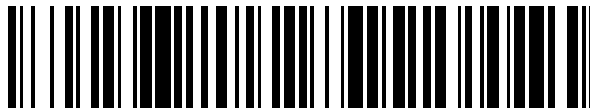


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 644 390**

51 Int. Cl.:

B60R 11/00 (2006.01)

B60N 2/48 (2006.01)

H04R 1/02 (2006.01)

H04R 5/02 (2006.01)

B60R 11/02 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **09.10.2015 E 15189201 (5)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **19.07.2017 EP 3007460**

54 Título: **Reposacabezas de asiento de vehículo automóvil**

30 Prioridad:

10.10.2014 FR 1459758

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

28.11.2017

73 Titular/es:

**CERA TSC (100.0%)
109 rue du Faubourg Saint Honoré
75008 Paris, FR**

72 Inventor/es:

GANIER, DAVID

74 Agente/Representante:

TEMIÑO CENICEROS, Ignacio

ES 2 644 390 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

Reposacabezas de asiento de vehículo automóvil

La invención se refiere a un reposacabezas de asiento de un vehículo automóvil y a un proceso de realización de dicho reposacabezas.

5 Es conocido realizar un reposacabezas de asiento de vehículo automóvil, comprendiendo dicho reposacabezas:

- una armadura de montaje sobre un respaldo de dicho asiento,
 - una estructura de montaje de un altavoz, estando asociada dicha estructura en la parte superior de dicha armadura,
 - un bloque moldeado de relleno de espuma elásticamente compresible que recubre dicha estructura, estando previsto dicho bloque de un orificio que define un conducto destinado a permitir la propagación de ondas sonoras emitidas por dicho altavoz,
- 10
- y un forro de revestimiento de dicho bloque.

Con el fin de proteger el altavoz, es conocido aislar el conducto mediante una rejilla de protección que sobresale del forro.

15 Dicha realización puede lograr una estanquidad mediocre, esto es debido a la presencia de la rejilla que ocupa una fuerte presencia visual para el ocupante del vehículo. Del documento WO 93/01951 A1 se conoce un reposacabezas que muestra las características del preámbulo de la reivindicación 1. La invención tiene por objeto paliar este inconveniente.

A tal efecto, y según un primer aspecto, la invención propone un reposacabezas de asiento de un vehículo automóvil, comprendiendo dicho reposacabezas:

- 20
- una armadura de montaje sobre un respaldo de dicho asiento,
 - una estructura de montaje de un altavoz, estando asociada dicha estructura en la parte superior de dicha armadura,
 - dicho altavoz asociado a dicha estructura,
 - un bloque moldeado de relleno de espuma elásticamente compresible que recubre dicha estructura, estando previsto dicho bloque de un orificio que desemboca en dicho altavoz y que define un conducto destinado a permitir la propagación de ondas sonoras emitidas por dicho altavoz,
- 25
- y un forro de revestimiento de dicho bloque,

estando formado dicho forro de una pluralidad de elementos de recubrimiento flexibles asociados entre ellos, estando conformado uno de dichos elementos de manera que presenta:

- 30
- una pared tubular de revestimiento de dicho conducto de manera que dicho elemento permite un guiado de ondas sonoras,
 - una pared de fondo del conducto porosa destinada a asegurar una protección de dicho altavoz a la vez que permite el paso de ondas sonoras

En esta descripción, los términos de posicionamiento en el espacio (superior, horizontal, lateral, ~~punte~~...) son tomados en referencia al reposacabezas dispuesto en configuración de utilización en el vehículo.

35 Con la disposición propuesta, la rejilla de protección utilizada usualmente es reemplazada por la pared porosa que está dispuesta en el fondo del conducto, lo que permite resolver el perjuicio estético descrito arriba.

Además, el conducto está revestido por la pared tubular, lo que permite enmascarar la espuma del bloque.

Según un segundo aspecto, la invención se refiere a un proceso de realización de dicho reposacabezas.

40 Otras particularidades y ventajas de la invención aparecerán en la descripción que sigue, hecha en referencia a las figuras adjuntas, en las cuales:

- la figura 1 es una representación esquemática en sección horizontal parcial de un reposacabezas según una primera realización,
 - la figura 2 es una representación esquemática en sección horizontal parcial de un reposacabezas según una
- 45 segunda realización.

