



27

404318

F.E. 4-3-75

Int. Cl.: B62B, B29D

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de registro de una Patente de Invención por veinte años, en España, por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA CARROCERIA PARA COCHECITO DE PASEO PARA NIÑOS U OTROS USOS", a favor de "RAFFAELE GIORDANI, S.p.A.", entidad de nacionalidad italiana, residente en Casalecchio di Reno (Bologna)(Italia), con domicilio en la Via Cimarosa, nº 5.

- - -

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación, en tiempo reducido, de una carrocería de material plástico para cochecito de paseo o sillita para niños, o para otros usos.

5. En particular, la carrocería en cuestión es del tipo de las de asiento, respaldo, reposapiés y costados rígidos, siendo el respaldo y el reposapiés de ajuste regulable con respecto al asiento, de manera que, cuando sea necesario, estas partes puedan ser situadas coplanarmente o casi coplanarmente al asiento, para formar con él
- 10.



un plano de acostamiento.

404318

5. En la actualidad, para la realización de este tipo de carrocería se fabrican por separado el asiento, el respaldo, el elemento reposapiés y los dos costados del asiento.
- Sucesivamente, el respaldo y el reposapiés se unen al asiento interponiendo entre estas partes elementos de abisagrado, mientras que los costados se fijan rígidamente al asiento mediante tornillos u otros medios.
10. La finalidad de la presente invención es la obtención de una carrocería con las características funcionales arriba mencionadas pero con eliminación de los medios para armar la misma y de las charnelas para la articulación del respaldo y del reposapiés al asiento, así como con la consiguiente eliminación del tiempo necesario para la aplicación de dichas charnelas a las partes mencionadas.
15. Se ha podido llegar a este resultado utilizando material plástico con suficientes características de elasticidad y obteniendo, en una sola operación de formación, por lo menos el reposapiés y el respaldo de una sola pieza con el asiento, siendo unidas las tres partes por los respectivos tramos debilitados que permitan, con su flexibilidad, los movimientos deseados de articulación.
20. En una forma preferida de realización la invención prevé la posibilidad de obtener, en una sola pieza con el asiento y coplanarmente o casi coplanarmente, a éste, también los dos costados los cuales se sitúan también sucesivamente en posición de uso mediante operación de plegado. En esta forma de realización los dos costados del asiento son también preferentemente unidos al asiento
- 25.
- 30.



5. mediante los correspondientes tramos adelgazados, y pueden ser llevados en frío, de la manera más fácil, a la posición de uso, Como alternativa, los costados pueden ser unidos al asiento sin líneas de debilitamiento y situados sucesivamente en la posición de trabajo mediante los adecuados medios, en frío o en caliente.

10. Resulta evidente la ventaja de un molde esencialmente plano, que puede ser empleado en todos los casos antedichos. En otra forma de realización, con los costados unidos al asiento sin líneas de debilitamiento, está previsto el moldeo de los costados directamente en la posición de uso con un molde tridimensional.

15. En este punto se hacen evidentes las grandes ventajas que se derivan del presente invento y, por lo tanto, la importancia que estas revisten si se piensa que, con el presente invento, es posible obtener, en una sola operación de conformación del material plástico (inyección, estampado u otras), la carrocería ya dispuesta para su montaje.

20. Dicha carrocería puede ser empleada, evidentemente, para los cochecitos de paseo o sillitas para niños o para otros usos.

25. La descripción de las características del objeto de la invención se hará a continuación con ayuda de los dibujos de la adjunta hoja de planos, en los que se representa un modo de realización de la invención presentado a título de ejemplo y sin carácter limitativo, por lo que sus variantes de cualquier índole, mientras sean meramente accidentales y no determinen la obtención de un resultado industrial nuevo y distinto, deben considerarse incluidas dentro del ámbito de protección dimanante del

30.

404318



registro que se solicita.

La fig. 1 ilustra, de forma esquemática y en -- perspectiva, la carrocería en cuestión montada sobre el -- adecuado bastidor.

5. La fig. 2 ilustra, de forma esquemática y en -- planta superior, la carrocería inmediatamente después de haber sido sacada del molde de conformación.

10. La fig. 3 representa una vista en sección longi tudinal de la carrocería con sus componentes en posición de uso.

Las figs. 4 y 5 ilustran, de forma esquemática y en perspectiva, dos posibles formas de realización de -- la zona de debilitamiento para permitir la flexión del ma terial y realizar la articulación.

