

28 ENERO 1940



SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>B29</u> <u>A47</u>
SUBCLASE <u>H</u> <u>C</u>

PATENTE DE INVENCION

388048

por 20 años

por "Un método para fabricar soportes de tapicería" - - - - -

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

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención se refiere a un método para hacer plataformas o soportes de tapicería.

El principal objeto de la presente invención es suministrar un soporte de tapicería moldeado en el que la masa de goma de las orejas, en donde dos o más ganchos, por medio de los cuales se acopla el soporte a un bastidor o bastidores, se conectan al cuerpo de dicho soporte, se reduce con la consiguiente disminución de peso y la evitación de algunas posibles dificultades de moldeo.

10 Un objeto secundario de la invención es garantizar que cada uno de dichos ganchos esté sujeto pero sea desprendible, es decir, de tal modo que cada gancho no se desprenda del cuerpo del soporte de tapicería mientras este último es manejado, por ejemplo en una factoría de fabricación o montaje de vehículos, o en una factoría de mobiliario doméstico, pero que, si es necesario



sustituir algún gancho, sea cosa sencilla hacerlo por uno idéntico o similar.

Es otro objeto secundario del invento aportar una construcción de molde que permitan un ahorro de coste de moldeo.

5 De conformidad con todo ello, la presente invención consiste en un método en el cual se emplea un aparato para dar forma y endurecer un soporte de tapicería consistente en una masa de material elastómero endurecido que fluya y se endurezca cuando se someta al calor y a la presión en por lo menos dos ganchos y miembros auxiliares de forma de varilla, por medio de cuyos ganchos
10 dicho soporte de tapicería sea acoplable a un bastidor o bastidores, incluyendo el mencionado aparato una sección de molde superior desprovista de rebajamientos en su frente de moldeo y una sección de molde inferior que está provista en su frente de moldeo con un rebajamiento para acomodar en el mismo no sólo una
15 masa de material elastómero, sino también las primeras partes de los mencionados ganchos y las primeras partes de las mencionadas varillas, estando provistas también cavidades en dicha sección de molde inferior que comuniquen con el mencionado rebajamiento y que sean adecuadas para acomodar segundas partes de los mencio-
20 nados ganchos y segundas partes de las mencionadas varillas, siendo tal la disposición, que, cuando los mencionados ganchos y las mencionadas varillas se situen en dicha sección de molde inferior con sus respectivas primeras y segundas partes en el rebajamiento y en las cavidades, respectivamente, y cuando se situó una ma-
25 sa del material elastómero sin endurecer en el mencionado rebajamiento, y cuando las secciones de molde se unan para cerrar el molde, las posiciones de tales ganchos y de tales varillas unes

388048

20 ENE



- 3 -

5 respecto a otros y a dichas secciones de molde se mantengan positivamente en todo momento, por contacto, entre la sección de molde superior y cada gancho, y también por la situación de dichas segundas partes de los mencionados ganchos y de las mencionadas varillas en tales cavidades.

10 Per el método de fabricación de la presente invención se obtiene un soporte de tapicería que se compone de una masa de material elastómero endurecido, que fluye y se endurece cuando se somete al calor y a la presión, y de por lo menos dos ganchos y varillas auxiliares, por medio de cuyos ganchos el mencionado
15 soporte de tapicería es acoplable a un bastidor o bastideros, incluyendo dicho método los siguientes pasos, es decir, la colocación de los ganchos y varillas auxiliares por una parte y el material elastómero sin endurecer que fluirá y se endurecerá al ser sometido al calor y a la presión, por otra parte, en una
20 sección de molde inferior que está rebajada en su frente de molde, siendo situado dicho material elastómero en el rebajamiento y dichos ganchos y dichas varillas situados en la mencionada sección de molde de tal manera que las primeras partes de los mencionados ganchos y las primeras partes de dichas varillas
25 estén situadas en dichos rebajamientos, y que las segundas partes de los mencionados ganchos y las segundas partes de los mencionados miembros estén situadas en cavidades de dicha sección de molde comunicadas con el mencionado rebajamiento; encerrar el molde llevando una sección superior de molde desprovista de rebajamientos de molde elastómero en su frente de molde en contacto hermético con la sección de molde inferior, poniendo también dicho cerramiento a la mencionada sección de molde superior en contacto con cada una de los mencionados ganchos, con



el fin de garantizar junto con la situación de las mencionadas segundas partes de los mencionados ganchos y de las mencionadas varillas en las mencionadas cavidades, el mantenimiento en todo momento de las posiciones de los mencionados ganchos y de dichas varillas en relación unos con otros y con las secciones del molde; en aplicar calor a dicho molde para hacer que el material elastómero fluya bajo presión alrededor de dichas partes de los mencionados ganchos y de las mencionadas varillas, y llene dicho rebajamiento y endurezca el mencionado material elastómero, con lo que dichas primeras partes de los mencionados ganchos y de las mencionadas varillas quedarán embebidas en el material elastómero endurecido y se convertirán en una construcción unitaria con el mismo.

El gancho y su varilla auxiliar son en cada caso separables uno de otro, con el resultado de que si un gancho necesita sustitución durante el servicio (por ejemplo debido a rotura) su sustitución sea una cosa sencilla.

Cada gancho agarra a su miembro auxiliar, ya que la finalidad de este último es distribuir las fuerzas debidas a la tensión que se aplican por el gancho al material elastómero.

