

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 565 191**

51 Int. Cl.:

**D03D 3/00** (2006.01)

**D03D 1/00** (2006.01)

**D03D 35/00** (2006.01)

**D03J 1/06** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **12.03.2010 E 10156321 (1)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **02.03.2016 EP 2228472**

54 Título: **Telar para la producción de una cinta con elementos de comprobación visual, y cinta asociada**

30 Prioridad:

**12.03.2009 IT TO20090184**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

**01.04.2016**

73 Titular/es:

**FILMAR S.R.L. (100.0%)  
Strada Leini, 22  
10072 Caselle Torinese (TO), IT**

72 Inventor/es:

**PAGANINI, CLAUDIO y  
MILANESIO, GIOVANNI**

74 Agente/Representante:

**ISERN JARA, Jorge**

ES 2 565 191 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

**DESCRIPCIÓN**

Telar para la producción de una cinta con elementos de comprobación visual, y cinta asociada

5 La presente invención se refiere al campo de los telares para la producción de una cinta con elementos de comprobación visual, y a la cinta asociada.

Se conoce el uso cintas en varios campos, entre los que se encuentra la terminación de tapicerías para sillones, sillas o asientos.

10 En este caso, se cose una cinta en el borde de una tapicería o revestimiento para sillones, sillas o asientos, de manera que actúe como elemento de perímetro. Por lo general, a esta cinta se fijan de forma desmontable unas varillas, dispuestas en una posición oculta debajo del sillón, la silla o el asiento, de tal manera que mantengan la funda en posición estirada.

15 Estas varillas generalmente se realizan en forma de cinta, con un tamaño muy reducido con respecto a la cinta perimetral; también están provistas en los dos extremos de ojales o ganchos de montaje a la propia cinta.

20 Mantener la funda estirada no sólo tiene una importancia estética (en particular, en relación con sillones o sillas), sino también una importancia para la seguridad (en particular con respecto a los asientos diseñados para su uso en coches).

25 A la luz de la tendencia natural a producir en serie sillones, sillas y otros asientos, con el fin de obtener la mejor economía productiva posible, las fundas anteriormente mencionadas se realizan en tamaños estándar, y esto también es aplicable a las varillas de estiramiento de las propias fundas. Adicionalmente, estas varillas siempre se colocan en las mismas posiciones, de tal manera que se garantice la homogeneidad de presentación de los sillones, sillas o asientos entre un modelo y otro.

30 Hoy en día, para permitir fijar las varillas siempre en la misma posición, las cintas están provistas de elementos de comprobación visual de corte, de manera que durante el montaje sea posible montar estas varillas de una manera más fácil, logrando así un posicionamiento más preciso.

35 Los elementos de comprobación visual de tipo conocido normalmente se fabrican después de producir la cinta, a través de cortes hechos a mano, a través de cuchillas o con láser.

Este tipo de corte presenta la desventaja de tener que actuar al menos en dos etapas diferentes. Adicionalmente, si existen muchas líneas de producción paralelas, el uso de láser se vuelve particularmente caro, debido al costo del propio cabezal láser, que debe estar situado en cada línea.

40 Finalmente, el uso de una segunda etapa de la producción obliga a aumentar el tiempo de terminación de la cinta, haciendo que el proceso no sea tan eficiente.

45 El documento DE 197 31 260 da a conocer una cinta para asientos de automóvil, que tiene un elemento de plástico reforzado. La cinta del documento DE 197 31 260 no es adecuada para su uso en un proceso de tejido de una sola etapa, debido a la presencia del elemento de plástico.

El documento DE 10 2006 028 210 enseña una cinta con filamentos de comprobación visual que se fabrican para ser flotantes, por lo que salen y luego vuelven a entrar en la estructura de la cinta, sin quedar apretados.

50 En particular, en este último documento, surgen algunos inconvenientes ya que los filamentos flotantes pueden enredarse con objetos durante las operaciones realizadas sobre la cinta, con el riesgo de dañar la cinta.

Adicionalmente, cuando dichos filamentos de comprobación son del mismo color que la cinta, existe el riesgo de confundirse en el posicionamiento exacto de las varillas.

