

AI 421665 760416 B60S 005000

421665

421665

F.C. 7-10-75

Int. Cl.: <u>B60S</u>

PATENTE DE INVENCION

Que se solicita en España por veinte años, a favor de D. PEDRO BURGADA LAVIN de nacionalidad española, residente en SANTANDER, - Santa Lucia nº, 59, por: "PROCEDIMIENTO PARA LA REPARACION MEDIANTE BAJOS ENTERIZOS DE CARROCERIAS DE AUTOMOVILES".-

POOR QUALIT

Se refiere el invento a un procedimiento para la reparación de los bajos de carrocería de los automóviles mediante piezas enterizas, perfectamente concebidas, patronadas o diseñadas para cada tipo de vehículos.

- 5.- Es frecuente, a pesar de la protección de chapa del borde inferior de las carrocerías de vehículos, especialmente de los automóviles que sufran, frecuentemente, la picadura de la chapa de dichas zonas por incidir, en proyección directa contra la misma la acción de las ruedas, concretamente de las delanteras, e incluso de las traseras al bien menos incisivamente. Sobre todo, en tiempo de lluvia, produciendo un chorro continuo de toda clase de lodos, desprendimientos de aridos y/o productos asfálticos que repercuten en la chapa de forma que termina pudriéndola, picándola y, por supuesto agujerándola.
- 10.-
- 15.-

Las consecuencias de la chapa en éste estado, todos las conocemos, habida cuenta-

20.-

que puede afectar a los órganos mecánicos y esto ya representa un grave inconveniente.

5.-

La reparación de esta parte afectada, implica la sustitución de todo el piso y buena parte de la carrocería según el patrón de ésta respecto del tipo de vehículo que se trate.

10.-

Una de las condiciones del procedimiento es que implica una primera operación - en la que, la parte dañada, es suprimida, por ejemplo: a través de cuchilla mecánico-manual, cortando longitudinalmente toda la zona afectada, generalmente, comprendida entre las aletas delantera y trasera de los vehículos de una sola puerta y entre la aleta delantera y el tabique de separación, y tabique de separación y trasera, - en los de dos puertas.

15.-

20.-

Otra de las características del procedimiento es que el corte eliminará toda la

parte dañada respetando, lógicamente, la puerta que generalmente no queda afectada pero si una porción de las partes de carrocería entera comprendida a un extremo y - otro del hueco de éstas.

5.-

Otra de las características del invento es que se prevén bajos enterizos que cubren, a modo de moldura, todo el canto longitudinal del hueco o huecos formando el perfil de encaje de la puerta y cubriendo por abajo, parcialmente, y ajustándose a las placas de cerramiento del piso.

10.-

Otra de las características de dichas piezas es que por sus respectivos extremos abarcan zonas proporcionalmente anchas - respecto del plano de carrocería a cubrir; de perfil absolutamente ajustado al patrón de carrocería y abarcando, incluso a modo de pestaña de encastre, parte del arco de la aleta del vehículo, tanto anterior como posterior.

20.-

Otra de las características del perfil aludido es que comprende zonas centrales - que sirven para ajustar en el tabique de - separación de los huecos en vehículos de dos puertas.

5.-

Otro de los detalles de dichos bajos es que resultan absoluta y completamente entg rizados, logrados en embutición de chapa de un solo golpe de prensa o por estiraje con ulterior transformación mecánica.

10.-

Otra de las características del perfil es que consta de medios para recepción de los complementos o embellecedores, tales como hileras de finos agujeros.

15.-

Otro detalle del perfil es que consta de melladuras, escotaduras o secciones adecuadas y ajustadas a cualquier tipo de vehí culos. Cualquiera que sea su carrocería.

20.-

Otra de las características del proce dimiento es que el perfil se monta por ajus te y en las partes de contacto con la carro

certa se solda mediante línea de puntos o soldadura de cordón o similar.

Otra de las características del procedimiento es que la unión se suaviza con masilla o emplaste endurecible perfectamente aplicable.

Otra de las características del procedimiento es que se pule y, finalmente, se pinta del mismo color que tenga la carrocería del mismo.

Una idea más amplia de las características del invento la realizaremos a continuación al hacer referencia a la planina de dibujos que a ésta memoria se acompaña en la que de manera un tanto esquemática y tan solo por vía de ejemplo, se representan los detalles preferidos del invento.

En los dibujos:

La figura 1, es una vista esquemática de la primera operación de segado de la par

te dañada.

La figura 2, es una vista igual a la anterior de la operación realizada.

5.-

La figura 3, es una vista en alzado lateral de dicha parte cubierta por una pieza enteriza.

La figura 4, es un aumento cortado de la unión de dicha parte a la carrocería.