15. Las figs. 6, 7 y 8 ilustran, de forma esquemáti ca y en alzado frontal, otras tantas formas posibles de -- unión de uno de los costados al plano del asiento.

20. Con referencia a las figuras 1, 2 y 3 se obser va que la carrocería en cuestión comprende un respaldo 1, un asiento 2, un reposapiés 3 y los costados 4 y 5, todo ello conformado en material plástico.

25. Según la presente invención por lo menos las -- partes 1, 2 y 3 de la carrocería están conformadas en po sición esencialmente coplanar entre sí y con una única -- operación de inyección de material plástico, dotado de su ficientes características de elasticidad (véase el dibujo con trazo grueso de la fig. 2).

30. El molde para la conformación de las partes 1, 2 y 3 de la carrocería se modela de manera que las zonas de unión A del respaldo 1 y del reposapiés 3 al asiento 2 queden debilitadas para resultar flexibles y permitir los



movimientos deseados de articulación entre sí de las partes mismas.

5. Dichas zonas debilitadas A pueden extenderse todo a lo largo de la articulación como se ilustra en la fig. 4, o bien, en una forma alternativa, comprender solamente franjas debilitadas A' intercaladas con espacios vacíos (véase la fig. 5).

10. En la forma de realización arriba descrita, en la cual solamente el asiento, el respaldo y el reposapiés son realizados de una sola pieza, los costados 4, 5 pueden ser sucesivamente incorporados al asiento 2, por ejemplo, mediante tornillos (véase la fig. 5), presentado preferentemente dichos costados la forma ilustrada en la figura 3, de modo que en las extremidades de las mismas puedan ser articulados los tirantes o palancas 6, 7 adecuados para cooperar, con su otra extremidad, con las entalladuras 101 y 103 previstas, respectivamente, en la parte inferior del respaldo 1 y del reposapiés 3. Dichas entalladuras 101, 103 se obtienen con preferencia directamente y en una sola pieza en la única operación de moldeo o formación de la carrocería. Como alternativa, también pueden ser preparadas por separado y unidas a continuación a las correspondientes partes de la carrocería.

25. En otra forma de realización del invento también los costados 4, 5 se obtienen en la misma operación de moldeo o formación del respaldo 1, del asiento 2 y del reposapiés 3 y en una sola pieza con ellos, según se representa con líneas de trazos gruesos y finos en la fig. 2. En este caso, la zona B de unión de los costados al asiento 2 puede presentarse con pleno espesor, como se ilustra en la fig. 7. En este caso, cuando toda la carro-

30.

404318 27



cería se conforma esencialmente en plano, los costados - son plegados hacia arriba, a escuadra con el asiento, en una sucesiva operación de plegado en frío o en caliente. Como alternativa, se pueden moldear ya en posición, con un molde tridimensional.

5.

Según una ulterior alternativa, dichas zonas - de unión pueden ser debilitadas, como se indica en B (véase la fig. 8), de manera que resulten adecuadas para permitir el plegado citado más fácilmente.

10.

En la descripción se han omitido los detalles de construcción inherentes al bastidor T, destinado a -- sustentar a la carrocería de la invención, por cuanto no son indispensables para la comprensión de la misma. Se observa solamente que, en la fig. 1, la carrocería figura sostenida por los costados aunque, evidentemente, puede ser sustentada de manera distinta, ya sea por los propios costados o por el asiento.

15.

En particular se ha previsto que la conformación de la carrocería, además de por inyección de material -- plástico en un molde, se efectúe por compresión de una plancha termoplástica en una forma de estampado o cualquier otro método conocido.

20.

Como variante de realización de la invención, incluída por tanto dentro del ámbito de protección de la Patente que se solicita, debe ser considerada la posibilidad de que la carrocería, además de por inyección de material plástico en un molde, se obtenga mediante la -- compresión de una plancha termoplástica en una forma de estampado, o por cualquier otro procedimiento conocido.

25.

30.