La presente invención será descrita ahora de manera más particular, con referencia al dibujo que se acompaña, en el que:

La figura 1 es una vista de un medio molde inferior destinado a la fabricación de un soporte de tapicería del tipo de plataforma, no teniendo importancia para la presente invención la configuración plana precisa del soporte.

La figura 2 ilustra una sección sobre la línea II - II de la figura 1, e incluye una sección idéntica de la parte correspondiente de un medio molde superior, que no se ilustra por con-

388048

28 ENERO



- 5 -

plete en dicho dibujo, estando separados los medios moldes uno de otro.

La figura 3 ilustra una sección sobre la línea III-III en la figura 1.

5 La figura 4 es una sección similar a la ilustrada en la figura 3, pero mostrando adicionalmente una varilla y un gancho, que están formados independientemente y son separables, situados en los respectivos rebajamientos y cavidades apertadas para el acomodo de las diversas partes o porciones de dicha varilla y gancho.

10

La figura 5 ilustra una sección sobre la línea V - V de la figura 1.

La figura 6 ilustra una sección sobre la línea VI-VI de la figura 1.

15

La figura 7 ilustra una sección sobre la línea VII - VII de la figura 1, e incluye una sección idéntica de la porción correspondiente de dicho medio molde superior, estando cerrados los medios moldes (en contacto uno con otro).

20

La figura 8 ilustra una sección sobre la línea VIII-VIII de la figura 1, e incluye una sección idéntica de la porción correspondiente de dicho medio molde superior, estando los dos medios moldes cerrados.

La figura 9 ilustra una sección sobre la línea IX - IX de la figura 1.

25

Con referencia al dibujo, se aporta un medio molde 10 con una pluralidad de agujeros fileteados 11 por medio de los cuales el medio molde puede ser montado en el aparato de vulcanización con pernos (no ilustrado) y con dos espigas 12 que se introducen a presión en los respectivos agujeros de aquellos, y



de las que las porciones respectivas que se proyectan por encima de la superficie superior 13 de dicho medio molde 10 (véase la Figura 2) sirven como medios de situación que cooperan con los agujeros complementarios 14 en los manguitos 15 que se introducen en los agujeros provistos para ellos en un medio molde superior 16, siendo al extremo de la porción proyectada de cada espiga 12 frustocónica, y el extremo correspondiente de cada manguito 15 siendo también frustocónico. Dichos extremos frustocónicos permiten que cualquier ligera desalineación del medio molde superior 16 con el medio molde inferior 10 se rectifique automáticamente según el medio molde superior se hace descender sobre el medio molde inferior. Se advertirá en la figura 2 que está indicada una superficie 17 del medio molde superior 16 que, con respecto a la zona central completa de dicho medio molde, constituye la superficie de moldeo del mismo, y que está desprovista por completo de rebajamientos de moldeo, cavidades y cavidades de recogida de exceso de material, a diferencia del medio molde inferior 10, al cual puede verse (incluso antes de la descripción detallada del mismo) que está formado con un gran número de rebajamientos, cavidades y cavidades de recogida de exceso de material. El medio molde superior está provisto con agujeros roscados 11 para el mismo fin que ya se ha descrito antes, en relación con el medio molde inferior.

El medio molde inferior 10 tiene, en la zona sustancialmente central del mismo, porciones 20 que son de una altura mayor que las porciones adyacentes 21 del mismo con el fin de apertar, en el soporte de tapicería vulcanizado, una pluralidad de porciones engrosadas interconectadas de material elastómero dispersado por medio de porciones finas de material elastómero. Las

388048 218 E



- 7 -

alturas de las porciones 20 son tales que las superficies superiores de dichas porciones 20 están contenidas en un plano que es inferior al que contiene la superficie superior 13 del medio molde 10. Cada una de dichas porciones engrosadas se extienden desde por lo menos un borde del soporte de tapicería 5 y por lo menos otra porción de borde del mismo y actúa en la forma de tira o banda de cincha, estando dichas bandas o cintas interconectadas y sus extremos destinados a ser fijados de manera desprendible a un bastidor de soporte, por ejemplo el 10 bastidor de metal tubular de un asiento de vehículo.

En nueve lugares separados alrededor de la periferia de dicha zona central, hay cavidades y rebajamientos y otros elementos de estructura que se describirán ahora en relación con un sólo lugar. La parte correspondiente de una de las porciones 15 21 se funde en un rebajamiento 22 (figuras 1 y 3), estando dicho rebajamiento 22 profundizado en el punto que se encuentra a media distancia entre los extremos del mismo, o en su proximidad, para formar un rebajamiento 23. Una pared vertical 24 termina el rebajamiento 22, 23 y en la misma hay perforados dos agujeros para acomodar las partes extremas correspondientes de dos cabillas 25 (figuras 1, 3 y 7). La pared 24 20 tiene un canal 26 formado en ella, que se proyecta entre dichas cabillas 25 y que se funde en 27 en una cavidad 28.

El rebajamiento 22 se proyecta dentro de una cavidad 29 en 25 cada uno de sus extremos (véase la figura 1), siendo, sin embargo, menos profundas dichas cavidades que el rebajamiento 22, como puede verse claramente en las figuras 3, 5 y 6. En cada una de dichas cavidades 29, hay provisto un pequeño imán 18.