10.-

La figura 5, es una vista en alzado de un bajo enterizo para vehículos de una sola puerta.

La figura 6, es una vista aumentada de una sección transversal de dicho bajo.

15.-

La figura 7, es una vista montada de un bajo para vehículos de dos puertas.

20.-

En el orden especificado según la representación, el vehículo -v- entre la zona delimitada por aletas -a- y -a'-, queda comprendida la zona afectada -l- o dañada que es segado por simple operación de cizallado

a través de cuchilla -6- montada por ejemplo, en aparato matriz -7-.

La figura siguiente nos muestra el resultado una vez cortado dejando un borde longitudinalmente regular en lo que cabe -2- a los heces del piso del vehículo.

La figura 3 es un ejemplo del montaje del bajo enterizo -4- cubriendo el hueco -H- de la puerta y ajustando en las zonas -D- y -I- de la carrocería a través de sendos ensanchamientos -5- y -6- que van respectivamente dotados en sus extremos de pestañas preconformadas con el patrón exacto de ajuste a los arcos de las aletas -a- y -a'- según recodos -7- y -8- perfectamente calculados. El bajo presenta un perfil en el canto superior adecuado para el montaje de la puerta y una pestaña inferior -10- que cubre parcialmente o encaja parcialmente en los bajos o piso del vehículo. Esta pieza resulta montada a través de solda

5.-

10.-

15.-

20.-

dura en las regiones -5- y -6- de la pieza.

Este bajo, según nos muestra esta representación, consta de finos agujeros -11- para recepción de los complementos y de los accesorios.

5.-

La figura 6, nos muestra que el perfil está dotado de un escalón superior -12- o marco de ajuste de la puerta y de una pestaña tope de corramiento -13- y, frontalmente, la entalla escalonada -14- de ajuste definitivo de la puerta. Está rematado en la pestaña -15- de diferentes orientaciones según el patrón de carrocería que ajusta por debajo del piso.

10.-

Finalmente la figura -7- nos muestra un bajo enterizo que comprende un sector central -16- susceptible de fijarse en el tabiquillo intermedio -1- de vehículos de dos puertas -H- y -H'- y de análogas

15.-

20.-

características en cuanto a las partes -

principales afectas a las características originales previstas en el anterior:

Finalizada la operación de montaje y tal y como se represente en la figura -4-, la unión se disimula con revestimiento -4- se pule y se pinta, con el mismo color de la carrocería, evitándose el trastorno de tener que cambiar buena parte de estas por la consecuencia normal de la picadura de los denominados bajos del vehículo.

Una vez descrita convenientemente la naturaleza del invento se hace constar a los efectos oportunos que el mismo no queda limitado a los detalles exactos de esta exposición, sino que por el contrario, en el, se podrán introducir aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando no se alteren las características esenciales del mismo que se resumen en las siguientes:

REIVINDICACIONES

421665

- II -

5.- 1a.- " PROCEDIMIENTO PARA LA REPARACION
MEDIANTE BAJOS ENTERIZOS DE CARROCERIAS DE
AUTOMOVILES"; que comprende un procedimien-
to sencillo practicamente manual y elemen-
tos enterizos ajustables que se caracteri-
zan porque la primera fase del procedimiento
comprende el cizallado o segado mediante -
cuchilla mecánico-manual, por ejemplo del
tipo de disco rotativo, de toda la parte -
dañada según corte longitudinal hasta las
regiones comprendidas entre las aletas de
10.- lantera y trasera, tanto en vehículos de
una como de dos puertas respetando, en es-
tos últimos, el tabique intermedio entre
huecos.

15.- 2a.- " PROCEDIMIENTO PARA LA REPARACION
MEDIANTE BAJOS ENTERIZOS DE CARROCERIAS DE
AUTOMOVILES"; conforme la reivindicación-
anterior los elementos se caracterizan al
estar formados por piezas enterizas perfí-
ladas que comprenden un cuero longitudinal

20.-

de sección transversal quebrada y escalonada y en sus extremos, ensanchamientos de mayor cota que abarcan las regiones de carrocería comprendidas entre las aletas.

54-

34.- "PROCEDIMIENTO PARA LA REPARACION MEDIANTE BAJOS ENTENIZOS DE CARROCE-
RIAS DE AUTOMOVILES", conforme la reivin-
dicación anterior dichos elementos ente-
rizados se caracterizan porque sus extremos
están recodados formando pestañas de ajus-
te adecuado, según el patrón, al borde
de la aleta correspondiente y en su caso
una zona central de perfil lateral ajus-
tado al tabique intermedio de separación.