N O T A

Descritos suficientemente el objeto de la pre-



- sente Patente de Invención -que se acoge a los derechos de prioridad de la Patente de Invención italiana nº - - 12937 - A/71, depositada en la Oficina italiana de Patentes con fecha 21 de setiembre de 1.971- y sus distintas características, 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:
5. 1ª.- Procedimiento de fabricación de una carrocería para cochecitos de paseo para niños u otros usos, caracterizado por el hecho de que en una única operación de conformación de material plástico se obtienen, en una sola pieza, el asiento, el respaldo y el reposapiés, estando por lo menos una o ambas zonas de unión entre dichas partes oportunamente debilitadas y perfiladas para permitir al respaldo y, eventualmente, también al reposapiés movimientos de articulación sobre el asiento.
10. 2ª.- Procedimiento de fabricación de una carrocería para cochecitos de paseo para niños u otros usos, según la reivindicación 1ª, caracterizado, además, por el hecho de que durante la única operación de conformación se obtienen, formando una sola pieza con el respaldo, el asiento y el reposapiés, así como los dos flancos del asiento.
15. 3ª.- Procedimiento de fabricación de una carrocería para cochecitos de paseo para niños u otros usos, según la reivindicación 2ª, caracterizado, además, por el hecho de que la zona de unión de los costados al asiento es debilitada y flexible.
20. 4ª.- Procedimiento de fabricación de una carrocería para cochecitos de paseo para niños u otros usos,
- 25.
- 30.



404318

27



según la reivindicación 2ª, caracterizado, además, por el hecho de que las zonas de unión de los costados al asiento son de espesor pleno o completo y rígidas.

5. 5ª.- Procedimiento de fabricación de una carrocería para cochecitos de paseo para niños u otros usos según las reivindicaciones precedentes, caracterizado, además, por el hecho de que el asiento, el respaldo, el reposapiés y, eventualmente los costados son conformados esencialmente coplanares.
10. 6ª.- Procedimiento de fabricación de una carrocería para cochecitos de paseo para niños u otros usos, según la reivindicación 4ª, caracterizado, además, por el hecho de que los costados se conforman a escuadra con el asiento, en su posición de uso.
15. 7ª.- Procedimiento de fabricación de una carrocería para cochecitos de paseo para niños u otros usos según las reivindicaciones precedentes, caracterizado, además, por el hecho de que en la conformación, se obtienen en el respaldo y en el reposapiés los resaltos para su bloqueo o detención.
20. 8ª.- Procedimiento de fabricación de una carrocería para cochecitos de paseo para niños u otros usos según las reivindicaciones precedentes, caracterizado, además, por el hecho de que la conformación se efectúa mediante inyección de material plástico en un molde.
25. 9ª.- Procedimiento de fabricación de una carrocería para cochecitos de paseo para niños u otros usos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado, además, por el hecho de que la conformación se efectúa mediante estampado de una plancha de material termoplástico en un molde de estampar.
- 30.

~~B~~



- 5. 10ª.- Procedimiento de fabricación de una carrocería para cochecitos de paseo para niños u otros - - usos, según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que el respaldo y el reposapiés forman una sola pieza con el asiento y por que las zonas de unión con este último del respaldo y, eventualmente, también de la peana, están debilitadas a lo largo de una banda transversal continua, con el fin de permitir la flexión y la articulación.
- 10. 11ª.- Procedimiento de fabricación de una carrocería para cochecitos de paseo para niños u otros - - usos, según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que el respaldo y el reposapiés forman una sola pieza con el asiento y por que la zona de unión con este último del respaldo y, eventualmente, también la de unión del reposapiés, están constituidas por una serie de franjas debilitadas e intercaladas con huecos, de manera que permitan la flexión y la articulación.
- 15. 12ª.- Procedimiento de fabricación de una carrocería para cochecitos de paseo para niños u otros - - usos, según la reivindicación 4ª, caracterizado por que los costados forman también una sola pieza con el asiento, siendo los mismos doblados esencialmente en escuadra, con respecto al plano de tal asiento, mediante una sucesiva operación de plegado o dobladura.
- 20. 13ª.- Procedimiento de fabricación de una carrocería para cochecitos de paseo para niños u otros - - usos, según la reivindicación 3ª, caracterizado, además, por que también los costados forman una pieza con el plano del asiento y están unidos a éste por una zona debilitada, de modo que puedan ser más fácilmente plegados has-
- 25. 30.



404318

27 JUN



ta la posición esencialmente en escuadra con el asiento.

5. 14ª.- Procedimiento de fabricación de una carrocería para cochecitos de paseo para niños u otros -- usos, según la reivindicación 6ª, caracterizado, además, por que los costados forman una sola pieza con el asiento y están conformados directamente en la posición de -- uso.

