

332705



PATENTE DE INVENCIÓN

por 20 años

por "Un método perfeccionado para construir un soporte para tapicería" -----

a favor de: PIRELLI LIMITED, de nacionalidad británica, domiciliada en 343/345 Euston Road, LONDON N.W.1 (Gran Bretaña).

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un método perfeccionado y a los aparatos para su ejecución para construir un soporte para tapicería que comprende a lo menos dos rebordes de un material elastomérico, cada reborde teniendo en él un elemento similar a una varilla, dicho método comprendiendo las etapas siguientes a saber: colocación de una cantidad del material elastomérico en una sección del molde que debe modelar y vulcanizar dicho material en la forma de dicho soporte de tapicería; colocación en dicha sección de a lo menos dos elementos en forma de varilla separados a uno y otro lado; colocación de a lo menos dos dispositivos de retención en la otra sección de dicho molde en posición tal que, cuando dichas dos secciones de molde vienen unidas juntas para cerrar dicho molde, dichos dispositivos previenen el desplazamiento en cualquier dirección de dichos elementos en forma de varilla con rela-



ción a dichas secciones del molde; cierre del molde; y modelación y vulcanización de dicho soporte para tapicería.

Según un segundo aspecto, la presente invención consiste en un aparato para modelar y vulcanizar un soporte para tapicería, comprendiendo dicho aparato dos secciones de molde una superior y otra inferior, un entrante en dicha sección inferior del molde para la acomodación en él de una cantidad de material elastomérico; cavidades en dicha sección inferior del molde para la acomodación en ellos de los extremos libres de a lo menos dos elementos en forma de varilla; entrantes separados a una y otra parte de dicha sección superior del molde para la acomodación en ellos de a lo menos dos dispositivos de retención, estando dichos dispositivos dispuestos en dicha sección superior del molde para prevenir el desplazamiento en cualquier dirección de dichos elementos en forma de varilla en relación a las dos secciones del molde cuando dichos elementos han sido colocados en dicha sección inferior del molde y cuando dicho molde viene cerrado.

La presente invención será ahora más particularmente descrita con referencia a los dibujos esquemáticos que se acompañan en los cuales:

Las figuras 1 y 2 representan en planta y en corte vertical en alzado, respectivamente, la parte de la periferia de una plataforma para tapicería que ha sido provista de una manera conocida, con un elemento en forma de varilla el cual está fijado por su punto medio por un gancho que está previsto para fijarse por ejemplo a un bastidor del asiento que en la sección de la figura 2 ha sido tomado por la línea II - II de la figura 1.

La figura 3 representa, en sección, las dos mitades de un



molde de los empleados para efectuar dicha manera conocida y en la que un elemento en forma de varilla ha sido colocado y es mantenido así colocado por medios provistos con tal propósito.

5 La figura 5 es una vista tomada por la línea IV-IV de la figura 4;

Las figuras 5,6,7 y 8 son vistas idénticas a las de las figuras 1,2,3 y 4, respectivamente, y representan el método y el aparato correspondiente para su ejecución para construir
10 soportes para tapicería según la presente invención; y

La figura 9 representa en perspectiva la forma preferida de un dado de empalme con el propósito que indicaremos en la siguiente descripción.

Con referencia a la figura 1 ésta representa un reborde
15 l hecho de una sustancia elastomérica en el cual está metido un elemento en forma de varilla 2. En la figura 2 está representada la manera en que un extremo flexible de un gancho 3 fija el elemento 2 por su punto medio, dicho extremo flexible extendiéndose a través de un orificio 4 y viniendo acomodado
20 en una ranura del relieve 5.

Una forma de aparato para producir un soporte para tapicería que comprende uno o más de tales rebordes 1 y elementos 2 en forma de varilla asociados en ellos metidos está representado en las figuras 3 y 4 en las cuales están representadas dos
25 mitades o secciones 6 y 7 de un molde de modelación y vulcanización. La sección inferior 7 tiene un entrante 7a formado en ella el cual comunica con pequeñas cavidades 8 dentro de las cuales los extremos libres de un elemento 2 se extienden (figura 3). Dicho entrante 7a comprende un entrante 9a para la acomodo-



dación de un dado de empalme 9 que está provisto con una clavija 10 un extremo de la cual se extiende dentro del entrante 10a para eso. El dado de empalme 9 está también provisto con una protuberancia integral 9b (figura 4). La sección superior 6 del molde
5 tiene convenientemente formados dos taladros para las clavijas 11.

Como puede verse, cuando las dos secciones del molde 6 y 7 vienen unidas juntas las clavijas 11 retienen los extremos libres del elemento 2 firmemente en las cavidades 8, estando la parte central de dicho elemento 2 soportada por la curva de la protuberancia 9b. Se verá también que el movimiento del elemento 2 hacia la derecha como se ve en la figura 4 es evitado por las caras verticales que forman un límite de la cavidad apropiada 8, dichas caras viéndose en la figura 3 contenidas en un plano paralelo con la superficie del papel en el que la figura 3 está dibujada. Además,
10 más, el movimiento del elemento 2 hacia la izquierda como se ve en la figura 4 es evitado por el extremo superior de la clavija 10. Por lo tanto, el elemento 2 no puede desplazarse en ninguna dirección por el material elastomérico plástico mientras fluye con el objeto de llenar todos los entrantes y cavidades.

El aparato mismo es un inconveniente y el uso de tal aparato no está falto de considerables desventajas, a saber, la extremadamente correcta colocación de las clavijas 11 en la sección superior 6 y el coste resultante elevado del molde, y también el elevado coste incurrido cuando las clavijas 11 o las cavidades 8 resultan perjudicadas como resultado de la malalineación de las
25 dos secciones del molde 6 y 7 o asentación impropia de los extremos libres de los elementos 2 en dichas cavidades 8.