154-

44.- "PROCEDIMIENTO PARA LA REPARA-
CION MEDIANTE BAJOS ENTENIZOS DE CARROCE-
RIAS DE AUTOMOVILES", conforme las reivin-
dicaciones 2 y 3, dichos elementos se ca-
racterizan porque la zona del mismo, com-
prendida en los huecos, presenta perfil

2 04-

escalonado para ajustado y entallado de la puerta de vehículos.

5.-

52.- " PROCEDIMIENTO PARA LA REPARACION MEDIANTE BAJOS ENTERIZOS DE CARROCERIAS DE AUTOMOVILES", conforme las reivindicaciones 2, 3 y 4, dichos elementos se caracterizan porque comprenden un recodo o pestaña inferior de cerramiento por debajo del piso del vehículo.

10.-

62.- " PROCEDIMIENTO PARA LA REPARACION MEDIANTE BAJOS ENTERIZOS DE CARROCERIAS DE AUTOMOVILES", conforme las reivindicaciones 2 a 5 inclusive, el bajo se caracteriza porque presenta agujeros, mallas, entallas o escotaduras para el montaje ajustado y recepción de complementos, accesorios o embellecedoras.

15.-

20.-

72.- " PROCEDIMIENTO PARA LA REPARACION MEDIANTE BAJOS ENTERIZOS DE CARROCERIAS DE AUTOMOVILES", conforme la rei

viación 1, el procedimiento se caracteriza además porque las zonas del elemento, comprendidas entre las aletas y huecos se fijan mediante soldadura o similar?

5.-

88.- "PROCEDIMIENTO PARA LA REPARACION MEDIANTE BAJOS ENTERIZOS DE CARROCERIAS DE AUTOMOVILES", conforme la reivindicación 1 y anterior dicha fijación se caracteriza porque se refina y cubre con emplate que sacado y pulido permite el pintado del conjunto con el mismo color de origen.

10.-

99.- "PROCEDIMIENTO PARA LA REPARACION MEDIANTE BAJOS ENTERIZOS DE CARROCERIAS DE AUTOMOVILES", según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de catorce hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y una lámina de dibujos que la ilustran.

