



ESPAÑA

CONCEDIDA

PATENTE DE INVENCIÓN

19 ES

11

NUMERO

463388

10

A1

21

22

FECHA DE PRESENTACION

20-October-1.977

60 PRIORIDADES:		
61 NUMERO	62 FECHA	63 PAIS
76/32234	26-10-76	Francia

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B29C; A47C	

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN ACOLCHADO"

71 SOLICITANTE (S)
SOCIETE INDUSTRIELLE BERTRAND FAURE (E.4569 RC/RL/FT)

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Brières les Scellés, 91150 ETAMPES, Francia

72 INVENTOR (ES)
Christian Thary, Armand Bernard, Olivier de la Taille y Jean-François Labadie

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
DON FERNANDO DE ELZABURU MARQUEZ (P.-66.972)

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta. UTILICESE COMO PRIMERA PAGINA DE LA MEMORIA

MCS/.

20 JUN 1978

1 El presente invento se refiere a un procedimiento
de fabricación de un acolchado por moldeo de una materia de
relleno en el interior de un casquete aplicado contra la su-
perficie interior de la cavidad de un molde por una depre-
5 sión creada bajo la misma.

La aplicación de los procedimientos de moldeo de
este tipo plantea actualmente numerosos problemas cuando se
trata de realizar acolchados que presentan relieves y/o de-
presiones relativamente marcados. El casquete que se prefor-
10 ma por medio de la depresión está sometido, en efecto, lo-
calmente, a alargamientos que varían con la forma de la su-
perficie interior de la cavidad del molde, y sucede que, en
ciertas zonas, no puede ponerse en contacto íntimo con el
molde, mientras que en otras, está obligado a plegarse.

15 El acolchado no es realizado, naturalmente, de ma-
nera satisfactoria, más que si la cubierta ha sido correc-
tamente preformada. A este efecto, los procedimientos de
moldeo conocidos proponen, por ejemplo, fijar la cubierta
a la periferia de la entrada de la cavidad del molde por
20 medio de elementos deslizantes de aprieto de las piezas se-
mielaboradas. Estos permiten una "alimentación" complementa-
ria en el casquete, pero no permiten, sin embargo, repar-
tir de modo conveniente los alargamientos locales, ni su-
primir los pliegues. Por consiguiente, es necesario con fre-
25 cuencia actuar manualmente sobre el casquete para que éste
pueda ser correctamente preformado.

El presente invento se propone remediar estos in-
convenientes y, para hacerlo, tiene por objeto un procedi-
miento que se caracteriza porque consiste, sucesivamente:
30 en utilizar un molde cuyo fondo está previsto móvil, en

1 alejar el fondo móvil de la entrada de la cavidad del molde,
en fijar el casquete a la periferia de dicha entrada, en
crear una depresión bajo el casquete con objeto de repartir
sus alargamientos, en aproximar el fondo móvil a la entrada
5 de la cavidad para que empuje el casquete estirado y lo lle-
ve a posición de moldeo, siendo mantenida la depresión de-
bajo del casquete, en colar la materia de relleno en el cas-
quete así preformado, en cerrar el molde y en desmoldear el
acolchado.

10 Bajo la acción de la depresión, el casquete se
abomba en el interior de la cavidad del molde, alargándose
de modo uniforme.

 Cuando el fondo móvil la empuja hacia el exterior,
estos alargamientos pueden repartirse entonces por sí mis-
15 mos progresivamente, lo que tiene por efecto suprimir las
sobretensiones locales del casquete y evitar la formación de
los pliegues.

 Gracias al procedimiento conforme al invento, el
preformado del casquete puede ser realizado ahora de manera
20 más satisfactoria, de modo que el aspecto final del acol-
chado resulte grandemente mejorado.

 De preferencia, el fondo móvil es independiente de
las paredes laterales del molde. Cuando se aplica la depre-
sión bajo el casquete, éste llega inmediatamente contra las
25 paredes laterales del molde que están fijas y no es, por
consiguiente, empujado progresivamente hacia el exterior más
que al nivel de sus partes situadas encima del fondo móvil.

