



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 299 461**

51 Int. Cl.:
B62D 25/06 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Número de solicitud europea: **01127188 .9**

86 Fecha de presentación : **16.11.2001**

87 Número de publicación de la solicitud: **1209064**

87 Fecha de publicación de la solicitud: **29.05.2002**

54 Título: **Panel del techo para vehículos a motor y proceso para fijarlo.**

30 Prioridad: **22.11.2000 IT TO00A1093**

73 Titular/es: **FIAT AUTO S.p.A.**
Corso Giovanni Agnelli 200
10135 Torino, IT

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
01.06.2008

72 Inventor/es: **Castello, Carlo**

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
01.06.2008

74 Agente: **No consta**

ES 2 299 461 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Panel del techo para vehículos a motor y proceso para fijarlo.

La presente invención se refiere a un panel del techo para un vehículo a motor y al proceso para fijarlo al bastidor por medio de agentes adhesivos.

Los paneles del techo generalmente están soldados a lo largo de su perímetro al bastidor por medio de un soldador por puntos. Después de que el canal haya permanecido sin cubrir, a fin de permitir el paso del electrodo del soldador, se cubre a lo largo de los bordes longitudinales del panel del techo mediante una moldura la cual se fija en el mismo por medio de bordes de unión o presión.

Este procedimiento de fijación fuerza al fabricante a utilizar la moldura anteriormente mencionada puesto que no es posible soldar automáticamente el panel del techo sin contar con el espacio necesario para dejar pasar los electrodos.

Por lo tanto, son necesarias una serie de operaciones para montar la moldura durante la fase de montaje y, por consiguiente, los costes de producción aumentan.

Un panel del techo para el bastidor de un vehículo a motor de acuerdo con el preámbulo de la reivindicación 1 es conocido a partir del documento JP-A-07251757.

Es un objeto de la presente invención proporcionar un panel del techo para el bastidor de un vehículo a motor que permita superar dichos inconvenientes y evitar la necesidad de montar la montura lateral.

Es un objeto adicional de la presente invención proporcionar un proceso para montar el panel del techo de acuerdo con invención.

Dicho objeto se consigue por medio de un panel del techo para el bastidor de un vehículo a motor que presenta las características establecidas en la reivindicación 1.

Dicho objeto adicional se consigue por medio del panel del techo que se monta siguiendo el proceso como se reivindica en la reivindicación 2.

Características y ventajas adicionales serán evidentes a partir de la siguiente descripción la cual se refiere a los dibujos adjuntos provistos como un ejemplo no limitativo y en los cuales:

la figura 1 es una vista en sección de la pieza lateral superior del bastidor 1 en el área de las puertas del coche 3, así como el panel del techo 7 unido a la misma por medio del proceso de la técnica conocida, y

la figura 2 es una vista en sección de la pieza lateral superior del bastidor 1 en el área de las puertas del coche y del panel del techo unido a la misma por medio del proceso de acuerdo con la presente invención.

Con referencia a la figura 2, el número de referencia 1 indica la pieza lateral superior del bastidor de un vehículo a motor, en el punto sobre una de las puertas del coche 3.

En el punto en el que está unido al panel del techo, el bastidor forma un asiento 5 el cual básicamente tiene forma de L, siendo la L aplanada. Dentro de dicho asiento hay un perfil lateral exterior del panel del techo 7 el cual, de acuerdo con la invención, presenta un borde pequeño 9, plegado en la dirección del asiento 5, la longitud del cual es tal que hace posible soldar en el mismo una lengüeta 10 que presenta una sección transversal en forma de L conformando de ese modo un borde lateral en forma de U del panel del techo, la U del borde estando aplanada. Como se puede entender fácilmente, no es posible conseguir este borde por medio de la mera conformación que generalmente se utiliza para formar el panel del techo.

El tamaño del panel del techo de acuerdo con la invención será tal que puede ser alojado dentro del asiento 5 realizado en el bastidor, con el juego mínimo necesario para el montaje. El panel del techo se coloca a fin de que tenga una de las paredes de la lengüeta 10 descansando sobre el asiento 5 de forma que pueda ser unida al mismo por medio de un agente adhesivo común 11 del cual polimeriza cuando se calienta.

El proceso para montar el panel del techo en el bastidor de un vehículo a motor de acuerdo a la presente invención implica los pasos siguientes:

a) cizalladura y moldeo del panel del techo 7 el tamaño del cual es básicamente igual al tamaño del asiento en el bastidor que lo aloja.

b) soldadura al borde axial pequeño de una lengüeta 10 de sección transversal en forma de L para formar un borde transversal en forma de U, siendo la U aplanada.

c) distribución de una película de un agente adhesivo de polimerización en horno 11 sobre el borde del asiento en el bastidor del vehículo a motor.

d) colocación del panel del techo en el borde del bastidor con la subsiguiente compresión de la película de agente adhesivo.

e) permanencia del bastidor en un lugar con elevada temperatura durante el tiempo necesario para hacer que el agente adhesivo polimerice.

Como se ha indicado antes, la invención permite evitar la moldura de forma que los costes de fabricación son inferiores y el producto es mejor desde el punto de vista estético. Es evidente que la unión del panel del techo a la pieza frontal y posterior del bastidor (el espacio del parabrisas y el canal posterior) se consigue por medio del proceso generalmente adoptado, sin cambios en los procedimientos y las operaciones ya utilizadas.