En referencia ahora a la figura 4, se verá que en los re-



bajamientos y cavidades arriba descritos se encuentran situados un gancho 30 y una varilla 31. Así, las porciones extremas epuestas de la varilla 31 se acomodan en las cavidades 29 y están impedidas de moverse accidentalmente de las mismas por la influencia de los imanes 18. La porción intermedia de la varilla 31 se proyecta a través del rebajamiento 22 debajo de un extremo de la espiga del gancho 30, que estando los extremos respectivos 32, 33 de los ganchos doblados en la configuración ilustrada. Dicha espiga del gancho se proyecta a través del canal 26 que está situado entre las cabillas 25, el extremo doblado 32 se proyecta hacia abajo en el rebajamiento 23 y el extremo doblado 33 se proyecta hacia abajo dentro de la cavidad profunda 28. Al comparar las figuras 1, 3 y 4, se apreciará que el gancho 30 está sujeto firmemente en la posición o aptitud que se desee tener, y que dicho gancho no puede girar la más mínima cantidad sobre el eje de dicha espiga del gancho.

Con referencia a las figuras 1, 6 y 9, se verá que existe una pluralidad de nervios 40, cada uno de los cuales se proyecta desde uno de dichos nueve lugares al adyacente de dichos lugares, hundiéndose en ellos con la pared 24. Las partes superiores planas de los nervios 40 y de las paredes 24 cooperan con la superficie 17 del medio molde superior para aportar lo que constituye, en el soporte de tapicería vulcanizado, una línea de "rasgamiento" para la cavidad de recogida de exceso de material, como se describirá después. Dicho nervio define una garganta curvilínea 41 poco profunda, la cual forma un reborde en el soporte de tapicería vul-

388048 26



- 9 -

canizado, y una cavidad de recogida de exceso de material 42, habiendo un número de estas cavidades 41 todas las cuales están en comunicación (con respecto al flujo de fluido o de material plástico cuando los dos medios moldes se encuentran en sus posiciones de "molde cerrado") con los respectivos rebajamientos 22, y habiendo un número de estas cavidades 42 todas las cuales están en comunicación similar con dichos rebajamientos 22 a través del canal 26 y de un canal transversal 43 (figuras 1 y 3).

10 Con referencia a la figura 8, se ilustra una espiga 44 que se acomoda mediante presión en un agujero de situación para la misma, teniendo dicha espiga una porción de cuello cilíndrico de parte superior plana 45 cuya periferia está introducida e fundida en el cuerpo de la espiga por una garganta anular cóncava 46. Se apertan cuatro de dichas clavijas 44 con el fin de formar (si el usuario del soporte en tapicería así lo requiere) agujeros en el soporte de tapicería en las proximidades de los ángulos y también en las partes engrosadas del mismo, de manera que los agujeros estén bordeados por bordes gruesos.

15 Como puede verse en la figura 7, el medio molde superior 16 está provisto con agujeros de acomodación 50 que sirven para acomodar porciones proyectadas de las ogbillas 25 que se encuentran en cada uno de los mencionados nueve lugares separados y que actúan como otras guías para el medio molde superior según el mismo es hecho descender en contacto con el medio molde inferior, antes del ciclo de moldeo. Los agujeros 50 no son necesarios para el moldeo, ya que la superficie superior del soporte de tapicería vulcaniza-



zado hecho en el molde es perfectamente plana.

En uso, se coloca una pieza en tocos de composición elastómera sin vulcanizar en el centro de la zona central del medio molde inferior 10 y se sitúan los números necesarios de ganchos 30 y varillas 31 en los respectivos rebajamientos y cavidades, en la forma que se ilustra en la figura 4. El medio molde superior 16 se hace bajar entonces en contacto hermético con el medio molde inferior 10. Los controles asociados son accionados para garantizar que los dos medios moldes sean calentados durante un periodo de tiempo previamente determinado necesario para producir la vulcanización o endurecimiento del material elastómero, y que los dos medios moldes puedan ser separados automáticamente al final de dicho tiempo, con el fin de permitir la retirada del soporte de tapicería. Bajo la influencia de la presión y del calor dentro de la cavidad del molde, la composición elastómera se hace plástica y fluye de manera que llena el total del espacio entre las superficies opuestas de los medios moldes superior e inferior; de esta manera, dicha composición fluirá pasando las espigas de dichos ganchos 30 a través de los canales 26 y a través de las dos extremidades de cada uno de los canales transversales 43, dentro de las respectivas cavidades para exceso de material 42. Además dicha composición fluirá solamente en dichas cavidades de exceso de material después de que los rebajamientos 22, 23 y las cavidades 29 se hayan llenado con dicha composición fluyente quedando la varilla recta 31 y el extremo doblado 32 del gancho 30 totalmente cubiertos por dicha composición y dicha varilla 31 y dicho gancho 30 dentro de una



estructura unitaria mediante vulcanización o endurecimiento de la composición. Se apreciará, por la correlación de las figuras 4 y 7, que la superficie inferior del medio molde 16 estará en contacto con la espiga del gancho 30 o tan cerca de la misma como para impedir cualquier movimiento impetuoso de dicho gancho, como resultado del flujo de la composición elastómera plástica alrededor del gancho. De manera similar, la restricción ejercida por el agarre físico entre el gancho 30 y la varilla 31, junto con la influencia de los imanes 18 sobre los extremos de dicha varilla, impiden cualquier tendencia de la misma a desalojarse de su posición deseada, como resultado del flujo de la composición elastómera plástica fluyendo a su alrededor.

