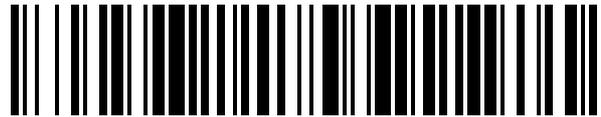


19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 211 970**

21 Número de solicitud: 201830569

51 Int. Cl.:

**B29C 44/58** (2006.01)

**B60N 2/00** (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

**20.04.2018**

43 Fecha de publicación de la solicitud:

**10.05.2018**

71 Solicitantes:

**MATRIVAL, S.L. (100.0%)  
POLIG. IND. S. FRANCISCO, C/ 9 - NAVE 15  
46469 BENIPARRELL (Valencia) ES**

72 Inventor/es:

**PEÑA VALCÁRCEL, Felipe**

74 Agente/Representante:

**UNGRÍA LÓPEZ, Javier**

54 Título: **MOLDE PARA FABRICACIÓN DE PIEZAS DE ASIENTOS DE VEHÍCULOS**

ES 1 211 970 U

## **MOLDE PARA FABRICACIÓN DE PIEZAS DE ASIENTOS DE VEHÍCULOS**

### **DESCRIPCIÓN**

#### **5 Objeto de la invención**

La presente invención se refiere a un molde para fabricación de piezas de asientos de vehículos que incrementa la calidad de la pieza fabricada en el molde, evitando la aparición de irregularidades en la pieza fabricada. El molde para fabricación de piezas de asientos de vehículos objeto de la invención es de aplicación en la industria de la automoción, concretamente en la industria de fabricación de componentes para vehículos.

#### **Problema técnico a resolver y antecedentes de la invención**

La suavidad de la suspensión, y el nivel de aislamiento acústico del habitáculo también son importantes, pero por muy buenos que estos sean, los asientos de un coche son el elemento más importante para velar por la comodidad del conductor y de los ocupantes, si fallan los asientos, la experiencia de la conducción o del viaje puede ser de todo, menos agradable.

El asiento debe ofrecer al conductor un buen apoyo lumbar, y un acolchado y relleno equilibrado que absorba las vibraciones que se producen sobre pavimentos irregulares, como se conoce un asiento que ofrezca un apoyo inadecuado o insuficiente provoca un mayor cansancio y dolor de espalda.

Pero además de la comodidad el asiento ayuda a la tarea de conducir el coche, sujetando como es debido el cuerpo lateralmente, por ejemplo en una curva, y sujetándolo también cuando se frena, evitando por ejemplo que las caderas resbalen hacia adelante.

Los asientos también cumplen una función de seguridad, ya que un buen asiento evita que ante una deceleración brusca el cuerpo se cuele por debajo del cinturón deslizándose hacia adelante (efecto submarino), protege los costados del abdomen antes un impacto lateral, y recoge adecuadamente la cabeza evitando lesiones cervicales en caso de que se produzca un alcance por detrás.

Para que la función de seguridad se realice de modo apropiado, es importantísimo que la pieza obtenida de material expandible sea perfecta y que carezca de huecos o burbujas de aire fruto de una mala expulsión de los gases interiores del molde durante el proceso de curado o moldeado.

Los moldes empleados para la fabricación de las piezas que, una vez ensambladas, configuran un asiento de un vehículo, generan problemas de homogeneidad dimensional y superficial, que finalmente repercuten en la calidad final del asiento que se fabrica y por tanto constituyen un punto en el que se hace necesario una evolución.

La reacción exotérmica de los materiales empleados produce abundancia de gases, calor etc.

El molde objeto de la invención propone una solución para mejorar la expulsión al exterior del aire o de los gases generados en el interior que quedan atrapados al cerrar el molde y que tantos problemas de homogeneidad dimensional y superficial se producen en la pieza final con los moldes convencionales que no incorporan la combinación de elementos propuestos en el nuevo molde de la invención.

Otro objetivo es conseguir que la pieza obtenida presente un mínimo reborde sobrante de material en la zona de cierre de los moldes, de modo que se reduzcan al máximo los trabajos manuales de desbarbe de la pieza final.

## **Descripción de la invención**

La invención que se describe divulga un molde para fabricación de piezas de asientos de vehículos que comprende una base con una cavidad y una tapa que a su vez integra una estructura saliente complementaria de la cavidad.

En el molde objeto de la invención la base además comprende una cámara de succión perimetral situada alrededor de la cavidad que se comunica con el interior de la estructura hueca mediante unos pasos o canales de evacuación de gases.

