

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

(19) ES	(21) NUMERO	(20) A1
(22) FECHA DE PRESENTACION	75743	
	5-12-78	

U-FEB. 1979

PATENTE DE INVENCION

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO		
77 36 900	7-12-77	Francia

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	F21V; F21M	

(64) TITULO DE LA INVENCION

"PROCEDIMIENTO PARA EL AC PLAMIENTO DE LOS TRANSPARENTES DE CRIS TAL A LOS REFLECTORES DE LOS PROYECTORES PARA VEHICULOS AUTOMOVILES O SIMILARES".

(71) SOLICITANTE (S)

"SOCIETE DE SIGNALISATIONS AUTOMOBILES S.E.I.M.A."

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

32, rue de Paris SAINT CLEMENT SENS (Yonne) Francia.

(72) INVENTOR (ES)

D. René Le Creff, con domicilio en 13, rue Benoît Moisin SENS (Yonne) Francia.

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. MANUEL DIAZ VELASCO.

POOR QUALITY

El procedimiento objeto de la presente invención se refiere al acoplamiento de los transparentes de cristal a los reflectores o a las cajas metálicas o de material plástico de los proyectores para vehículos automóviles o similares. Este
5. procedimiento consiste en dar una forma particular a tales re-
flectores para hacerlos fácilmente ajustables a los transpa-
rentes de cristal sobre los que deben ser montados.

La fabricación de dichos transparentes de cristal se lleva a cabo por el conocido procedimiento de los moldes
10. de círculos o aros en el que resulta imposible evitar la pre-
sencia de rebabas en la periferia del transparente, rebabas
que no sólo son difíciles de suprimir sino que, además, impi-
den un correcto acoplamiento del reflector al transparente.

El procedimiento que constituye el objeto de la pre-
15. sente invención permite conservar la presencia de tales reba-
bas sin que las mismas impidan o dificulten el correcto acop-
plamiento del reflector y del transparente.

La invención se comprenderá a través de la descrip-
ción que de ella se hace a continuación y de los dibujos que
20. se acompañan y en los que se representan, a título no limita-
tivo, dos ejemplos de realización de la misma.

En tales dibujos:

La figura 1 representa una vista parcial en sección
longitudinal de un molde para el transparente de cristal, con
25. dicho transparente en curso de moldeo.

La figura 2 representa una vista parcial en sección
longitudinal, ilustrativa del acoplamiento del transparente y
del reflector, tal como se lleva a cabo en la actualidad.

La figura 3 representa una vista parcial en sección
30. longitudinal, ilustrativa del acoplamiento del transparente y

del reflector, según un primer modo de realización de la invención.

La figura 4 representa una vista parcial en sección longitudinal, ilustrativa del acoplamiento del transparente y del reflector, según un segundo modo de realización de la invención.

El molde del transparente de cristal 1, representado en la figura 1, comprende un crisol o receptáculo 2 en el que se deposita la cantidad deseada de vidrio fundido o pastoso. Sobre ese crisol o receptáculo se aplica un cerco 3 que definirá las formas laterales del transparente 1. Se hace descender un pistón 4 que comprime el vidrio fundido y le obliga a ascender y rellenar la cavidad del cerco 3. Por las temperaturas de moldeo, existe en 5 un juego u holgura inevitable entre el pistón 4 y el cerco 3, juego en el que se produce una rebaba de cristal 6 de forma irregular.

La supresión de tal rebaba, que se hace generalmente por quemado o mediante el empleo de una muela, resulta una operación onerosa.

La figura 2 ilustra el procedimiento actualmente utilizado para el acoplamiento de un reflector 7, de metal o de material plástico, que es fijado en 8 al transparente 1. La parte cilíndrica 9, que limita la parte parabólica 10 del reflector 7, es necesariamente situada en alineación con la pared 11 del transparente perpendicular a la cara anterior 12 de éste, de manera que se utilice el máximo del flujo luminoso emitido por la lámpara de los proyectores.

Como consecuencia de ello, el borde periférico 13 del reflector 7 se apoya en 14 sobre la extremidad de la rebaba 6, siendo esta parte desigual a causa de las irregularida-

des de esa rebaba. No se pueda respetar ninguna cota exacta de acoplamiento.

El procedimiento objeto de la presente invención se ilustra en la figura 3 en un primer ejemplo de realización.

5. El reflector lleva, como en el caso anterior, un borde periférico 13, pero este borde está conectado a una pared exterior 15 perpendicular al mismo. Y es el borde 16 de dicha pared 15 el que se apoya sobre la cara interna 17 del borde del transparente de cristal 1.

10. Esta disposición proporciona un alojamiento 18 para la rebaba 6. La fijación o encolado 8 interesa a la cara interna 17 y a la pared 15.

La figura 4 representa un segundo modo de realización de la invención, en el cual el acoplamiento del reflector 7 al transparente 1 no se realiza por una pared periférica 15, sino por medio de salientes o tetones 19, preferentemente en número de tres, obtenidos por embutición o por moldeo del borde periférico 13 del reflector 7.

20. La rebaba 6 se introduce, como en el caso anterior, en el alojamiento 18 a que da lugar la presencia de los tetones 19.

25. La invención es aplicable tanto a los proyectores para vehículos automóviles o similares como a las luces e faros para toda clase de usos industriales o domésticos, cualesquiera que sean las formas de su contorno periférico.