Además, en el producto obtenido, la superficie superior (en uso) del gancho 3 no está a nivel con la superficie superior



del soporte para tapicería como puede verse con claridad en la figura 2. Esto es un hecho que puede conducir al rechazamiento del soporte para tapicería por un marchante descontentadizo.

5 Con referencia a las figuras 7 y 8 en ellas están representadas dos secciones 26 y 27 de un molde de modelar y vulcanizar, estando formado un entrante 27a en la sección inferior 27. Un entrante 26a está formado en la sección superior 26 para la acomodación de un dado de empalme 28 este también provisto con una protuberancia integral 30 (figuras 8 y 9).

10 El entrante 27a comunica con pequeñas cavidades 31 que son idénticas a las cavidades 8 de las figuras 3 y 4 y los extremos libres de un elemento 22 en forma de varilla están, como se muestra en la figura 7, soportados en estas dos cavidades.

15 Puede verse que, cuando las dos secciones del molde 26, 27 vienen unidas juntas, el dado de empalme 28 y su protuberancia integral 30 y la clavija 29 mantienen el elemento 22 firmemente en posición. Cualquier movimiento de sustancial extensión del elemento 22 a la derecha como se ve en la figura 8 es prevenido por las caras verticales que constituyen un límite de la cavidad
20 pertinente 31, dichas caras siendo idénticas con aquellas descritas con referencia a la figura 3. Cualquier movimiento de sustancial extensión del elemento 22 a la izquierda como se ve en la figura 8 es prevenido por el extremo inferior de la clavija 29 y el movimiento hacia arriba en cualquier sustancial extensión del
25 elemento 22 como se ve en la figura 8 es prevenido por la protuberancia 30, cuya curva está en contacto con el elemento 22 por la parte central del mismo y presiona los extremos libres del elemento 22 contra las superficies de las cavidades 31 que soportan el mismo. Así el elemento 22 no puede desplazarse en ninguna di-



- 6 -

rección por el flujo del material elastomérico plástico.

Con referencia al producto fabricado en el molde descrito, se verá que el elemento 22 está firmemente metido en un reborde 21 y que la presencia de la clavija 29 ha causado la formación de un orificio 24 y que la presencia de la protuberancia 30 ha causado la formación de una ranura del relieve 25 (siendo esto similar al orificio 4 y a la ranura del relieve 5 de la figura 2). No obstante la ranura del relieve 25 está colocada en la espiga de un gancho 23 acomodado en dicha ranura 25 evitando de este modo el rechazamiento de la disposición de la figura 2 en que se verá que la ranura del relieve 5 es destruída por la acomodación de manera natural del extremo del gancho 3 que no puede agarrarse encima de otro modo.

Así, se obtiene un producto mucho más deseable con una considerable simplificación del molde en un reducido número de partes y en consecuencia de reducido coste.

El término soporte para tapicerías empleado aquí debe comprenderse extensivo no solamente a plataformas o láminas de caucho u otro material elastomético alrededor de la periferia del cual una pluralidad de rebordes separados uno de otro están provistos sino también tiras de dicho material teniendo un reborde a cada uno de sus extremos.

N O T A

Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

1.- Un método perfeccionado para construir un soporte para tapicería, que comprende la inclusión de a lo menos dos rebordes



y material elastomérico teniendo cada reborde metido en él un elemento en forma de varilla, caracterizado por el hecho de que consiste en los pasos siguientes, a saber, colocación de una cantidad de material elastomérico en una sección de un molde que debe modelar y vulcanizar dicho material para formar el soporte para tapicería; colocación en dicha sección a lo menos de elementos en forma de varilla separados uno del otro; colocación de a lo menos dos dispositivos de retención en la otra sección de dicho molde en posición tal que, cuando dichas dos secciones del molde vienen unidas juntas para cerrar dicho molde, dichos dispositivos deben prevenir el desplazamiento en cualquier dirección de dichos elementos en forma de varilla en relación a dichas secciones del molde; cierre del molde; y modelación y vulcanización de dicho soporte de tapicería.

2.- Un método perfeccionado, tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de que para su ejecución se emplea un aparato que comprende un molde con una sección superior y una sección inferior; dicha sección inferior del molde teniendo un entrante para la acumulación en él de una cantidad de un material elastomérico y unas cavidades para la acomodación en ellas de los extremos libres de a lo menos dos elementos en forma de varilla; y dicha sección superior entrantes separados a una y otra parte para la acomodación en ellos de a lo menos dos dispositivos de retención, estando dichos dispositivos dispuestos en dicha sección superior del molde para prevenir el desplazamiento en cualquier dirección de dichos elementos en forma de varilla en relación con las dos secciones del molde cuando dichos elementos han sido colocados en dicha sección inferior del molde y cuando dicho molde está cerrado.

15 06



- 8 -

3.- Un método perfeccionado, tal como el especificado en 2, caracterizado por el hecho de que cada uno de dichos dispositivos de retención comprenden una protuberancia la cual debe estar en contacto con o adyacente a una superficie del elemento en forma de varilla cuando dicho elemento ha sido colocado en dicha sección inferior del molde.

4.- Un método perfeccionado, tal como el especificado en 2 o 3, caracterizado por el hecho de que dichos dispositivos de retención comprenden una clavija uno de cuyos extremos debe estar en contacto con o adyacente a una superficie del elemento en forma de varilla cuando dicho elemento ha sido colocado en dicha sección inferior del molde.

5.- "Un método perfeccionado para construir un soporte para tapicería".

Consta la presente memoria descriptiva de ocho hojas foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona, 15 de Octubre de 1966:

E. LAVIN REYNALDO
p. p.

332705

PIRELLI LIMITED

PIRELLI LIMITED

332705