10. 15ª.- Procedimiento de fabricación de una carrocería para cochecitos de paseo para niños u otros -- usos.

Todo según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva que consta de diez hojas debidamente foliadas y escritas a máquina por una sola de -- sus caras y se representa en la adjunta hoja de planos.

Madrid, 27 de junio de 1.972

EL AGENTE:

D.P.

404318

404318

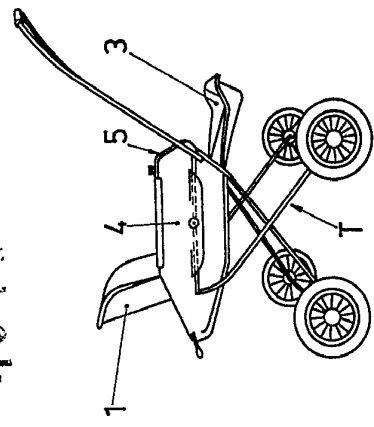


FIG. 1

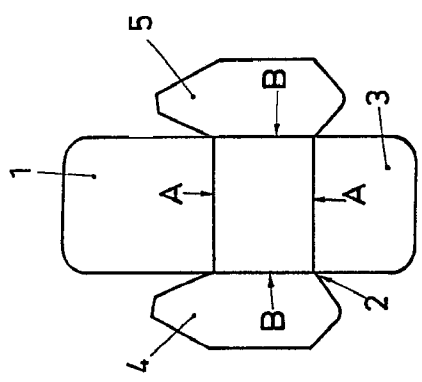


FIG. 2

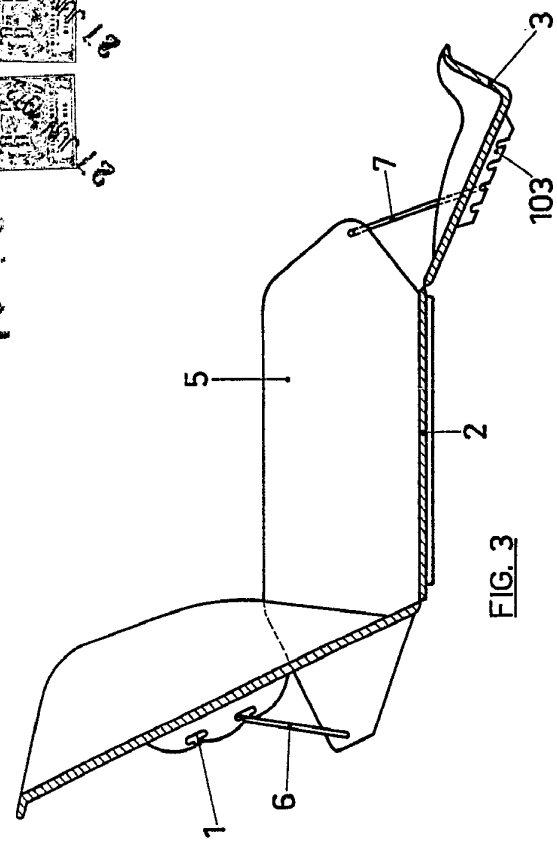


FIG. 3

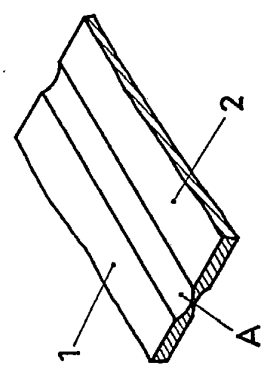


FIG. 4

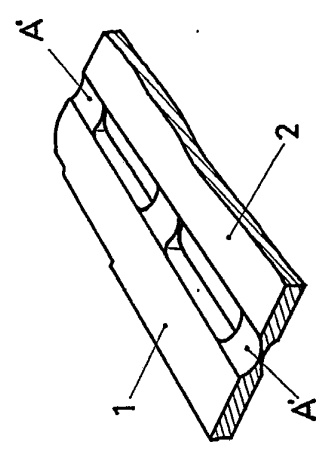


FIG. 5

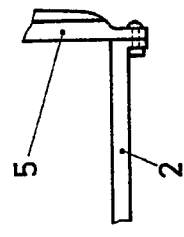


FIG. 6

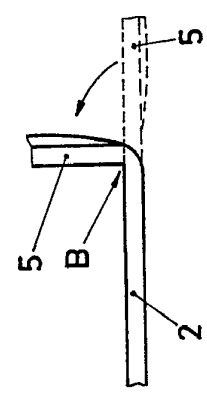


FIG. 7

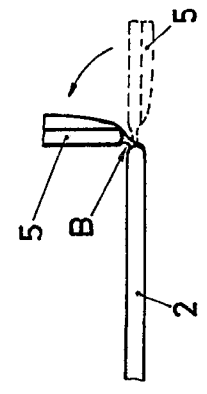


FIG. 8

Escala variable
Madrid, 27 JUN. 1972
El Agente
P.P.
[Signature]