 Puede ser ventajoso, no obstante, que el fondo mó-
vil sostenga las paredes laterales del molde. En este caso,
30 el casquete es empujado progresivamente hacia el exterior

1 a nivel de todas sus partes perpendiculares a la cavidad.

5 El presente invento tiene igualmente por objeto un molde que permite aplicar el procedimiento descrito más arriba, comprendiendo este molde un cuerpo provisto de una cavidad interna cuya entrada es susceptible de ser obturada por una cubierta, medios para fijar un casquete a la periferia de la entrada de la cavidad, medios para crear una depresión bajo el casquete, y un fondo de molde montado sobre un plato desplazable en el interior de la cavidad, entre una posición retrasada, en la cual el fondo de molde está alejado del casquete cuando éste está estirado, y una posición adelantada, en la cual el fondo de molde lleva el casquete estirado a posición de moldeo.

10 Se observará que el fondo de molde está fijado sobre el plato de manera amovible, lo que permite sustituirlo fácilmente. Se pueden realizar ahora, por consiguiente, acolchados de formas diferentes con menos coste, puesto que la mayor parte del utillaje es normal.

15 Según dos modos de realización preferidos, las paredes laterales del molde son, bien solidarias del fondo de molde, bien solidarias del cuerpo, Disponiendo de estas dos variables, se puede elegir, naturalmente, el utillaje, en función de la forma del acolchado a realizar.

20 Ventajosamente, el plato es desplazable bajo el mando de un gato cuyo cilindro está fijado sobre la cara exterior del fondo de la cavidad interna y cuyo vástago de pistón atraviesa dicho fondo para ser fijado a dicho plato.

25 El funcionamiento de tal medio de mando es particularmente flexible, de modo que el casquete puede ser llevado a posición de moldeo en las mejores condiciones.

1 El presente invento se describe a continuación con referencia a los dibujos anejos, en los cuales:

- las figuras 1 a 3 ilustran tres etapas de la aplicación del procedimiento conforme al invento.

5 - la figura 4 es una vista en corte de un molde conforme al invento; y

- la figura 5 es una vista en corte de un molde según una variante de realización.

10 El molde conforme al invento comprende un cuerpo 1 provisto de una cavidad interna 2, cuya entrada está circundada por una fila de pequeños picos 3 y cuyo fondo es susceptible de ser unido a una fuente de vacío por medio de un conducto 4.

15 Los picos 3 están destinados a cooperar con un medio de aprieto de las piezas semielaboradas 5, que sirve para fijar en la periferia de la entrada de la cavidad 2 un casquete 6 en el cual una materia de relleno, por ejemplo una espuma sintética, será colada para la realización de un acolchado.

20 Se observará que está prevista una cubierta 7 para cerrar en el momento deseado la entrada de la cavidad del molde.

25 Conforme al invento, el cuerpo 1 contiene un fondo de molde 8 montado sobre un plato 9 desplazable en el interior de la cavidad 2, entre una posición retrasada, en la cual el fondo de molde permanece bajo el casquete 6, incluso cuando es estirado como consecuencia de la creación de una depresión en la cavidad 2, y una posición adelantada, en la cual el fondo de molde, después de haber empujado el casquete, mantiene a éste en posición de moldeo.

30

1 En el modo de realización considerado aquí, el desplazamiento del plato es mandado por un gato cuyo cilindro 10 está fijado por medios apropiados sobre la cara exterior del fondo de la cavidad 2, y cuyo vástago de pistón 5 11, que atraviesa dicho fondo de manera estanca, está unido, de una manera en sí conocida, al plato.

Haciendo referencia más particularmente a las figuras 4 y 5, se observará que las paredes laterales 12 del molde pueden ser, bien solidarias del fondo móvil 8, bien 10 solidarias del cuerpo 1.

La realización de un acolchado en un molde conforme al invento, se efectúa de la manera siguiente.

