



403065

403065

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE _____
SUBCLASE _____

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

a favor de BIRNAM PRODUCTS LIMITED, entidad inglesa, domiciliada en New Eastwood (Nottingham, Inglaterra), Birnam Road, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BASTIDORES PARA ASIENTOS DE VEHICULOS".

Int. Cl.:	B29D//B60N
-----------	------------

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a bastidores para asientos de vehículos, particularmente para ser empleados en automóviles, furgones y camionetas.

5. La presente invención está proyectada para proporcionar un bastidor para asientos de vehículos, el cual puede ser fabricado más económicamente que los actuales a la vez que mantiene la resistencia y la durabilidad.

10. La presente invención proporciona por tanto un bastidor para asientos de vehículos que comprende un miembro de refuerzo de metal prensado o tubular, empotrado den-

403065

13



tro de un cuerpo de plástico.

La presente invención proporciona también un método de fabricación de un bastidor para asientos de vehículos que comprende el colocar un miembro de refuerzo

5. de alambre o de metal tubular o prensado en un molde, rellenar el molde con un material plástico celular solidificable, de manera que el miembro de refuerzo se empotre dentro del mismo, y permitir que el material se solidifique.

10. Preferentemente el material plástico celular solidificable comprende una mezcla líquida de poliuretano, la cual es dejada espumarse y formar una estructura celular rígida encapsulando el miembro de refuerzo. El miembro de refuerzo está, preferentemente, atornillado o unido de otra forma en el molde antes de la operación de moldeo.

20. En una realización, el bastidor de asiento comprende una estructura de dos piezas, en la cual dichas piezas están unidas por una bisagra que forma preferentemente parte de un mecanismo reclinator, en otra realización, el bastidor de asiento comprende un sujetador de cabeza integral.

25. De forma adecuada, el miembro de refuerzo tiene una pluralidad de tuercas las cuales son accesibles a través de orificios moldeados o taladrados en el cuerpo de plástico para proporcionar la unión a una guía de asiento mediante pernos. En otra realización, el bastidor de asiento tiene miembros de unión incorporados para cinturones de seguridad.

403065



La presente invención será descrita seguidamente a título de ejemplo con referencia a los dibujos que acompañan la memoria provisional, en los que:

5. La figura 1 muestra un miembro de refuerzo de alambre; y la figura 2 muestra un bastidor de asiento delantero de vehículo, de una sola pieza, completado con el miembro de refuerzo empotrado dentro del material plástico.

10. Con referencia a los dibujos, la figura 1 muestra un miembro de refuerzo hecho a partir de alambres de aproximadamente 0,5mm. de grueso soldados entre sí. El miembro de refuerzo comprende alambres laterales largos -1-, alambres transversales largos -2- y puntales de refuerzo cortos -3-, mientras que las placas -4-, que tienen una tuerca integral para la unión a la guía del asiento, están  
15. soldadas al bastidor tal como se muestra.

El miembro de refuerzo es colocado y fijado dentro de un molde (no representado) para formar el bastidor del asiento de vehículo, dentro del cual se vierte, por ejemplo, poliuretano líquido, o sea, una mezcla de poliols, un polimetilen-polifenil-di-isocianato, activadores, por  
20. ejemplo un aceite de silicona y un agente espumador, y catalizadores. Se permite entonces que la mezcla se espume y encapsule el miembro de refuerzo; cuando el material plástico se ha solidificado, se saca del molde el bastidor de  
25. asiento de vehículo terminado. El bastidor será provisto normalmente con una almohadilla de asiento independiente de plástico espumado y flexible, y de cojines o cajas de resorte de respaldo, pero si se desea es posible moldear

403065

13 MAY 1972



un cojín integralmente con el bastidor de asiento, en una fase de moldeo subsiguiente.

Para proporcionar acceso a los pernos de las placas -4- se taladran o se moldean orificios en el cuerpo de material plástico de una forma no mostrada.

5.

En lo que precede no se ha considerado necesario unir el poliuretano al alambre, pero esto puede llevarse a cabo, siempre que sea necesario, decapando o desengrasando el alambre, o aplicándole cualquier otro tratamiento adecuado.

10.

- . -

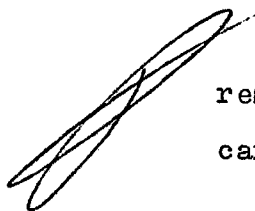
N O T A

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

1. Procedimiento para la fabricación de bastidores para asientos de vehículos, caracterizado por el hecho de comprender las operaciones de colocar un miembro de refuerzo de alambre o tubo metálico en un molde, rellenar el molde con un material plástico celular solidificable, de forma que el miembro de refuerzo queda empotrado dentro de dicho material y dejar que se solidifique el material plástico.

15.  
20.

2. Procedimiento para la fabricación de bastidores para asientos de vehículos, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que el material plástico



403065<sup>13</sup> M



celular solidificable comprende una composición líquida de poliuretano líquida, la cual es dejada espumarse formando una estructura celular rígida que encapsula el miembro de refuerzo.