404310

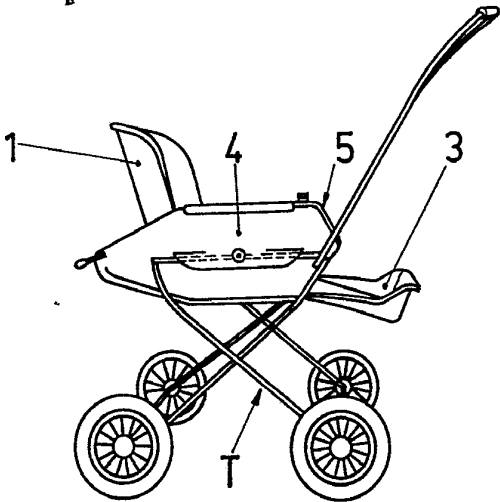


FIG. 1

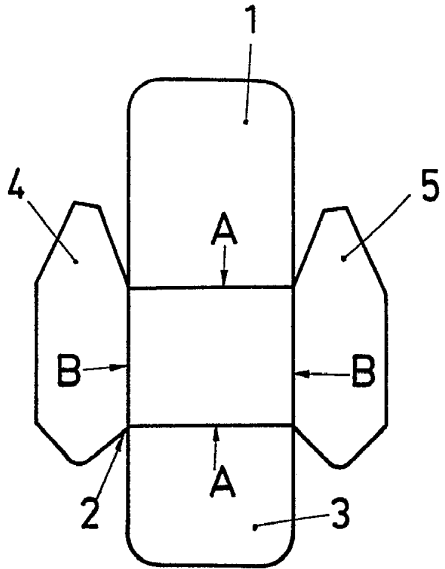


FIG. 2

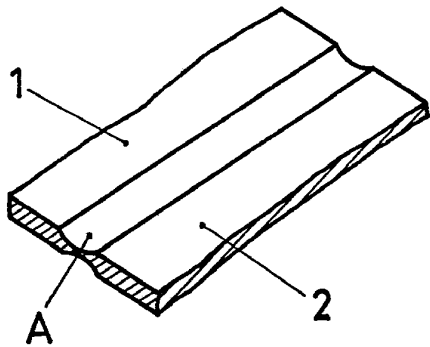


FIG. 4

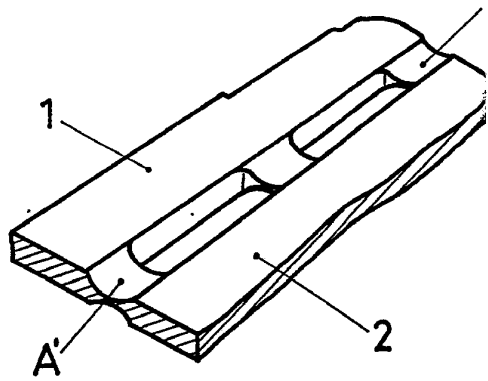


FIG. 5

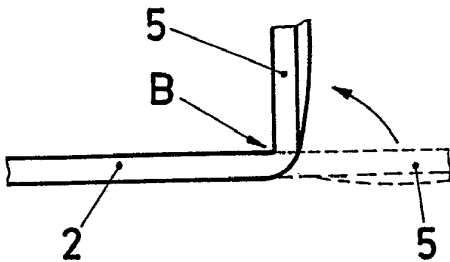
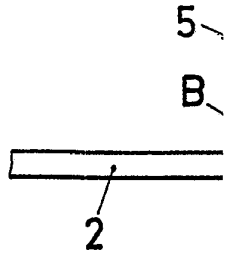