Este lugar de posición de la varilla 31 y del gancho asociado 30 en la forma descrita arriba conduce a un importante resultado, en comparación con las construcciones hasta ahora usuales. Así, en una de estas construcciones de soporte en aquella que el brazo de soporte y el brazo de acoplamiento están recubiertos, donde están conectados uno a otro, por una gran masa de goma, la rotura de un miembro de enganche o gancho durante el uso hace necesario sustituir todo el soporte porque es completamente imposible separar el miembro de enganche roto o gancho de su brazo de soporte o varilla asociados. En otra construcción del soporte en aquella en la que solamente las porciones extremas de dicho brazo de soporte o varilla están recubiertas por la masa grande de goma y el brazo o gancho, o brazos o ganchos, de agarre se suministran sueltos en números apropiados, el fabricante



de muebles o vehículos se ve forzado a aplicar un extremo de cada brazo de enganche o gancho al soporte, antes de que este último pueda ser montado sobre el bastidor interesado. Con un soporte hecho de conformidad con el presente invento

5 e un molde construido de acuerdo con él, los ganchos 30 son perfectamente desprendibles si se desea, mientras que al mismo tiempo están fijes con la suficiente firmeza uno a otro para permitir que el soporte y los ganchos necesarios sean manejadas como una unidad tantas veces como es necesario, y sin que haya temor alguno de que cualquier gancho se caiga accidentalmente. Sin embargo, el requisito de la gran

10 masa de goma en dichas construcciones anteriores del arte dá lugar a dos inconvenientes. Primero, puede haber dificultades en el moldeo a causa de que el material elastómero formado en una pieza tosca relativamente fina necesita fluir y llenar los grandes rebajamientos o cavidades en los que dichas masas grandes quedan moldeadas. En segundo lugar, a causa de la cantidad de material elastómero requerida con el fin de producir tales grandes masas y el resto del soporte de tapicería, existe un gran peso de pieza tosca. Hemos

15 hallado, que utilizando el método y el molde según la presente invención, el ahorro en peso acabado del soporte de tapicería puede ser del orden de 50 gramos, y el ahorro en peso de pieza en tosca puede ser del orden de 150 gramos. Como

20 los costes se basan en el peso de la pieza tosca, el ahorro es considerable ya que, a modo de ejemplo, puede producirse un ahorro de 150 gramos en el peso de la pieza tosca que de otra manera necesitaría pesar unos 600 gramos (25% de ahorro)

25

388048 26 E



- 13 -

5 en la fabricación con el molde ilustrado en los planos que se acompañan de un soporte de tapicería que mida 40,64, cms. por 36,2 cms. y con un espesor, en las porciones gruesas 21, de 2,38 mms, teniendo dicho soporte de tapicería nueve puntos de agarre. Evidentemente, para distintos diseños de soporte de tapicería, habrá áreas y espesores diferentes, distintos números de puntos de agarre y, de este modo, diferentes pesos de pieza en tosco y ahorros.

10 Además, en la construcción del arte anterior mencionada arriba (concretamente aquella en que el punto o zona de conexión entre el brazo de soporte o varilla y el brazo de agarre o gancho está cubierto por una gran masa de goma), un extremo de dicho brazo de agarre o gancho está enganchado en el punto medio del brazo de soporte o varilla. Esta operación de enganche es cara y, con el fin de obtener los beneficios del presente invento, tales partes no deben ser unidas una a otra, efectuando así incidentalmente un ahorro más de una libra cinco chelines de moneda esterlina por millar de juegos de ganchos y varillas.

20 Se apreciará que cuando el soporte de tapicería endurecida se retira del molde, para cuyo fin se puede insertar con facilidad el canal transversal 43 desde el extremo enganchado de una herramienta, dentro del canal y debajo de la espiga del gancho 30, con el fin de hacer posible que el operador del molde eleve una parte del soporte de tapicería para facilitar su retirada del molde, todo el material elástico que durante el flujo del mismo se sitúa en aquel lado de cada uno de los nervios 40 alejado del centro del molde



se desprenda rápidamente. Las membranas muy finas de material elastómero formadas en tales nervios y alrededor de la espiga del gancho donde la misma se proyecta a través del canal 26, constituyen, en efecto, líneas de desgarramiento.

5 Debe entenderse que se puede hacer cualquier clase de soporte de tapicería con el uso de una versión diseñada apropiadamente del molde que se ilustra en el dibujo. Así, puede hacerse incluso una denominada banda de cincha con solo dos puntos de unión, uno en cada extremo de la banda,
10 empleando la presente invención.

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:

15 1.- Un método para fabricar soportes de tapicería, que consisten en una masa de material elastómero que fluirá y se endurecerá cuando se someta a calor y presión y por lo menos dos ganchos y miembros de varilla auxiliares, por medio de cuyos ganchos el mencionado soporte de tapicería se acopla a un bastidor o bastidores,
20 caracterizado por el hecho que comprende los siguientes pasos, concretamente, la colocación de los ganchos y de las varillas auxiliares por un lado y el material elastómero sin endurecer que fluirá y se endurecerá cuando se someta a calor y presión por otra parte, en una sección de molde inferior que tiene rebajamientos en
25 su frente de moldeo; estando situado dicho material elastómero en el rebajamiento y dichos ganchos y dichas varillas situadas de tal manera en tal sección de molde que las primeras partes de los

388048 26



- 15 -

de los mencionados ganchos y las primeras partes de las mencionadas varillas están situadas en el mencionado rebajamiento y que las segundas partes de los mencionados ganchos y segundas partes de dichas varillas están situadas en cavidades de la mencionada sección de molde que comunican con el mencionado rebajamiento; el cierre del molde llevando una sección de molde superior que está desprovista de rebajamientos de moldeo de elastómero en su frente de moldeo en contacto hermético con la sección de molde inferior, llevando también dicho cerramiento el frente de moldeo de dicha sección de molde superior en contacto con cada uno de dichos ganchos con el fin de asegurar, junto con la colocación de las mencionadas segundas partes de tales ganchos y de tales varillas en dichas cavidades, un mantenimiento positivo en todo momento de las posiciones de dichos ganchos y de dichas varillas en relación unos con otros y con las secciones del molde; la aplicación de calor a dicho molde para hacer que el material elastómero fluya bajo presión alrededor de dichas primeras partes de tales ganchos y de tales varillas, y llenen dicho rebajamiento y endurezca dicho material elastómero, con lo que dichas primeras partes de tales ganchos y de tales varillas quedan embebidas en el material elastómero endurecido y forman una construcción unitaria con el mismo.