REIVINDICACIONES

1. Panel del techo para el bastidor (1) de un vehículo a motor con un tamaño básicamente igual al tamaño del asiento (5) adaptado para alojarlo en el bastidor (1) y que presenta un borde lateral provisto de un borde pequeño (9) plegado en la dirección del asiento (5) **caracterizado** porque una lengüeta (10), con una sección básicamente en forma de L, está soldada al borde pequeño (9) de modo que se forma una sección en forma de U, la U siendo aplanada.

2. Proceso de montaje del panel del techo (7) como se reivindica en la reivindicación 1 **caracterizado** porque consta de los pasos siguientes:

a) cizalladura y moldeo del panel del techo (7) el tamaño del cual es básicamente igual al tamaño del asiento (5) adaptado para alojarlo en el bastidor (1).

El panel del techo (7) estando provisto en su lado de un borde pequeño plegado en la dirección del asiento (5) del panel del techo (7) sobre el bastidor (1).

5 b) soldadura al borde axial pequeño de una lengüeta (10) de sección transversal en forma de L para formar un borde transversal en forma de U, siendo la U aplanada.

10 c) distribución de una película de un agente adhesivo de polimerización en horno (11) sobre el borde del asiento (5) en el bastidor (1) del vehículo a motor.

d) colocación del panel del techo (7) en el borde del bastidor con la subsiguiente compresión de la película de agente adhesivo (11).

15 e) permanencia del bastidor (1) en un lugar con elevada temperatura durante el tiempo necesario para hacer que el agente adhesivo (11) polimerice.

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

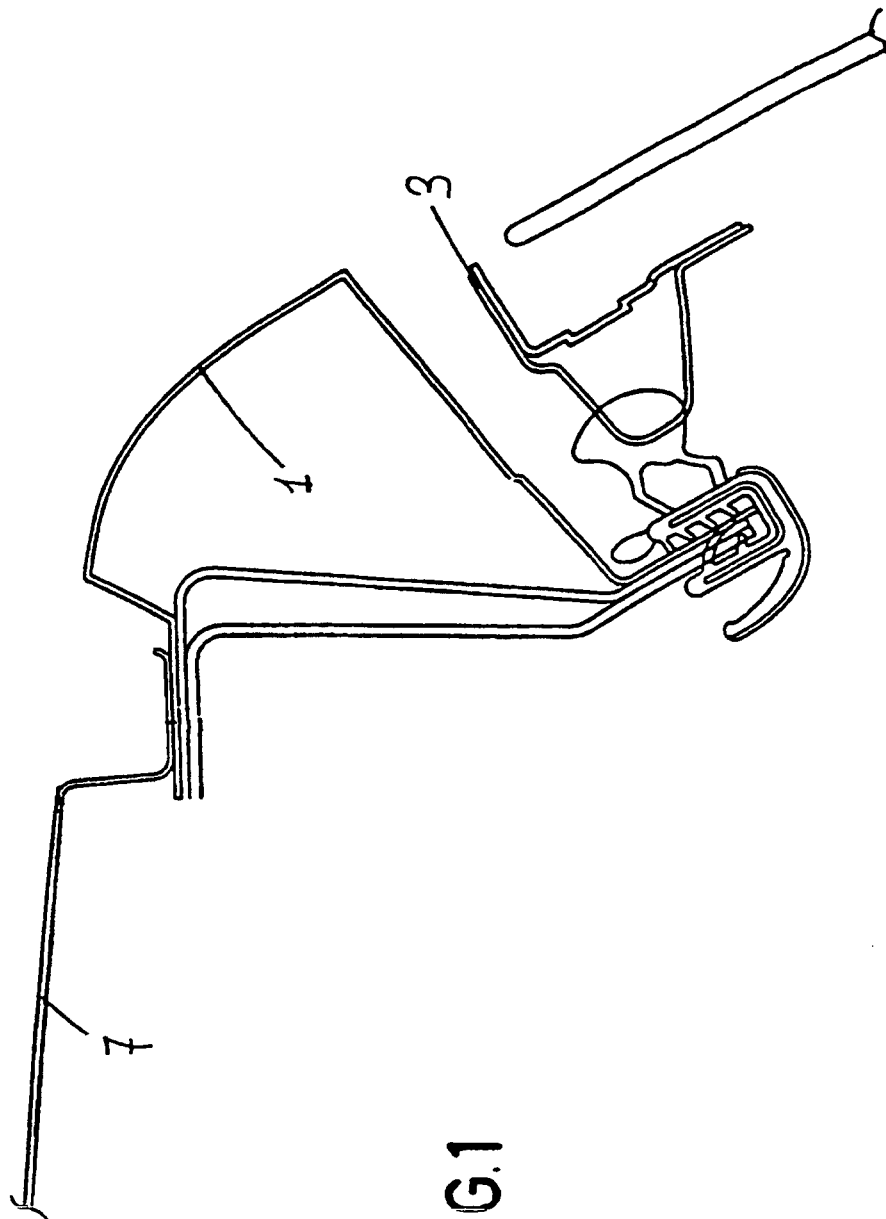


FIG.1

FIG.2