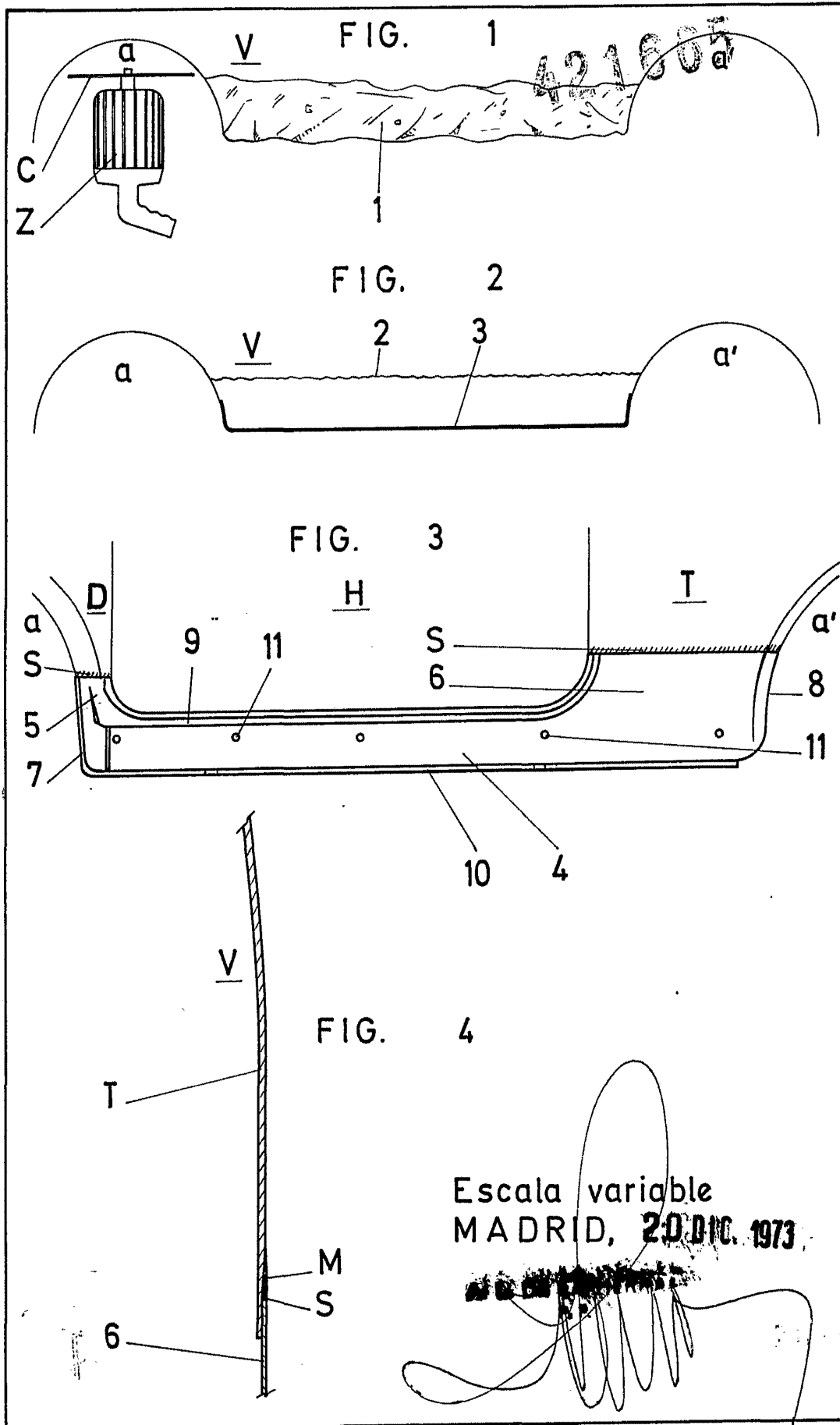
15.-

20.-

Madrid 20 DIC. 1973

EL AGENTE OFICIAL.

AL LA DE LA HERRAL



421665

FIG. 5

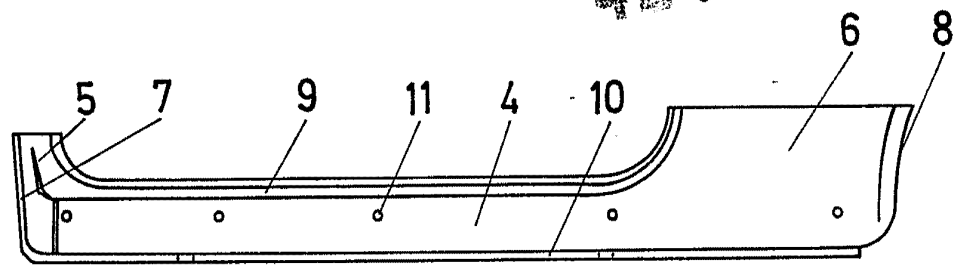


FIG. 6

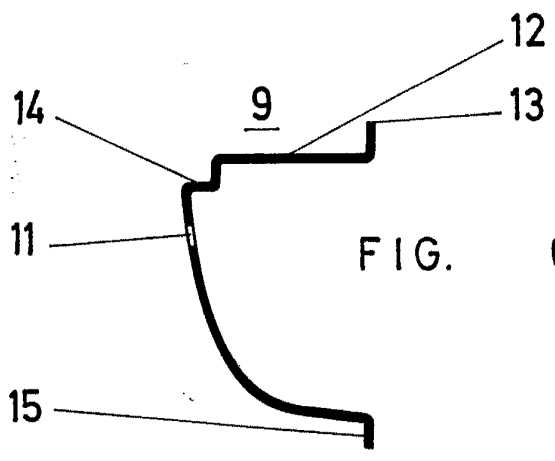
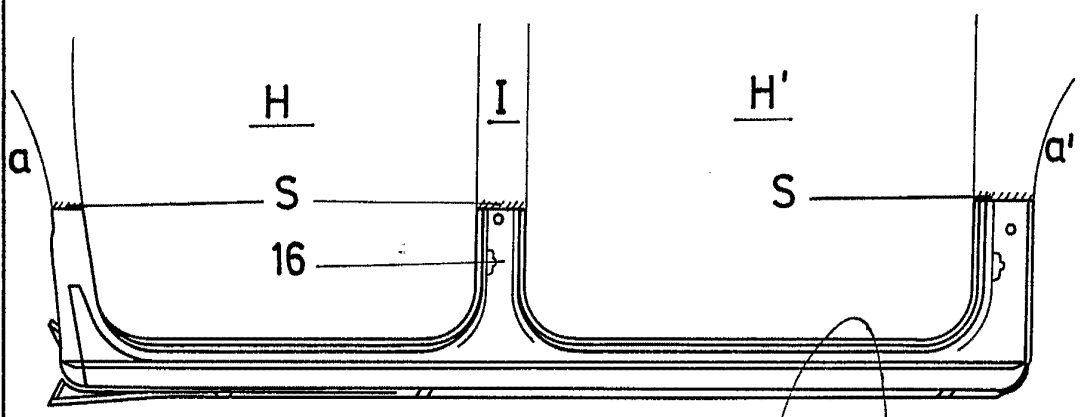


FIG. 7



Escala variable
MADRID, 20 DIC. 1973

[Handwritten signature]