15 En primer lugar, se manda el gato para poner el plato 9 en su posición retrasada que está representada en trazos fuertes en la figura 1 y en trazos mixtos en las figuras 4 y 5. Se dispone a continuación el casquete 6 encima de la cavidad 2, de tal manera que sus partes periféricas sean atravesadas por los picos 3, después de lo cual se adapta el elemento de aprieto de las piezas semielaboradas 5 para fijarlo firmemente a la periferia de la entrada 20 de la cavidad 2.

25 Cuando las operaciones de acabado del casquete han terminado, se crea una depresión en la cavidad 2 que une el conducto 4 a una fuente de vacío. Se observará que, gracias a las holguras que existen entre el cuerpo 1 y el conjunto plato-fondo móvil, la depresión se ejerce igualmente en la parte de la cavidad situada encima del fondo móvil 8. Habida cuenta de la elasticidad del material que lo constituye, el casquete se alarga uniformemente y se abomba como se representa en la figura 1.

1 Así mantenida la depresión, se acciona entonces el
gato para acercar el plato 9 a la entrada de la cavidad.
Cuando el fondo móvil alcanza al casquete estirado, lo em-
puja hacia el exterior, mientras que se aplica progresi-
5 vamente contra el mismo, como se representa en la figura 2.

Los alargamientos del casquete pueden repartirse,
en efecto, por sí mismos, lo que permite que éste se ponga
en contacto íntimo con el fondo móvil.

10 Cuando el plato alcanza su posición adelantada,
que está representada en trazos fuertes en las figuras 3,
4 y 5, el fondo móvil lleva el casquete a posición de moldeo,
posición en la cual es perfectamente preformado.

15 Naturalmente, el valor de la depresión se elige
de manera que los alargamientos del casquete sean compati-
bles con la forma del fondo de molde.

Se cuele entonces la materia de relleno en el in-
terior del casquete, luego se cierra el molde hasta que se
pueda proceder al desmoldeo del acolchado.

20 El procedimiento y el molde conformes al presente
invento están destinados más particularmente a la fabrica-
ción de acolchados para asientos de vehículos automóviles.
Pero es evidente que pueden ser utilizados para la realiza-
ción de cualesquiera acolchados constituidos por una mate-
ria de relleno colada en un casquete preformado.

25

1

REIVINDICACIONES

5

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

10

1ª.- Procedimiento de fabricación de un acolchado por moldeo de una materia de relleno, en el interior de un casquete aplicado contra la superficie interior de la cavidad de un molde por una depresión creada bajo la misma, caracterizado porque consiste, sucesivamente: en utilizar un molde cuyo fondo está previsto móvil, en alejar el fondo móvil de la entrada de la cavidad del molde, en fijar el casquete a la periferia de dicha entrada, en crear una depresión bajo el casquete de manera que se repartan sus alargamientos, en acercar el fondo móvil a la entrada de la cavidad para que empuje progresivamente el casquete estirado y lo ponga en posición de moldeo, siendo mantenida la depresión bajo el casquete, en colar la materia de relleno en el casquete así preformado, en cerrar el molde y en desmoldear el acolchado.

15

20

25

2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque el fondo móvil está previsto independiente de las paredes laterales del molde.

30

3ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque el fondo móvil lleva las paredes laterales del molde.

1 4ª.- Molde para la aplicación del procedimiento
según una cualquiera de las reivindicaciones precedentes,
que comprende un cuerpo provisto de una cavidad interna cu-
ya entrada es susceptible de ser obturada por una tapa, me-
5 dios para fijar un casquete a la periferia de la entrada de
la cavidad, medios para crear una depresión bajo el casque-
te, y un fondo de molde montado sobre un plato desplazable
en el interior de la cavidad, bajo el mando de un gato, es-
tando caracterizado dicho molde porque el plato es desplaza-
10 ble entre una posición retrasada en la cual el fondo de mol-
de está alejado del casquete cuando éste está estirado, y
una posición adelantada, en la cual el fondo de molde pone
el casquete estirado en posición de moldeo.

15 5ª.- Molde según la reivindicación 4ª, caracteri-
zado porque sus paredes laterales son solidarias del fondo
de molde.

6ª.- Molde según la reivindicación 4ª, caracteri-
zado porque sus paredes laterales son solidarias del cuerpo.