En el molde para fabricación de piezas de asientos de vehículos objeto de la invención la cámara de succión perimetral aloja una junta de estanqueidad con una configuración hueca en su interior.

En el molde para fabricación de piezas de asientos de vehículos objeto de la invención los pasos o canales de evacuación de gases tienen unas dimensiones que se encuentran dentro de los rangos: 10-20 mm. de ancho y 0,1-0,35 mm. de altura.

### **Descripción de las figuras**

Para completar la descripción y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, se acompaña a esta memoria descriptiva, como parte integrante de la misma, una pluralidad de dibujos en dónde con carácter ilustrativo y no limitativo, se ha representado lo siguiente:

La figura 1 muestra una vista en perspectiva del molde con la tapa y la base en contacto.

La figura 2 muestra una vista en perspectiva de la base del molde objeto de la invención con un detalle de la sección de la junta de estanqueidad.

La figura 3 muestra una vista en perspectiva de la tapa del molde en posición invertida.

La figura 4 muestra una sección del molde objeto de la invención.

Las distintas referencias numéricas que se encuentran reflejadas en las figuras corresponden a los siguientes elementos:

1. molde,
2. base,
3. tapa,
4. cavidad,
5. estructura saliente,
6. estructura hueca,
7. cámara de succión perimetral,
8. pasos,
9. junta de estanqueidad, y
10. circuito de refrigeración.

### **Realización preferente de la invención**

Como ya se ha indicado, y tal como puede apreciarse en las figuras antes mencionadas, el objeto de la invención es un molde (1) para fabricar piezas que luego configuran un asiento de un vehículo. El molde (1) comprende una base (2) que comprende una cavidad (4) y una tapa (3) que a su vez integra una estructura saliente (5) que es complementaria de la cavidad (4), de modo que, poniendo en contacto la base (2) y la tapa (3), entre la cavidad (4) y la estructura saliente (5) se genera una estructura hueca (6), tal que inyectando material en la estructura hueca (6), se obtiene una pieza para asiento de vehículo.

La base (2) además comprende una cámara de succión perimetral (7) alrededor de la cavidad (4), dicha cámara de succión perimetral (7) se comunica con el interior de la estructura hueca (6) mediante unos pasos (8) ubicados en la zona interior de la cámara de succión perimetral (7) de la base (2).

Los pasos (8) permiten la evacuación o salida de gases de la estructura hueca (6) a la cámara de succión perimetral (7), durante el proceso de formación de la pieza de asiento, pero impiden la salida del material inyectado del interior de la estructura hueca (6), precisamente por la limitación de su altura.

Los pasos (8) tienen unas dimensiones que se encuentran dentro de los rangos: 10-20 mm. de ancho y 0,1-0,35 mm. de altura, es mediante las dimensiones tan reducidas de los pasos el cómo se consigue que salgan gases de la estructura hueca (6) y no salga material, durante la formación de la pieza de asiento.

El molde objeto de la invención también cuenta con unos conductos de succión convencionales (no representados en las figuras) que están conectados con la estructura hueca (6), estos conductos de succión están configurados para aspirar los gases extraídos del interior de la cavidad (4) durante el proceso de formación de la pieza de asiento inyectada.

La cámara de succión perimetral (7) aloja una junta de estanqueidad (9), con una configuración especial ya que es hueca interiormente para evitar que la deformación que sufre debida a la presión de los gases que salen de la estructura hueca (6) la deje inoperativa en ciertos puntos, de manera que se comprime con mayor regularidad expandiendo su parte superior por los lados generando una hermeticidad óptima entre la base (2) y la tapa (3). En la figura 2 se puede ver una sección de la junta de estanqueidad (9) alojada en la cámara de succión perimetral (7).

El molde objeto de la invención comprende circuitos de refrigeración (10) y centradores (no representados en las figuras) que son elementos comunes en este tipo de moldes.

La invención no debe verse limitada a la forma de realización descrita en este documento. Expertos en la materia pueden desarrollar otras realizaciones a la vista de la descripción aquí realizada. En consecuencia, el alcance de la invención se define por las siguientes

reivindicaciones.

**REIVINDICACIONES**

1.- Molde (1) para fabricación de piezas de asientos de vehículos que comprende una base (2) que comprende una cavidad (4) y una tapa (3) que a su vez integra una estructura saliente (5) complementaria de la cavidad (4) **caracterizado por** que la base (2) comprende una cámara de succión perimetral (7) alrededor de la cavidad (4) que se comunica con el interior de la estructura hueca (6) mediante unos pasos (8) para la evacuación de gases.