FIG. 7



404318

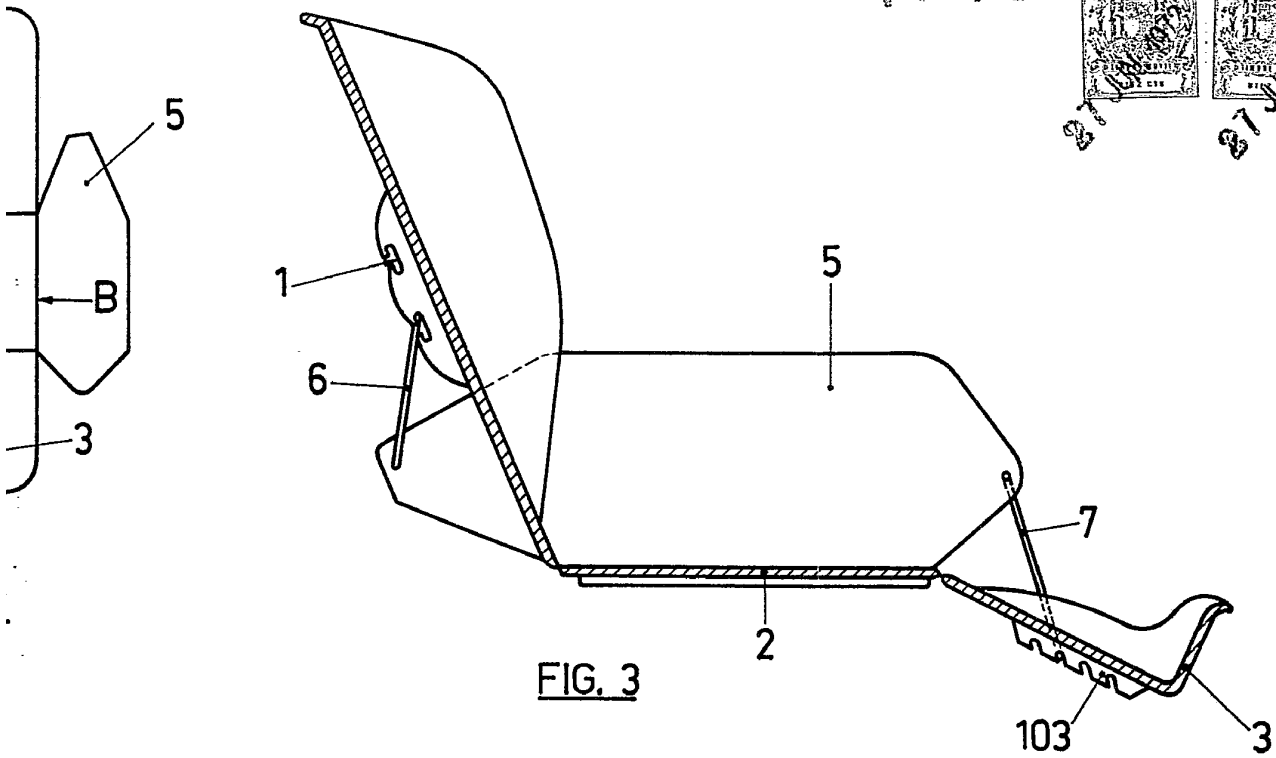


FIG. 3

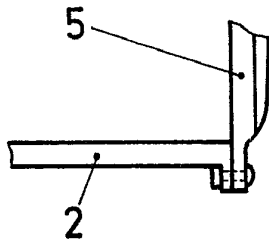
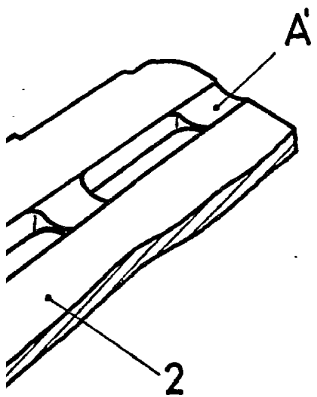


FIG. 6

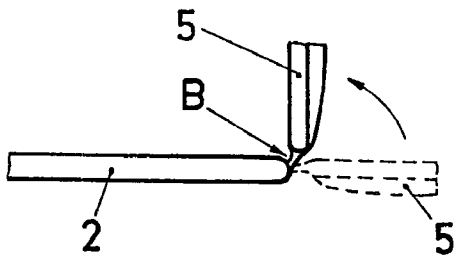


FIG. 8

Escala variable

Madrid, 27 JUN. 1972

El Agente

P.P.