2.- Un método, tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho que el aparato en el mismo empleado comprende una sección de molde superior que está desprovista de rebajamientos de moldeo de elastómero en su frente de moldeo



y una sección de molde inferior que está provista en su frente de moldes de un rebajamiento para el acomodo en el mismo no sólo de una masa de material elastómero sino también de las primeras partes de dichos ganchos y las primeras partes de dichos miembros, aportándose también cavidades en dicha sección de molde inferior que comunican con dicho rebajamiento y que están adaptadas para acomodar segundas partes de tales ganchos y segundas partes de tales varillas, siendo tal la disposición que, cuando tales ganchos y tales varillas se sitúan en la mencionada sección de molde inferior con sus respectivas primeras partes y segundas partes en el rebajamiento y en las cavidades, respectivamente, y cuando se sitúa una masa del material elastómero en su estado sin endurecer en tal rebajamiento y cuando las secciones de moldes se unen para cerrar el molde, las posiciones de tales ganchos y de tales varillas en relación unos con otros y con dichas secciones de molde se mantienen positivamente en todo momento por el contacto entre el frente de moldeo de la sección de molde superior y cada gancho y también por medio de la situación de tales segundas partes de los ganchos y de las varillas en tales cavidades.

3.- Un método, tal como el especificado en 2, en el que tal rebajamiento comprende una porción principal para el moldeo en ella del cuerpo del soporte de tapicería y, para cada juego consistente en un gancho y una varilla auxiliar, una porción secundaria para el acomodo en ella de tal primera parte de dicho gancho y de dicha primera parte de dicha varilla, estando situadas dos de tales cavidades en extremos

388048 26



- 17 -

opuestos de la mencionada porción secundaria y en frente una de otra, y estando destinadas al acomodo de los extremos opuestos de tal varilla, siendo dichos extremos opuestos de la varilla integrales con la mencionada primera parte de dicha varilla.

5

4.- Un método, tal como el especificado en 3, en el que la mencionada porción secundaria del rebajamiento está formada, en un lugar próximo a su media longitud, con una porción profundizada para el acomodo restrictivo en ella de un extremo libre de dicha primera parte del mencionado gancho, con lo que se impide la rotación del mencionado extremo libre sobre el eje de la espiga del gancho sustancialmente.

10

5.- Un método, tal como el especificado en 3 o 4, en el que cada una de tales dos de dichas cavidades lleva asociado consigo un imán, con lo que los extremos opuestos respectivos de tal varilla, cuando la misma se sitúa en la porción secundaria y en dichas dos cavidades, son retenidas en las mencionadas dos cavidades por la influencia de los imanes.

15

6.- Un método, tal como el especificado en cualquiera de las reivindicaciones 3 a 5, en el que se aporta otra cavidad en un punto alejado de dicha parte secundaria para el acomodo restringido en ella de tal segunda parte de dicho gancho, constituyendo dicha segunda parte la del mencionado gancho por medio del cual el soporte de tapicería será asegurado a un bastidor de soporte y siendo acomodada dicha segunda parte en la mencionada otra cavidad de tal modo que queda impedida en esencia la rotación de la mencionada segunda parte so-

20

25



bre el eje de la espiga del gancho.

5 7.- Un método, tal como el especificado en 4 o 6, en el que la espiga del gancho se proyecta a lo largo de un canal que está en comunicación de fluido con la mencionada porción principal y con la mencionada porción secundaria.

10 8.- Un método, tal como el especificado en 7, en el que el mencionado canal está también en comunicación de fluido con cavidades para acomodar el exceso de material de moldeo, en las que el exceso de material elastómero es forzado bajo presión cuando tales rebajamientos y tales dos de tales cavidades se han llenado con el material elastómero.

15 9.- Un método, tal como el especificado en 8, en el que una pluralidad de nervios proporcionan la demarcación física entre dichas partes principal y secundaria por una parte, y dichas cavidades para el exceso de material de moldeo por otra parte, en el que se forman una fina membrana de rotura fácil durante el moldeo y la vulcanización o endurecimiento del material elastómero en tales nervios, siendo rota la membrana con el fin de retirar el exceso de material vulcanizado o endurecido del soporte de tapicería cuando el mismo ha sido retirado de la sección de molde inferior del aparato abierto.

20

10.- "Un método para fabricar soportes de tapicería".
Consta la presente memoria descriptiva de dieciocho hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 26 de Enero de 1971.