En referencia las figuras, se describe un reposacabezas 1 de asiento de un vehículo automóvil, comprendiendo dicho reposacabezas:

- una armadura 2 de montaje sobre un respaldo de dicho asiento, especialmente a base de un tubo metálico plegado en U invertido de manera que define dos ramas 3 paralelas de asociación a dicho respaldo,
- una estructura 4, especialmente a base de material plástico moldeado por inyección, de montaje de un altavoz 5, estando asociada dicha estructura en la parte superior de dicha armadura,
- dicho altavoz asociado a dicha estructura,
- un bloque 6 moldeado de relleno de espuma elásticamente compresible, especialmente de poliuretano, que recubre dicha estructura, estando previsto dicho bloque de un orificio 7 que desemboca en dicho altavoz y que define un conducto destinado a permitir la propagación de ondas sonoras emitidas por dicho altavoz,
- y un forro 8 de revestimiento de dicho bloque,

10 dicho forro estando formado de una pluralidad de elementos 9, 9a de revestimiento, especialmente a base de un tejido o cuero, flexibles, especialmente de una dureza inferior a 50 shore con el fin de asegurar una seguridad óptimas para el ocupante del asiento, asociados entre ellos, especialmente mediante costura 10 y/o por soldadura, uno de dichos elementos 9a estando conformado de manera que presenta:

- una pared 11 tubular de revestimiento de dicho conducto de manera que dicho elemento permite un guiado de ondas sonoras,
- una pared 12 de fondo del conducto porosa destinada a asegurar una protección de dicho altavoz a la vez que permite el paso de ondas sonoras

Según la realización de la figura 1, el elemento 9a conformado es a base de un material moldeado elastómero.

La pared del fondo del conducto 12 tiene en este caso forma de una rejilla que proviene de moldeo.

20 Según la realización de la figura 2, el elemento 9a conformado está confeccionado, especialmente por costura 10 o soldadura, a partir de al menos un formato de hoja de material flexible, por ejemplo a base de un tejido recubierto de plástico, textil o material plástico.

La pared del fondo del conducto 12 es a base de una hoja porosa, por ejemplo a base de un tejido o no tejido, donde, en la realización representada, la hoja estanca, por ejemplo a base de un material plástico, proporciona una pluralidad de agujeros 13.

Según una realización, el forro 8 es calzado sobre bloque 6, el elemento 9a conformado se encaja en el orificio 7.

Según otra realización, el forro 8 es sobremoldeado por el bloque 6, siendo estanco dicho forro a la espuma en cualquier zona situada fuera de la pared del fondo del conducto 12.

30 Con una realización tal, la espuma del bloque 6 sobremoldea el elemento 9a conformado, lo que permite un mantenimiento eficaz de dicho elemento si la espuma se puede adherir al mismo.

En el caso de una imposibilidad de adhesión entre la espuma y el elemento 9a conformado, en virtud de la naturaleza de los materiales utilizados para la espuma y dicho elemento, se puede prever, de manera no representada, al menos un saliente de anclaje de dicho elemento en la espuma.

35 Se describe ahora un proceso de realización del reposacabezas 1, comprendiendo dicho proceso las etapas siguientes:

- prever una armadura 2 de montaje de dicho reposacabezas sobre un respaldo de dicho asiento, estando dicha armadura provista en su parte superior de una estructura 4 de montaje de un altavoz 5 y de dicho altavoz,
- confeccionar un forro 8 formado de una pluralidad de elementos 9, 9a de revestimiento flexibles asociados entre ellos, estando conformado uno de dichos elementos 9a de manera que presenta una pared 11 tubular y una pared 12 de fondo del conducto porosa,
- recubrir, especialmente por sobremoldeo, dicha estructura de un bloque 6 moldeado de espuma elásticamente compresible, estando provisto dicho bloque de un orificio 7 que desemboca en dicho altavoz y que define un conducto destinado para permitir una propagación de ondas sonoras emitidas por dicho altavoz,
- revestir dicho bloque con dicho forro, estando dispuesto dicho elemento conformado en dicho orificio, revistiendo dicha pared tubular dicho conducto, y estando dicha pared de fondo de conducto dispuesta en el fondo de dicho conducto.

Según una realización, el procedimiento establece que el forro 8 sea dispuesto en revestimiento de bloque 6 por calzado.

50 Según otra realización, el procedimiento establece que el forro 8 esté dispuesto en el molde de moldeo del bloque 6, siendo estanco dicho fondo a la espuma en cualquier zona situada fuera de la pared del fondo del conducto 12, siendo vertida una mezcla precursora de la espuma elásticamente compresible en dicho forro de manera que conduce a dicho bloque que sobremoldea dicho forro.

REIVINDICACIONES

1. Reposacabezas (1) de asiento de un vehículo automóvil, comprendiendo dicho reposacabezas:

- una armadura (2) de montaje sobre un respaldo de dicho asiento,
- 5 • una estructura (4) de montaje de un altavoz (5), estando asociada dicha estructura en la parte superior de dicha armadura,
- dicho altavoz asociado a dicha estructura,
- un bloque (6) moldeado de relleno de espuma elásticamente compresible que recubre dicha estructura, estando provisto dicho bloque de un orificio (7) que desemboca en dicho altavoz y que define un conducto destinado a permitir la propagación de ondas sonoras emitidas por dicho altavoz,
- 10 • y un forro (8) de revestimiento de dicho bloque,

dicho reposacabezas estando caracterizado porque dicho forro está formado de una pluralidad de elementos (9, 9a) de revestimiento flexibles asociados entre ellos, estando conformado uno de dichos elementos (9a) de manera que presenta:

- una pared (11) tubular de revestimiento de dicho conducto de manera que dicho elemento permite un guiado de ondas sonoras,
- 15 • una pared (12) de fondo del conducto porosa destinada a asegurar una protección de dicho altavoz a la vez que permite el paso de ondas sonoras.