5. 3. Procedimiento para la fabricación de bastidores para asientos de vehículos, según las reivindicaciones 1 o 2, caracterizado por el hecho de que el miembro de refuerzo es atornillado o fijado de otra forma en el molde antes de la operación de moldeado.
10. 4. Procedimiento para la fabricación de bastidores para asientos de vehículos, según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por el hecho de comprender la fase de moldear un cojín integralmente con el bastidor de asiento en una etapa de moldeo subsiguiente.
15. 5. Procedimiento para la fabricación de bastidores para asientos de vehículos, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que el bastidor comprende un miembro de refuerzo de alambre o tubo metálico, o de metal prensado, empotrado dentro de un cuerpo de plástico.
20. 6. Procedimiento para la fabricación de bastidores para asientos de vehículos, según las reivindicaciones 1 y 5, caracterizado por el hecho de que el bastidor de asiento es formado como una estructura de dos piezas, en la que dichas piezas están unidas por una bisagra.
25. 7. Procedimiento para la fabricación de bastidores para asientos de vehículos, según las reivindicaciones 1, 5 y 6, caracterizado por el hecho de que la bisagra forma parte de un mecanismo de reclinado.

13 MAY 1972



403065

5. 8. Procedimiento para la fabricación de bastidores para asientos de vehículos, según una de las reivindicaciones 1,6 o 7, caracterizado por el hecho de que el bastidor es formado de manera que comprende un sujetador de cabeza integral.

10. 9. Procedimiento para la fabricación de bastidores para asientos de vehículos, según cualquiera de las reivindicaciones 1 y 5 a 8, caracterizado por el hecho de que el miembro de refuerzo tiene una pluralidad de tuercas, las cuales son accesibles a través de orificios moldeados o taladrados dentro del cuerpo de plástico para proporcionar la unión a una guía de asiento mediante pernos.

15. 10. Procedimiento para la fabricación de bastidores para asientos de vehículos, según cualquiera de las reivindicaciones 1 y 5 a 9, caracterizado por el hecho de que el bastidor comprende miembros de unión integrales para cinturones de seguridad.

11. Procedimiento para la fabricación de bastidores para asientos de vehículos.

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 13 de mayo de 1972

BIRNAM PRODUCTS LIMITED  
p.a.

403065

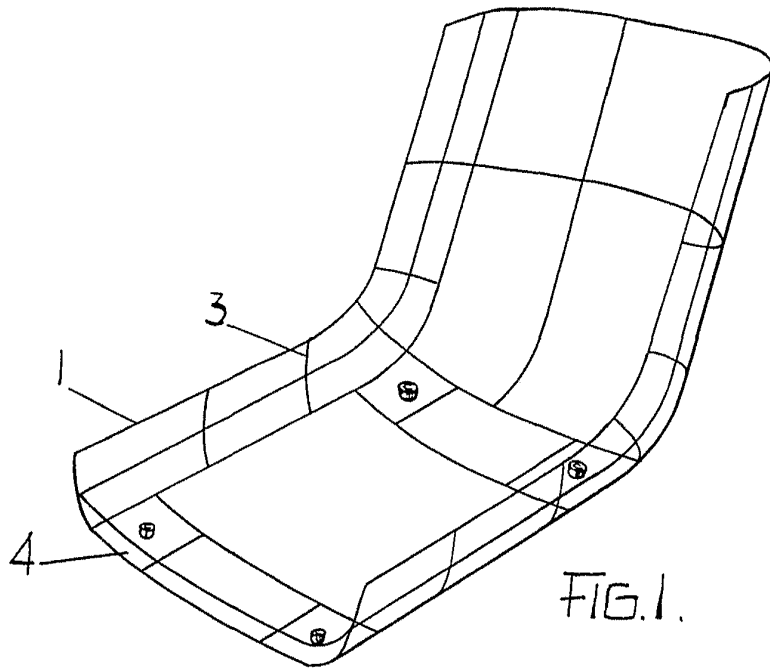


FIG. 1.

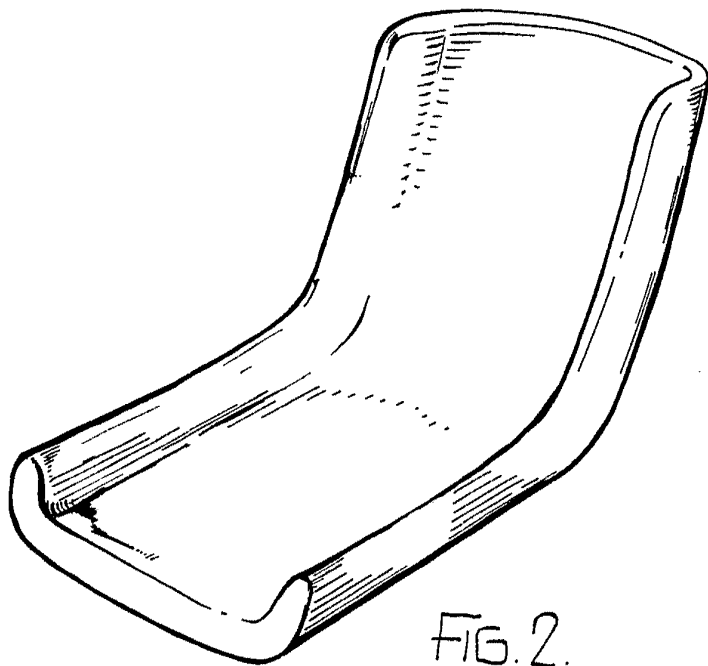


FIG. 2.

Barcelona, 13 de mayo de 1972  
p.a.

22.139/4