G. BONET SOLER

P. P.

M. Bonet

76

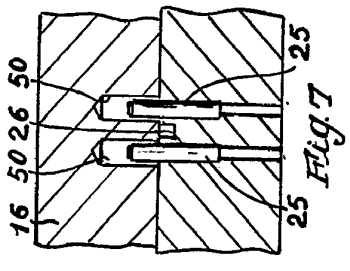
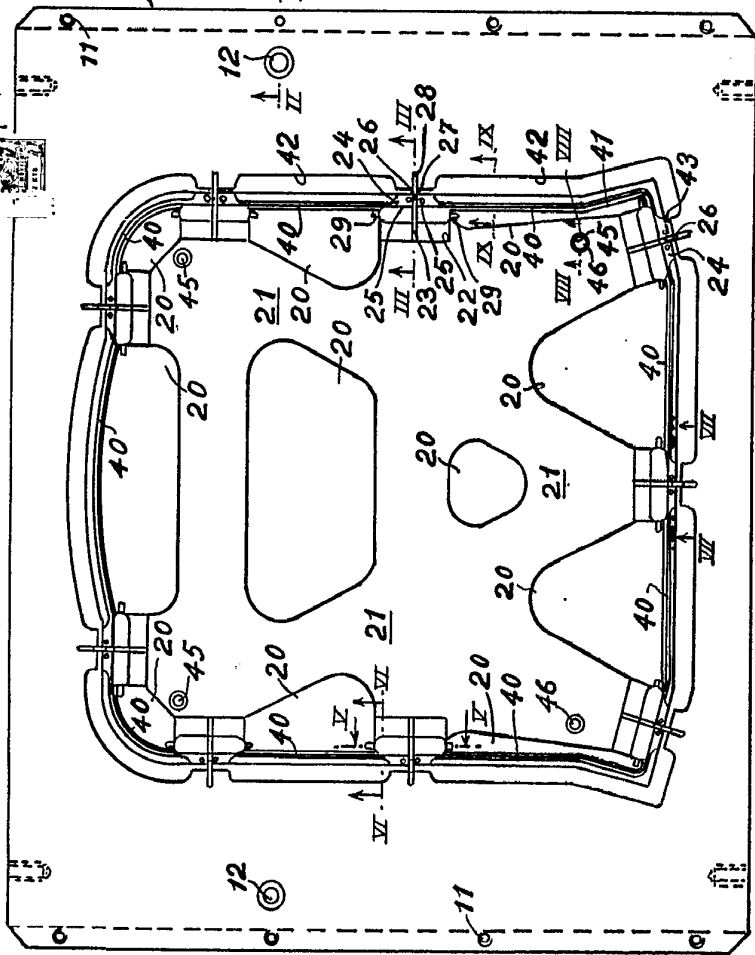