55 Un primer propósito de la presente invención es describir un telar para la producción de una cinta con elementos de comprobación visual, que no presente los inconvenientes anteriormente descritos.

60 Un segundo propósito de la presente invención es describir también una cinta con elementos de comprobación visual, que no presente los inconvenientes anteriormente descritos.

De acuerdo con la presente invención, se utiliza un telar para la producción de una cinta con elementos de comprobación visual, como se reivindica en la primera reivindicación.

65 De acuerdo con la presente invención, se fabrica una cinta con elementos de comprobación visual, como se reivindica en la tercera reivindicación.

La invención se describe a continuación con referencia a los dibujos adjuntos, que ilustran un ejemplo no restrictivo de una realización, en los que:

- La figura 1 muestra una primera forma de realización de una cinta con elementos de comprobación visual, de acuerdo con la presente invención;
- La figura 2 muestra un esquema de un telar para la producción de la cinta de la figura 1;

Con referencia a la figura 1, una cinta con elementos de comprobación visual está designada en general con el número de referencia 1.

La cinta 1 actúa como elemento de perímetro para una tapicería o funda de sillones, sofás, sillas, o asientos para vehículo. En detalle, se cose en el borde de la tapicería de manera que actúe como elemento de perímetro. Por lo general, en la cinta 1 se fijan de forma desmontable unas varillas 3, dispuestas en posición oculta debajo del sillón, silla o asiento, de tal manera que mantengan la tapicería en posición estirada.

Las varillas de 3 por lo general se realizan en forma de cinta, con un tamaño muy reducido con respecto al objeto de cinta de la presente invención, y provistas en los dos extremos de ojales o ganchos de montaje a la propia cinta.

La cinta 1 comprende un tejido de trama y urdimbre (simple o doble), y opcionalmente está provista de un cordón diseñado para cerrar la funda. Este cordón normalmente se inserta en la cinta de modo que pueda deslizarse con respecto a la misma, con el fin de estirar la funda durante la operación de montaje.

La cinta 1 comprende una pluralidad de elementos 2 de comprobación visual, por lo que permite una indicación visual de la posición en la colocar las varillas 3.

Cada elemento 2 puede tener varias formas, como triángulos, pequeños círculos, rectángulos u otros símbolos, y se coloca en una de las dos caras de la cinta 1, siendo preferiblemente de un primer color que difiera de al menos un segundo color de la cinta. Pueden colocarse muchos elementos 2 a una distancia igual, o a distancias diferentes, entre los mismos; esto depende de la tipología, forma y número de varillas que deban fijarse a la cinta 1.

En detalle, los elementos 2 están tejidos apretadamente de manera que permanezcan visibles sobre ambas caras de la cinta y que, al mismo tiempo, no sobresalgan de manera sustancialmente suelta fuera de la superficie de la cinta 1; esto permite que la utilidad efectiva de los elementos 2 no esté limitada sólo al caso en el que se observe la cinta por una cara en lugar de por la opuesta.

La tejedura apretada de los elementos 2 les permite permanecer en la misma tela tejida de la cinta; de hecho, los elementos 2 se producen durante un proceso continuo de fabricación de la cinta de un telar de producción.

Gracias a la tejedura apretada, los elementos 2 permanecen en el mismo plano del borde de la cinta 1 en el que se tejen.

La figura 2 muestra un telar 10 para la producción de la cinta 1, que se diferencia de los de tipo conocido por la presencia de un medio 13 para el funcionamiento y la producción de elementos 2; el medio 13 está integrado en el telar 10.

En detalle, el telar 10 muestra, tal como se conoce tradicionalmente, una estación para la formación del tejido con al menos una primera sección 11 que comprende uno o más carretes, sobre los que se envuelve la urdimbre, una segunda sección 12 con un galpón (por ejemplo, de tipo Jacquard o Dobby) y para la formación de la trama y, finalmente, el medio 13 para la producción de los elementos 2. El medio 13 está posicionado en correspondencia con la creación de la trama de la cinta 1, y se acciona para tejer temporalmente el patrón de los elementos 2, durante el mismo proceso de tejido de la cinta 1, cuando una unidad de procesamiento electrónico (dada a conocer más adelante) envía un comando para producir tal patrón.