20 7ª.- Acolchados realizados por la aplicación del
procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones
1ª a 3ª.

25 8ª.- Procedimiento de fabricación de un acolchado.
Tal y como se ha descrito en la Memoria que ante-
cede, representado en los dibujos que se acompañan y con los
fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de OCHO. hojas escritas a má-
quina por una sola cara.

Madrid, 20.OCT.1977

P.A.

Fernando de Elizaburu
Por Poder

30
17107
VAL

Fig.1

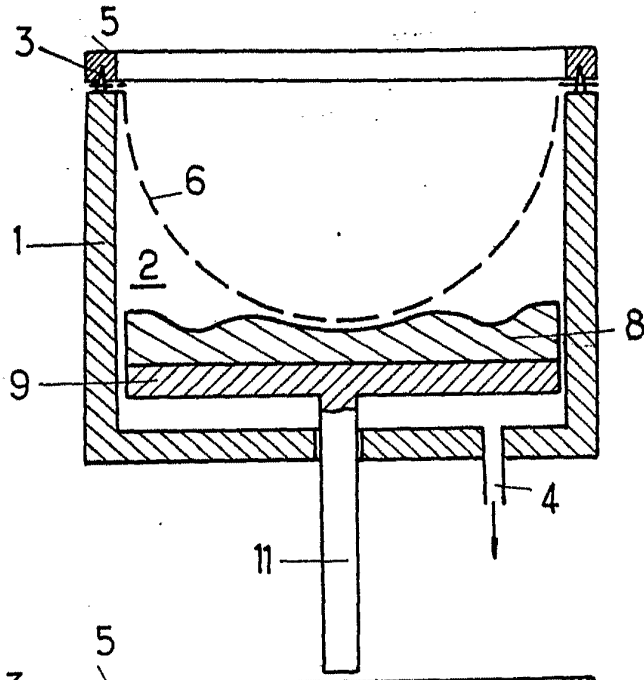


Fig. 2

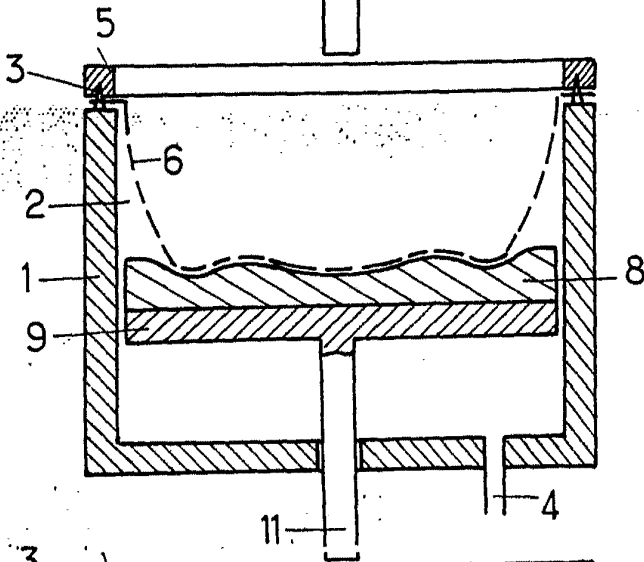
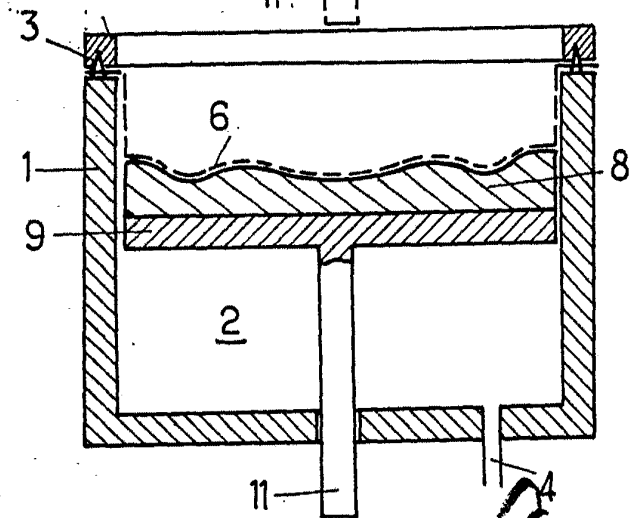
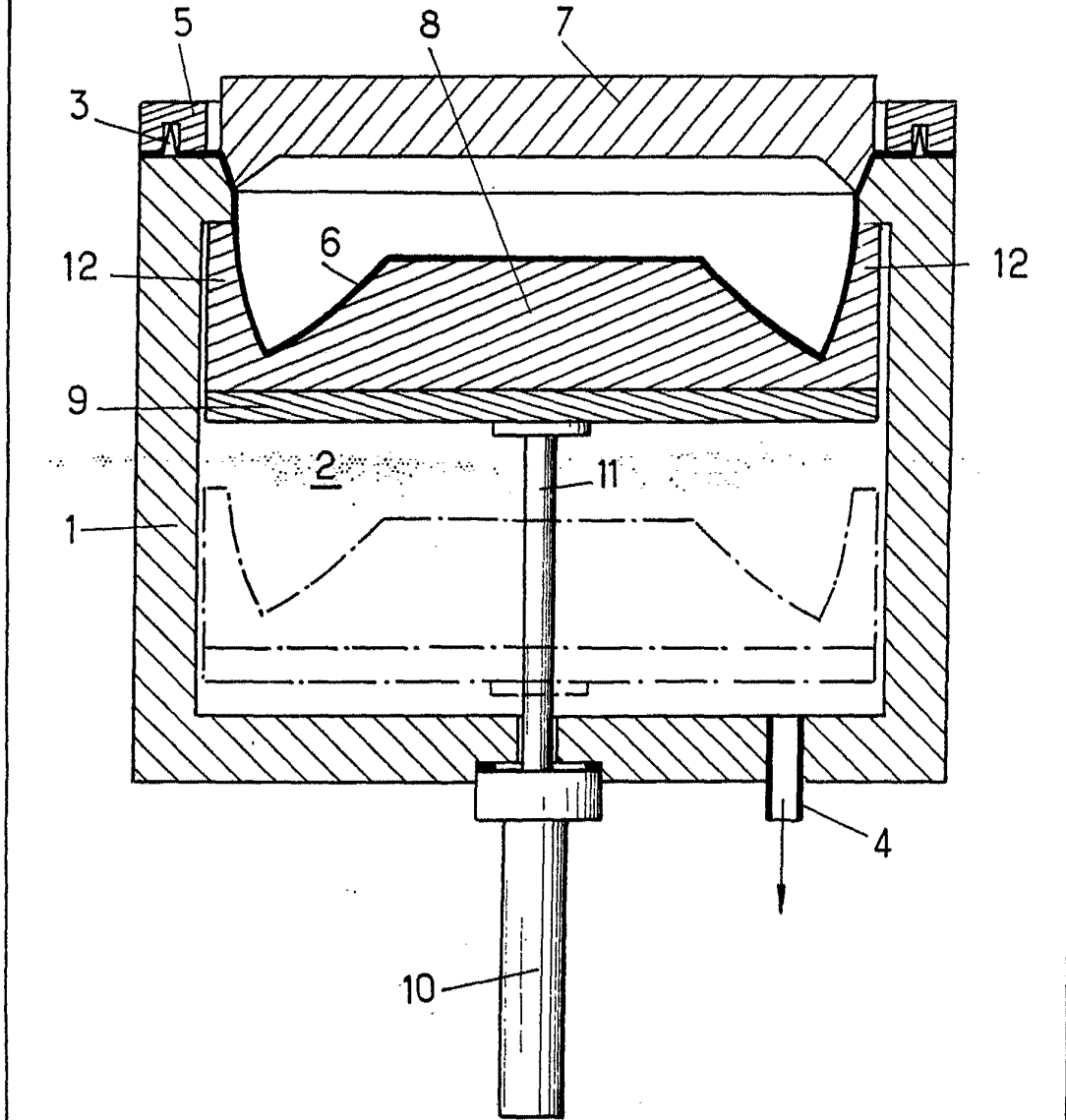


