choques sean violentos, la pieza resistente 4 llega a deformarse por hundimiento y aún a romperse, con lo que el cuerpo humano no soporta un impacto tan vivo y sufre menores consecuencias; la banda elástica 5 de la pieza 4 proporciona una cohesión que impide la dis-

375652



gregación de la propia pieza si llega a romperse, y una reacción en sentido contrario al impacto. - - - - -

5. La mencionada pieza de recubrimiento 10 sirve de acabado y aporta el adecuado efecto decorativo, para lo cual, por ejemplo a imitación de la piel, ofrecerá unos relieves. - - - - -

El tablero 15, como es obvio, será objeto de cajeados y agujereados para aplicar los aparatos y accesorios pertinentes. - -

10. Describas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - -

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.- Procedimiento para la fabricación de tableros anticho- que para automóviles, caracterizado por el hecho de realizarse unas operaciones de moldeo destinadas a la conformación, respectivamente, de una pieza soporte en resinas sintéticas esponjosas substancialmente rígidas, con incorporación de una banda elástica, de un cuerpo amortiguador en resinas sintéticas semi-rígidas; y de una película flexible, en resinas sintéticas, de modo que los tres artículos citados se obtienen debidamente perfilados para el mutuo y sucesivo acoplamiento, formando un solo bloque cuya carga de ruptura es inferior a la de los huesos humanos, en orden a sufrir choques de toda índole sin causar fracturas en aquellos al entrar en mutua colisión. - - - - -

30. "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TABLEROS ANTICHO- QUE PARA AUTOMOVILES". - - - - -

375652



Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de cuatro figuras que la ilustran.

BARCELONA, 31 DIC. 1969

P. A. M. GURELL SUÑOL

375352 FIG. 1

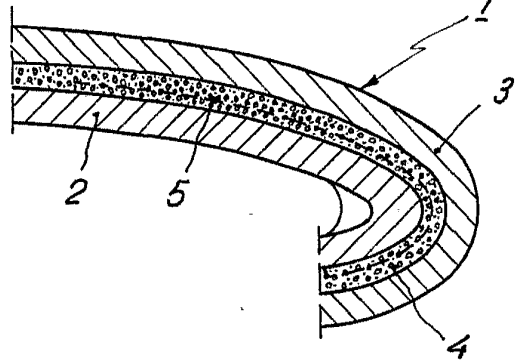


FIG. 2

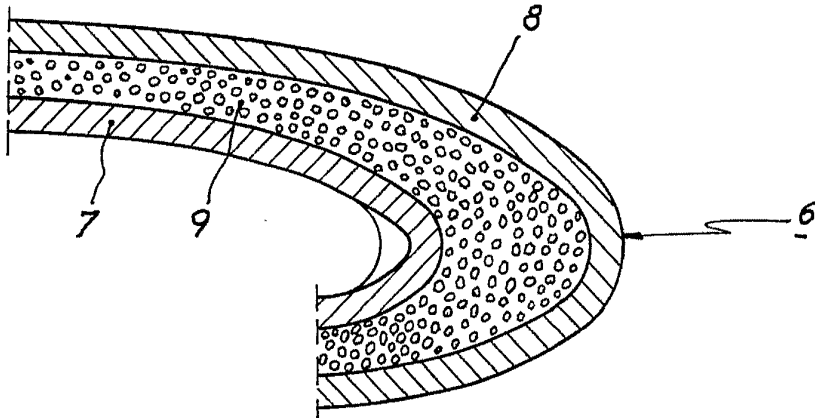


FIG. 3

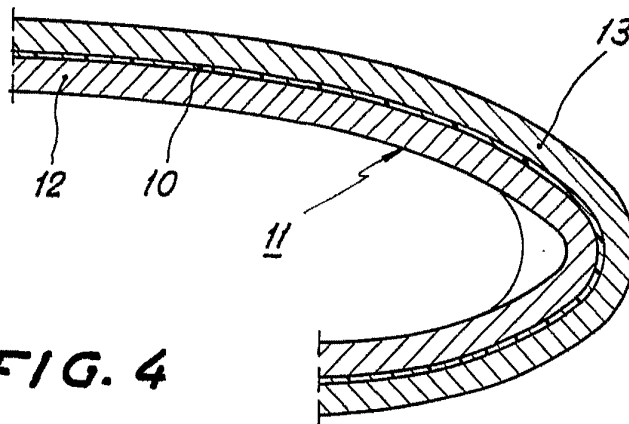
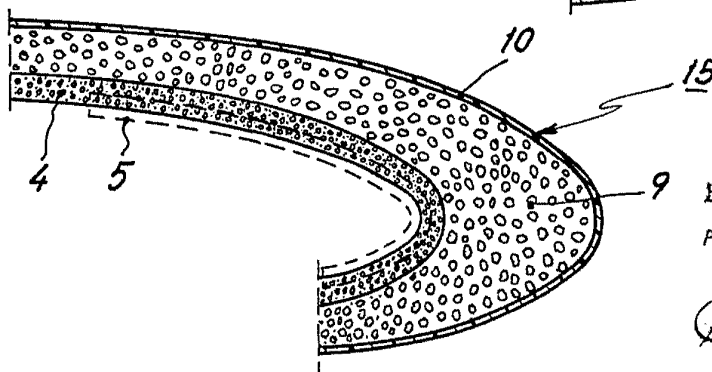


FIG. 4



BARCELONA, 31 DIC. 1954

P. A. M. CURELL SUÑOL