En otras palabras, el medio 13 permite fabricar el conjunto de elementos 2, directamente durante la producción de la cinta 1 y sin la necesidad de equipos externos. En detalle, para la producción de la primera forma de realización de la cinta 1, el medio 13 permite fabricar un tejido de elementos 2, durante el proceso de creación de la cinta 1. La distancia recíproca de los elementos 2 se cuenta, por ejemplo, a través de un el sistema 16 de control electrónico por hardware y/o software, que cuenta el número de pasos efectuados por el telar. En detalle, el sistema 16 de control electrónico comprende una memoria en la que se almacena la secuencia de las distancias recíprocas de los elementos 2.

De esta manera, es posible almacenar a priori dentro del sistema 16 de control electrónico las distancias entre muchos elementos 2 consecutivos, incluso diferentes entre sí, para poder adaptar la producción de la cinta 1 a las necesidades del producto (asiento, sillón, silla, u otro) a la que esté destinada y, en particular, al número de varillas requeridas. Por lo tanto, el cambio de producto destino de la cinta 1 es rápido y se gestiona de forma automática, sin cambios estructurales en el telar en el que se produce la propia cinta.

5 Las ventajas de la presente invención son claras a la luz de la descripción anterior; en particular, la cinta 1, 1' permite la conexión a las varillas para un corte fácil y preciso de las fundas para sillones, sofás, sillas o asientos, dado que por cada varilla que deba apretarse en la misma, existe un elemento 2, 2' recíproco, y con una alta economía productiva; de hecho, la realización de los elementos 2, 2', se efectúa durante la etapa de producción de la propia cinta, y no más tarde. Por lo tanto, no hay necesidad de procesar nuevamente la cinta 1, 1' una vez tejida, con diferentes máquinas. Al final del proceso de creación de los elementos 2, 2', en el telar 10, no deberá someterse la cinta 1, 1' a otros procesos con excepción de su instalación en la funda a la que esté destinada. De hecho, el telar 10 comprende todos los medios necesarios para la producción de la cinta acabada. Una vez que sale del telar 10, no es necesario proceso adicional alguno de la cinta 1, 1', sino que directamente queda lista para la costura a su funda o tapicería asociada.

15 Por lo tanto, la cinta 1 producida de acuerdo con la presente invención está provista de elementos 2, 2' de comprobación visual que no sobresalen fuera de la superficie de la cinta 1, 1' y, en particular, no sobresalen de la misma de manera suelta o distendida, permaneciendo de hecho en el mismo plano que el borde de la cinta en el que están tejidos; por lo tanto, esto lleva a una cinta que no puede enredarse en ningún medio de preparación que se use adicionalmente para bordar y/o fijar la cinta 1 al producto sobre el que va a montarse.

20 Por último, es evidente que se pueden aplicar cambios a la cinta y al telar descritos en la presente invención, sin salirse del alcance de protección de las reivindicaciones adjuntas.