Fig. 7

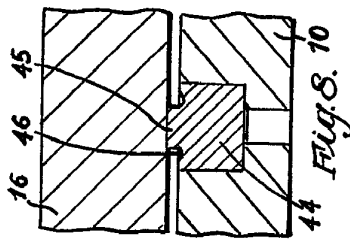


Fig. 8

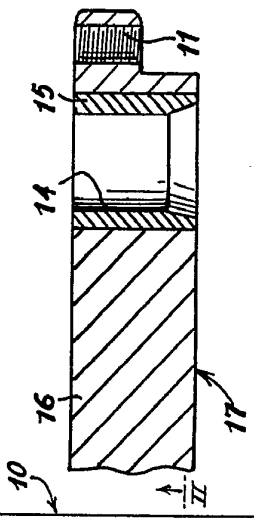


Fig. 2

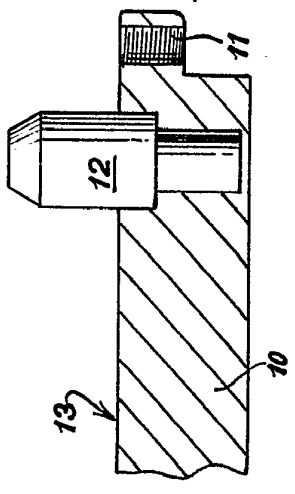


Fig. 3

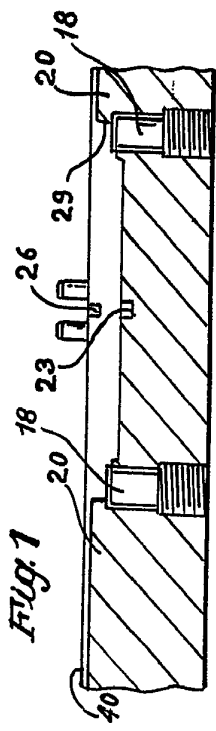


Fig. 5

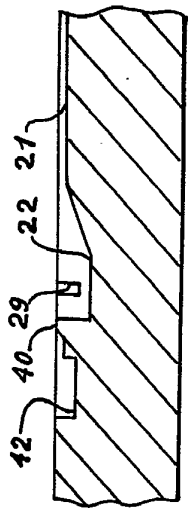


Fig. 6

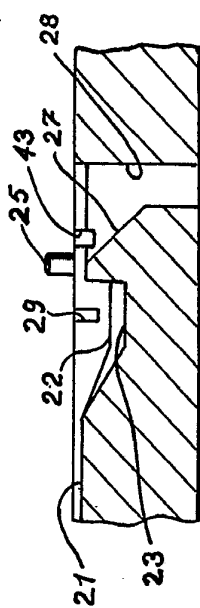


Fig. 9

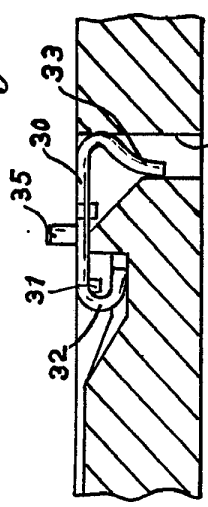


Fig. 10

Fig. 9

ESCALA VARIABILE
 Rapporto 2:1
 1971



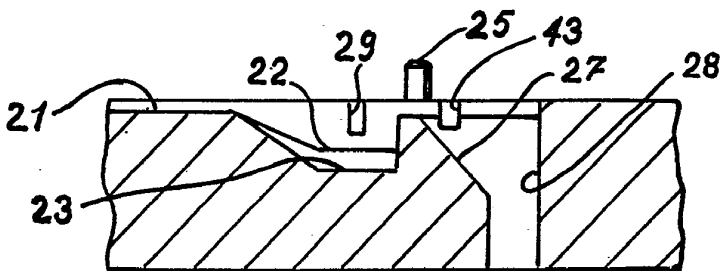
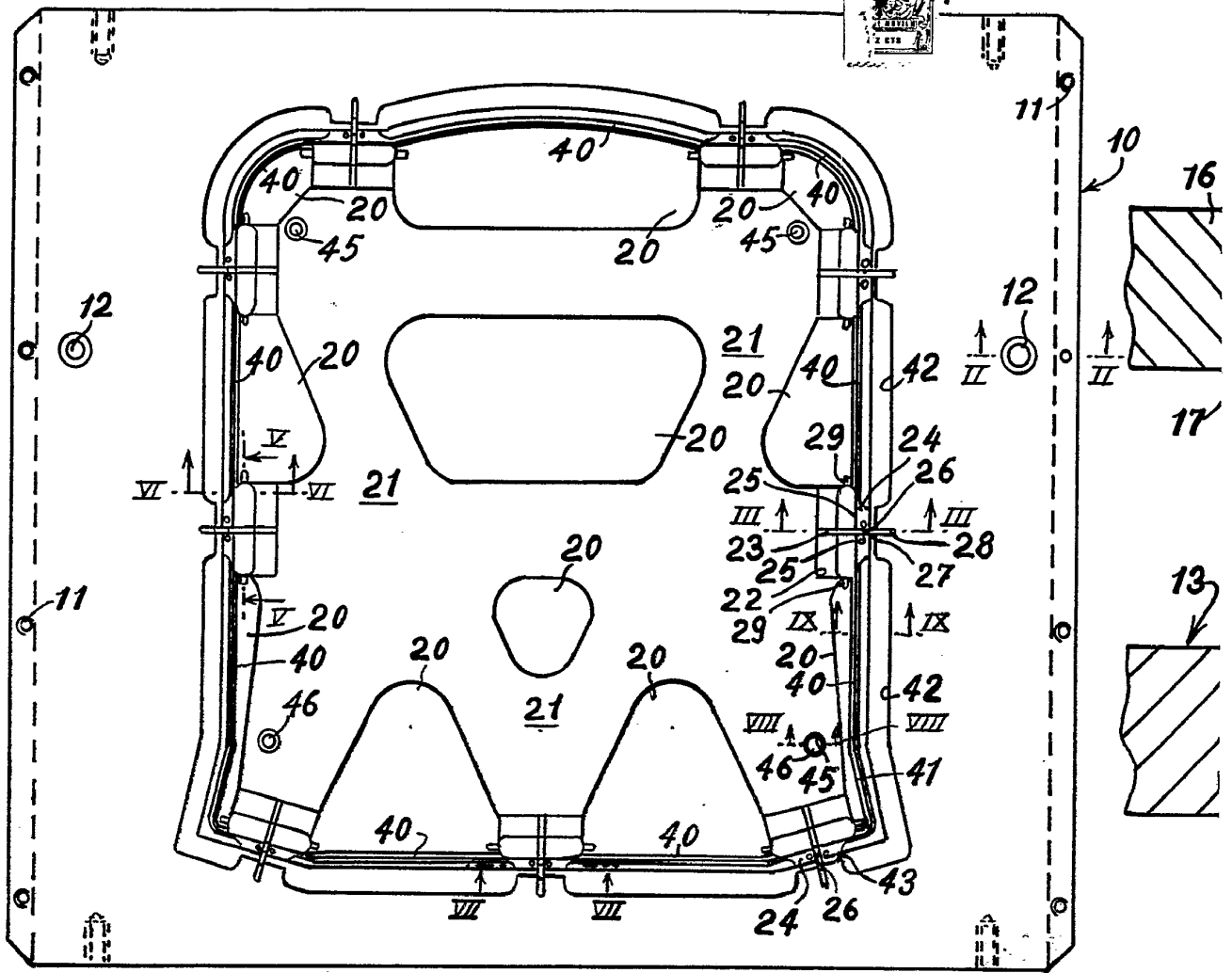