NOTA

Descrito suficientemente el objeto de la presente Patente de Invención -que se acoge a los derechos de prioridad de la solicitud de Patente francesa nº 77 36 900, de fecha 7 de diciembre de 1.977-, se declara que lo que constituye su esencialidad y para lo que se pide la correspondiente protección es lo que se concreta en las siguientes reivindicaciones.

10. 1ª.-Procedimiento para el acoplamiento de los transparentes de cristal a los reflectores de los proyectores para vehículos automóviles o similares, caracterizado por el hecho de que una forma particular de tales reflectores habilita un alojamiento susceptible de recibir la rebaba que aparece en el borde de los transparentes de cristal moldeados en moldes de círculos o aros.

15. 2ª.-Procedimiento para el acoplamiento de los transparentes de cristal a los reflectores de los proyectores para vehículos automóviles o similares, según la reivindicación 1ª, caracterizado, además, por que el reflector lleva un borde periférico conectado a una pared exterior perpendicular al mismo, apoyándose el borde de dicha pared sobre la cara interna del borde del transparente de cristal y formándose así un alojamiento en el interior del cual se introduce la rebaba del cristal.

25. 3ª.-Procedimiento para el acoplamiento de los transparentes de cristal a los reflectores de los proyectores para vehículos automóviles o similares, según la reivindicación 1ª, caracterizado, además, por que el reflector tiene un reborde periférico del que emergen unos salientes o tetones, obtenidos por embutición ó por moldeo, que se apoyan sobre la cara interna del borde del transparente de cristal, habilitando un aloja-

30.

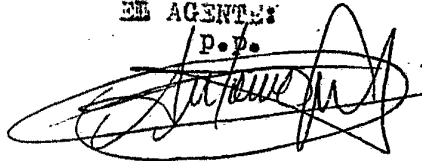
miente en el que se introduce la rebaba del cristal.

4º.-Procedimiento para el acoplamiento de los transparentes de cristal a los reflectores de los proyectores para vehículos automóviles o similares.

5. Todo ello según queda descrito y reivindicado en la presente Memoria, que consta de cinco hojas debidamente foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, y se representa en la adjunta hoja de dibujos.

Madrid, 5 de diciembre de 1978.

EL AGENTE:
P. P.



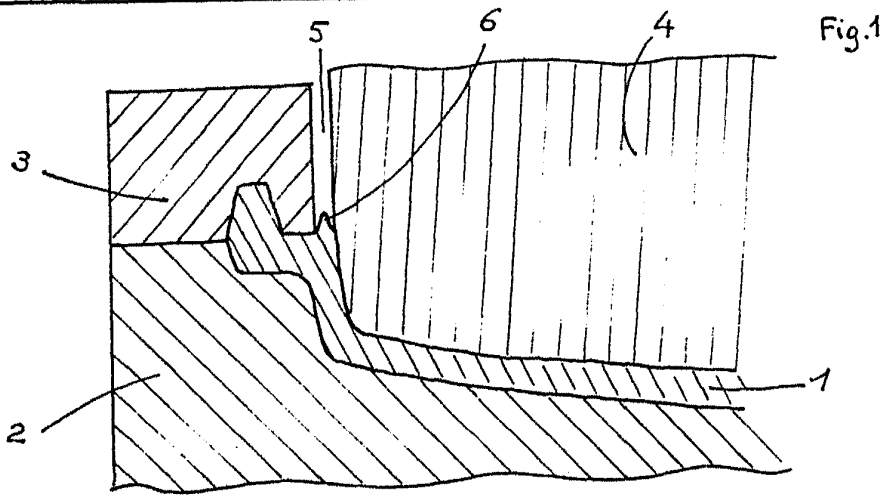


Fig. 1

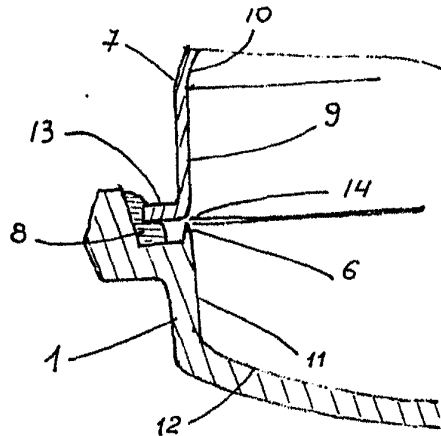


Fig. 2

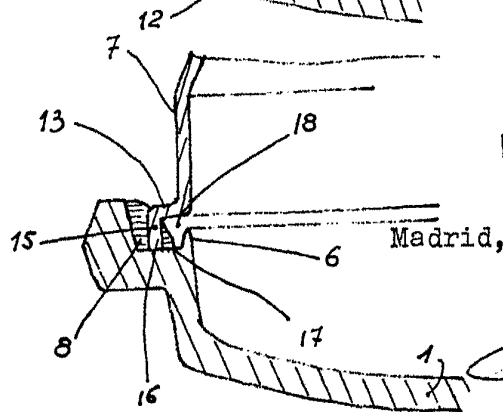


Fig. 3

ESCALA VARIABLE

Madrid,

EL AGENTE:

D.P.

Fig. 4