**REIVINDICACIONES**

- 5 1. Un telar (10) para la producción de una cinta (1, 1') con elementos (2, 2') de comprobación visual a lo largo de la periferia de dicha cinta (1, 1'); comprendiendo el telar (10) una estación para la formación del tejido (12); está presente un medio (13) en correspondencia con la estación de formación del tejido (12), para la creación de dichos elementos (2, 2') de comprobación a distancias predeterminadas; estando configurado dicho medio para la creación de los elementos (2, 2') de comprobación de manera que se extiendan sustancialmente sobre el mismo plano del borde de dicha cinta (1, 1'); el telar está caracterizado por que dicho medio (13) efectúa la tejedura apretada de dichos elementos (2, 2') de comprobación de manera que permanezcan visibles sobre ambas caras de la cinta y que, al mismo tiempo, no sobresalgan de manera sustancialmente suelta fuera de la superficie de la cinta (1); permaneciendo los elementos (2) en la misma tela tejida de la cinta (1, 1').
- 10
- 15 2. Un telar (10) de acuerdo con la reivindicación 1, que comprende además un sistema (16) de control electrónico de tipo hardware y/o software que envía una señal de control a dicho medio (13), para producir los elementos (2, 2') de comprobación; el sistema (16) de control electrónico también comprende una memoria para almacenar una distancia entre los elementos (2, 2') de comprobación.
- 20 3. Una cinta (1) (1') que comprende una pluralidad de elementos (2, 2') de comprobación visual; presentando dicha cinta (1, 1') una primera cara y una segunda cara opuesta a la primera cara; dichos elementos (2, 2') de comprobación visual se efectúan mediante un telar (10); dichos elementos (2, 2') de comprobación visual están posicionados a una distancia predeterminada los unos con respecto a los otros, extendiéndose sustancialmente sobre el mismo plano del borde de dicha cinta (1, 1'), y dicha cinta (1, 1') está caracterizada por que dichos elementos (2, 2') de comprobación se tejen apretadamente de manera que permanezcan visibles sobre ambas caras de la cinta y que, al mismo tiempo, no sobresalgan de manera sustancialmente suelta fuera de la superficie de la cinta (1); permaneciendo los elementos (2) en la misma tela tejida de la cinta (1, 1').
- 25
- 30 4. Una cinta (1, 1') de acuerdo con la reivindicación 3, que comprende una primera cara y una segunda cara de extensión principal, y en la que dichos elementos (2, 2') de comprobación visual están situados sobre una de dichas dos caras de extensión principal.

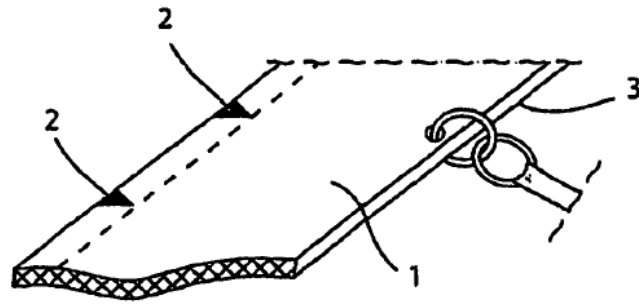


Fig. 1

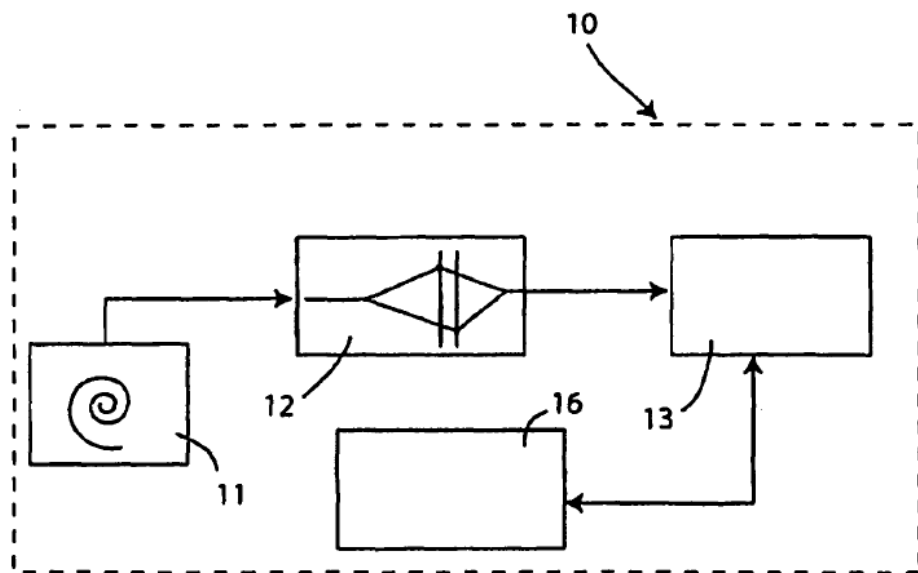


Fig. 2