Fig. 3



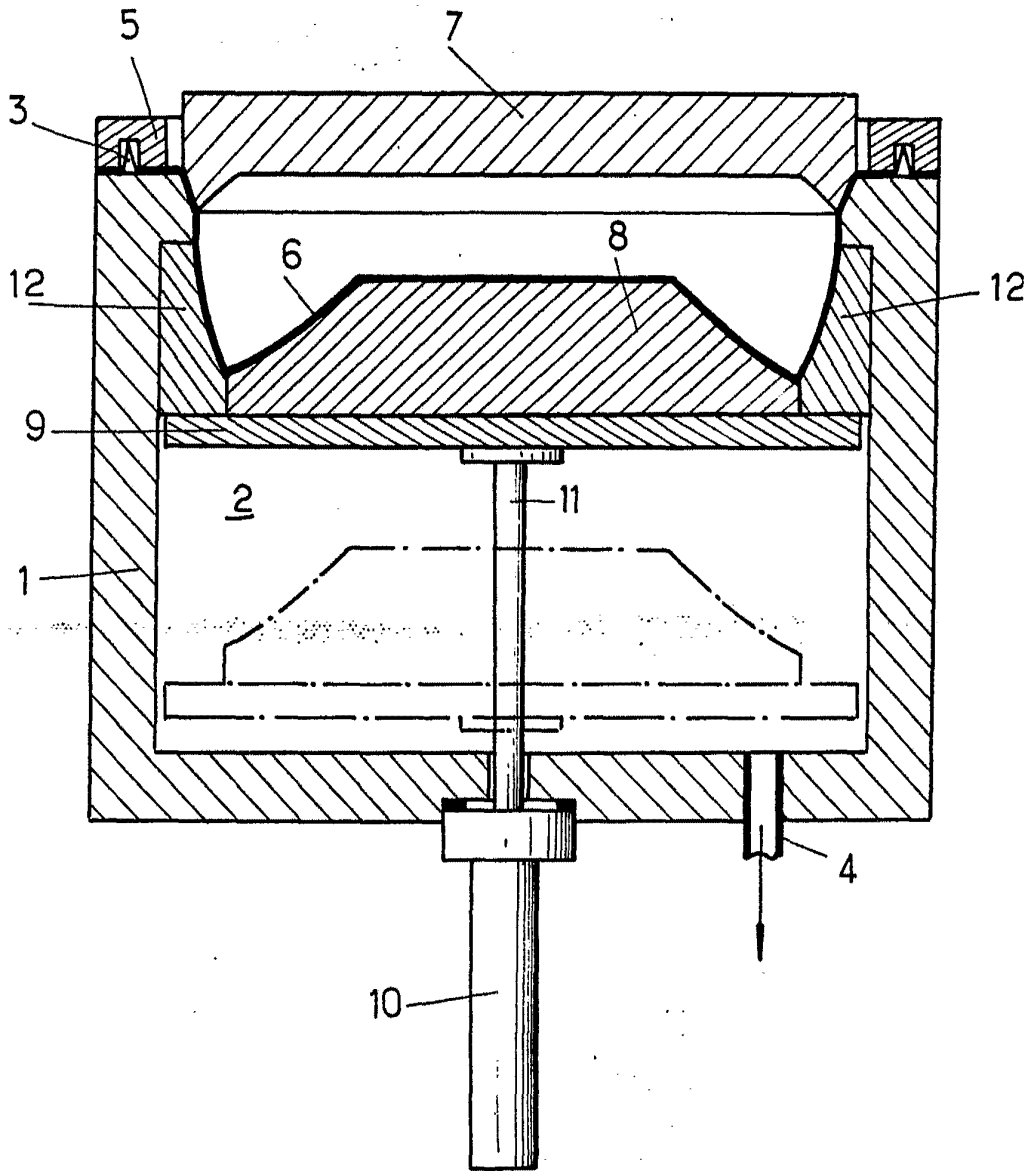
Fernando de Ezaburu
Por Poder.

Fig.4



Fernando de Elizaburu
Por Poder

Fig. 5



FERNANDO DE ELIZABURU
For Food
[Signature]