2.- Molde (1) para fabricación de piezas de asientos de vehículos según la reivindicación 1 **caracterizado por** que la cámara de succión perimetral (7) aloja una junta de estanqueidad (9) de configuración hueca en su interior.

3.- Molde (1) para fabricación de piezas de asientos de vehículos según cualquiera de las reivindicaciones anteriores **caracterizado por** que los pasos tienen unas dimensiones que se encuentran dentro de los rangos: 10-20 mm. de ancho y 0,1-0,35 mm. de altura.

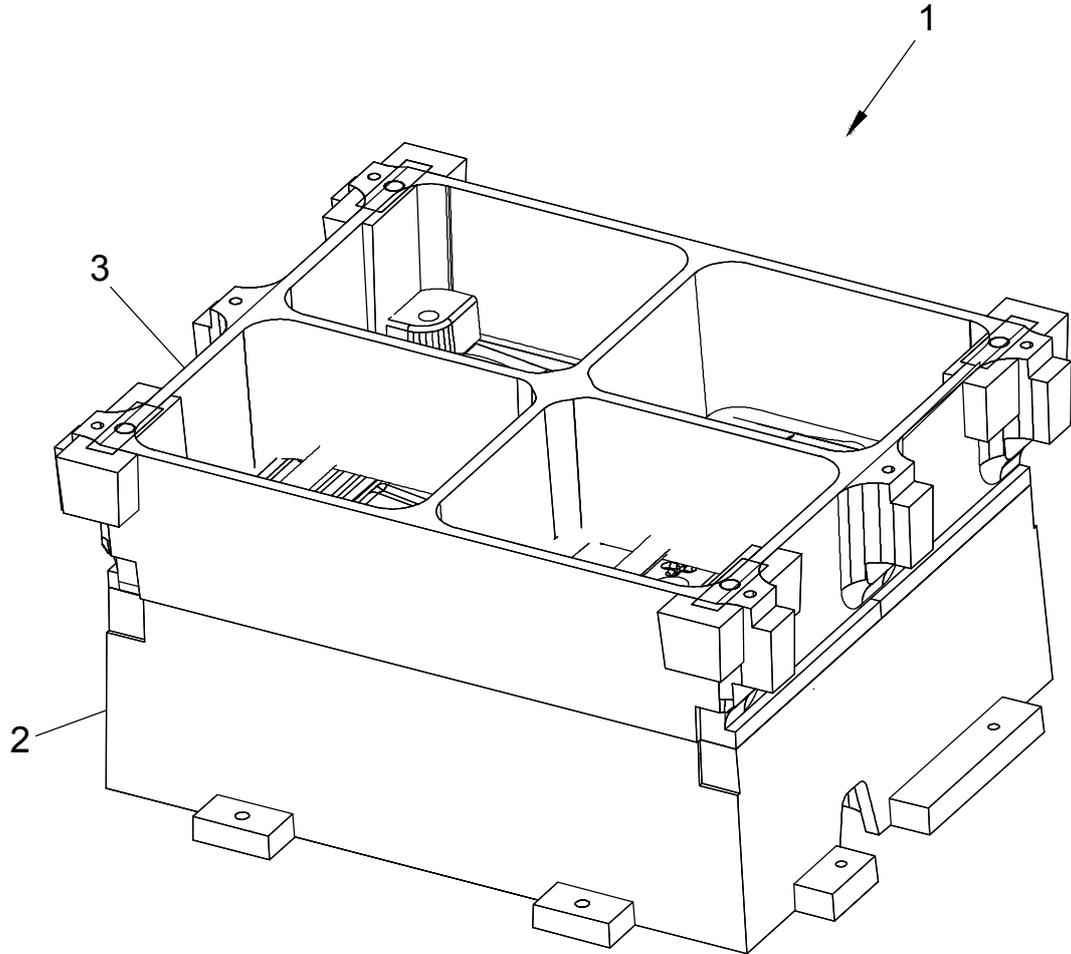


FIG. 1

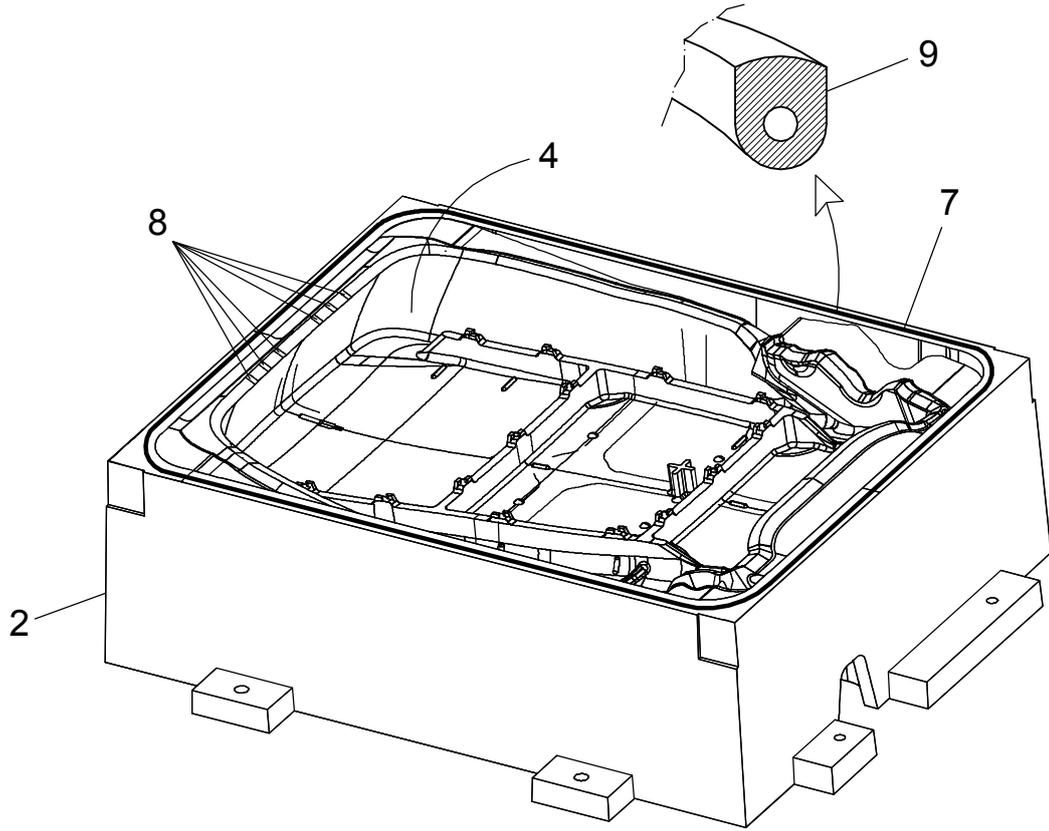


FIG. 2

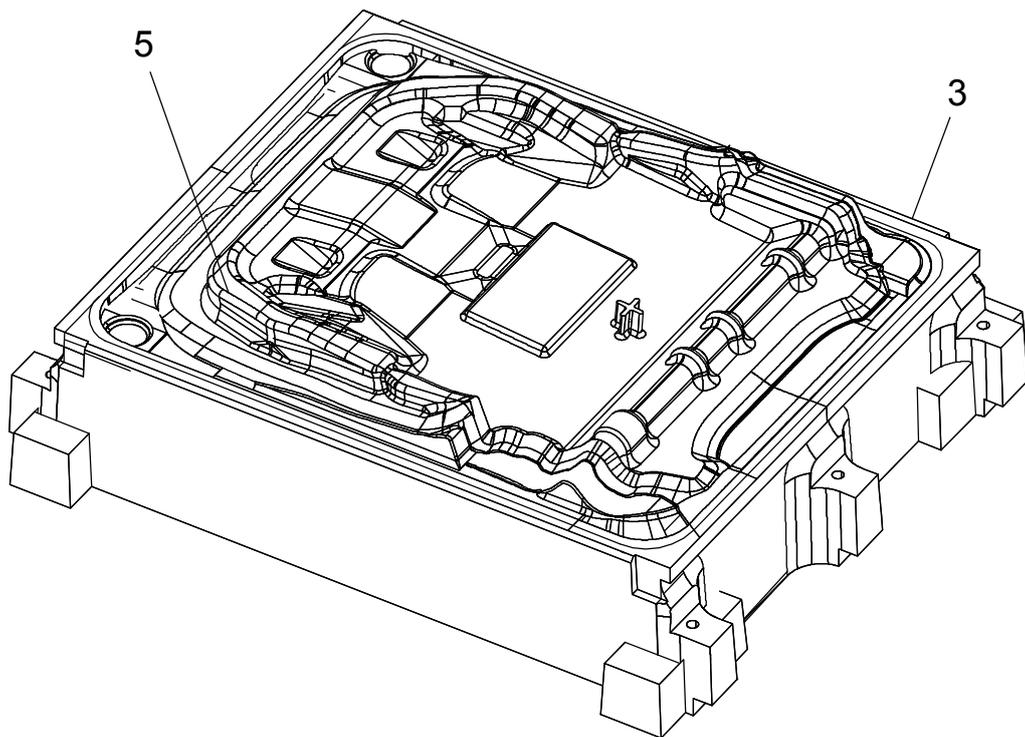


FIG. 3

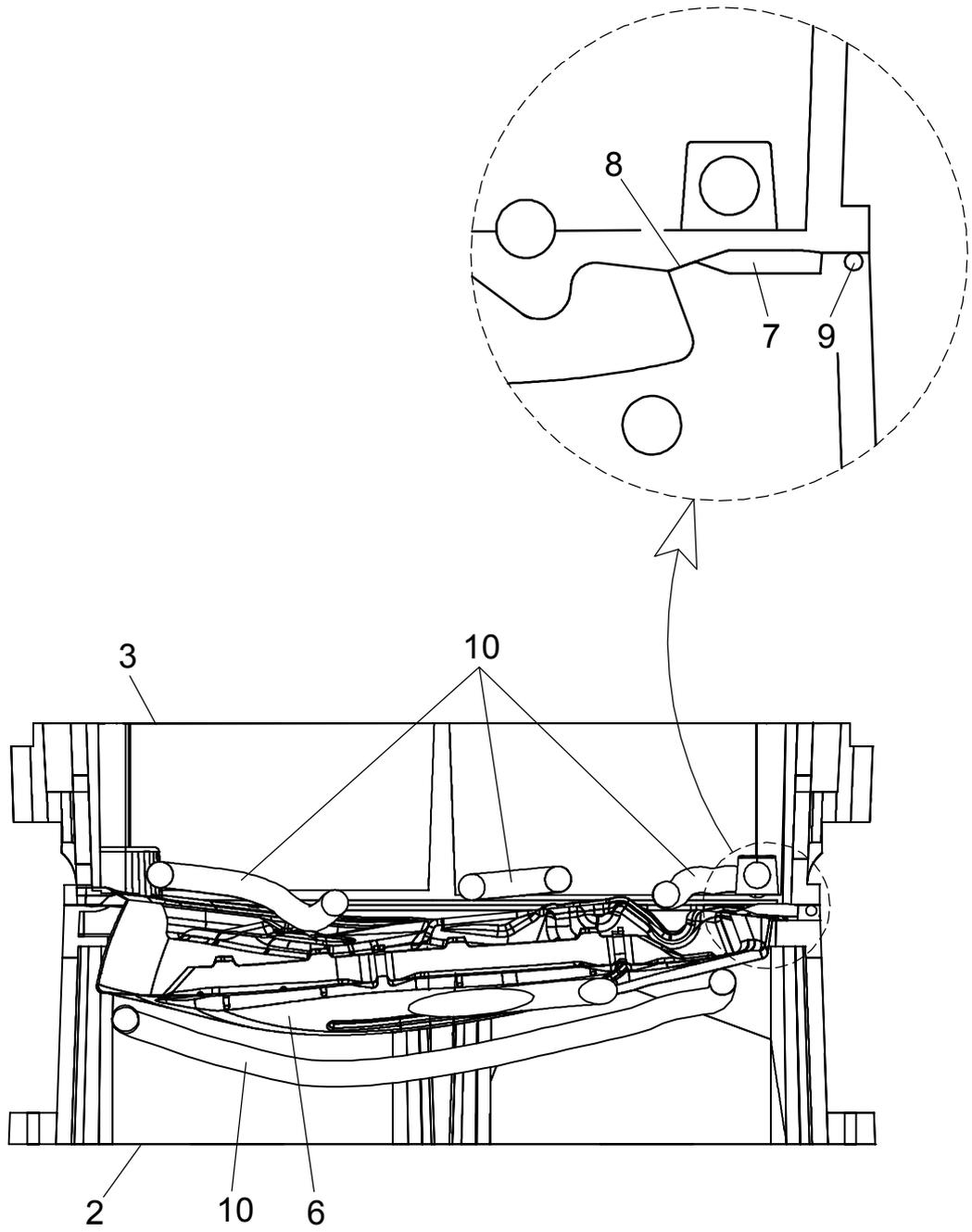


FIG. 4