Fig. 3

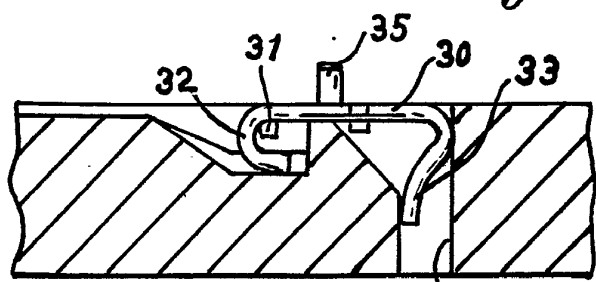


Fig. 4

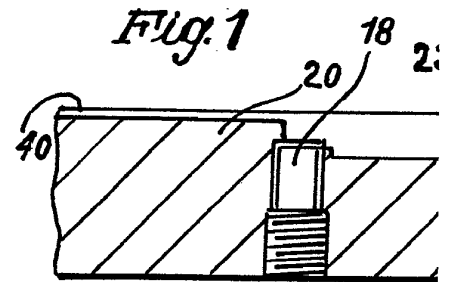


Fig. 1

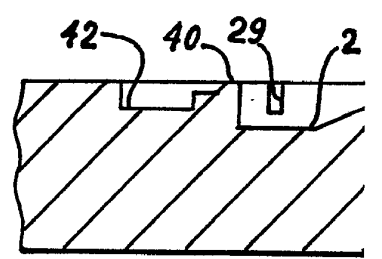


Fig. 1

388048

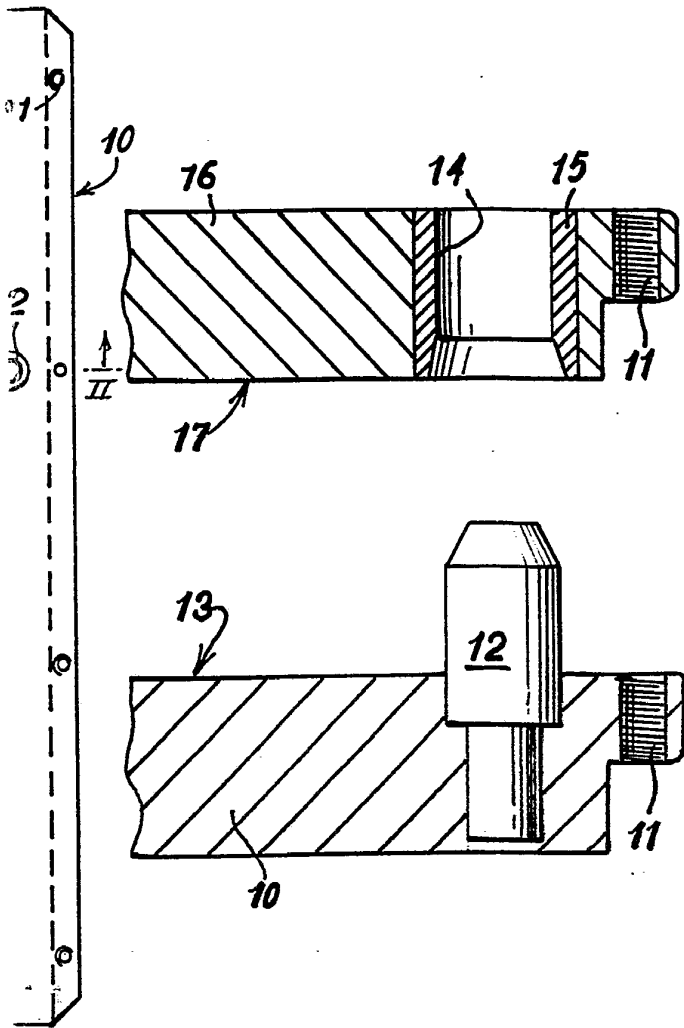


Fig. 2

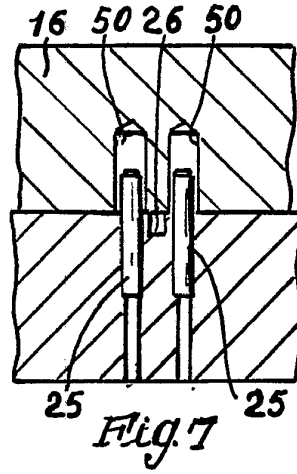


Fig. 7

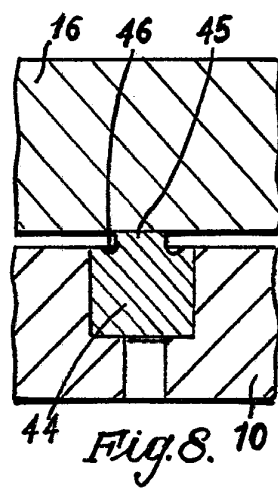


Fig. 8. 10

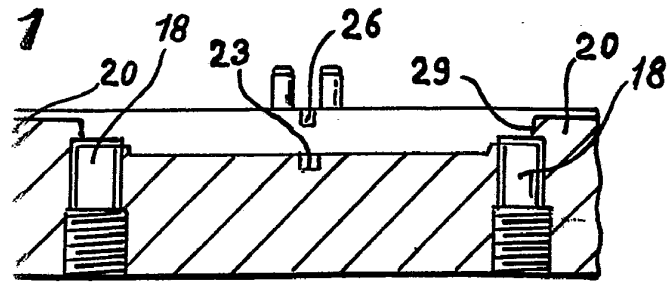


Fig. 5

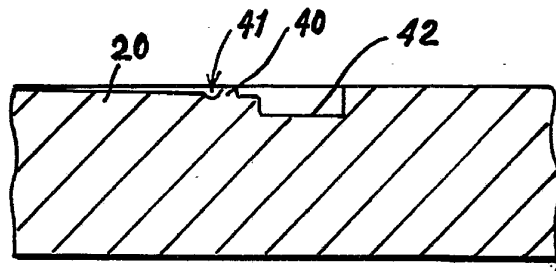


Fig. 9.

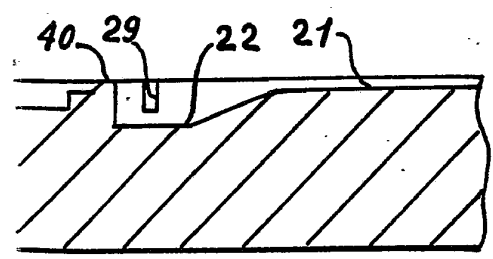


Fig. 6

ESCALA VARIABLE
Barcelona 26 NOV. 1971