2. Reposacabezas según la reivindicación 1, caracterizado porque el elemento (9a) conformado es a base de un material moldeado elastómero.

20 3. Reposacabezas según la reivindicación 2, caracterizado porque la pared (12) de fondo del conducto tiene forma de una rejilla que proviene de moldeo.

4. Reposacabezas según la reivindicación 1, caracterizado porque el elemento (9a) conformado está confeccionado a partir de al menos un formato de hoja de material flexible.

25 5. Reposacabezas según la reivindicación 4, caracterizado porque la pared (12) de fondo de conducto es a base de una hoja porosa o de una hoja estanca provista de una pluralidad de agujeros (13).

6. Reposacabezas según una cualquiera de la reivindicaciones 1 a 5, caracterizado porque el forro (8) está calzado sobre el bloque (6), el elemento (9a) conformado se encaja en el orificio (7).

30 7. Reposacabezas según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, caracterizado porque el forro (8) está sobremoldeado por el bloque (6), siendo estanco dicho forro a la espuma en cualquier zona situada fuera de la pared (12) de fondo del conducto.

8. Proceso de realización de un reposacabezas (1) según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7, comprendiendo dicho proceso las etapas siguientes:

- prever una armadura (2) de montaje de dicho reposacabezas sobre un respaldo de dicho asiento, estando dicha armadura provista en su parte superior de una estructura (4) de montaje de un altavoz (5) y de dicho altavoz,
- 35 • confeccionar un forro (8) formado de una pluralidad de elementos (9, 9a) de revestimiento flexibles asociados entre ellos, estando conformado uno de dichos elementos (9a) de manera que presenta una pared (11) tubular y una pared (12) de fondo del conducto porosa,
- recubrir, especialmente por sobremoldeo, dicha estructura de un bloque (6) moldeado de espuma elásticamente compresible , estando provisto dicho bloque de un orificio (7) que desemboca en dicho altavoz y que define un conducto destinado para permitir una propagación de ondas sonoras emitidas por dicho altavoz,
- 40 • revestir dicho bloque con dicho forro, estando dispuesto dicho elemento conformado en dicho orificio, revistiendo dicha pared tubular dicho conducto, y estando dicha pared de fondo de conducto dispuesta en el fondo de dicho conducto.

45 9. Proceso según la reivindicación 8 cuando es dependiente de la reivindicación 6, caracterizado porque el forro (8) está dispuesto revistiendo el bloque (6) por calzado.

10. Proceso según la reivindicación 8 cuando es dependiente de la reivindicación 7, caracterizado porque el forro (8) está dispuesto dentro del molde de moldeo del bloque (6), siendo estanco dicho forro a la espuma en cualquier zona situada fuera de la pared (12) de fondo del conducto, siendo vertida una mezcla precursora de espuma elásticamente compresible dentro de dicho forro de manera que conduce a dicho bloque que sobremoldea dicho forro.

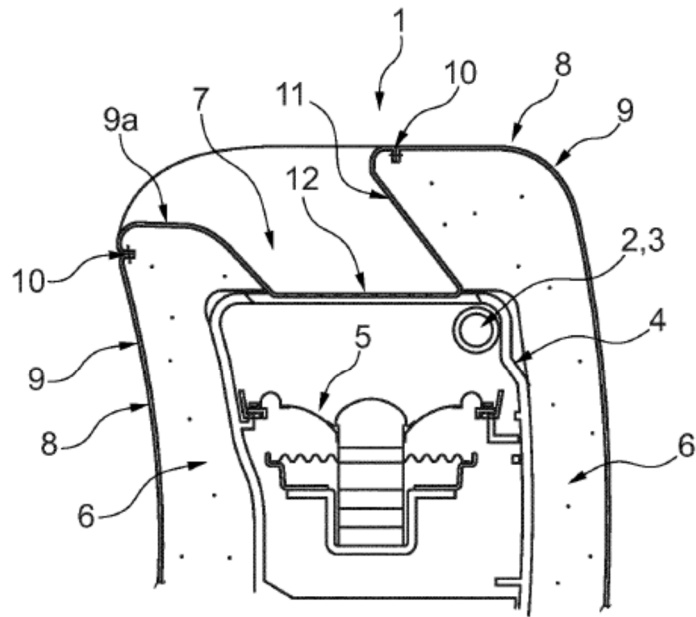


Fig. 1

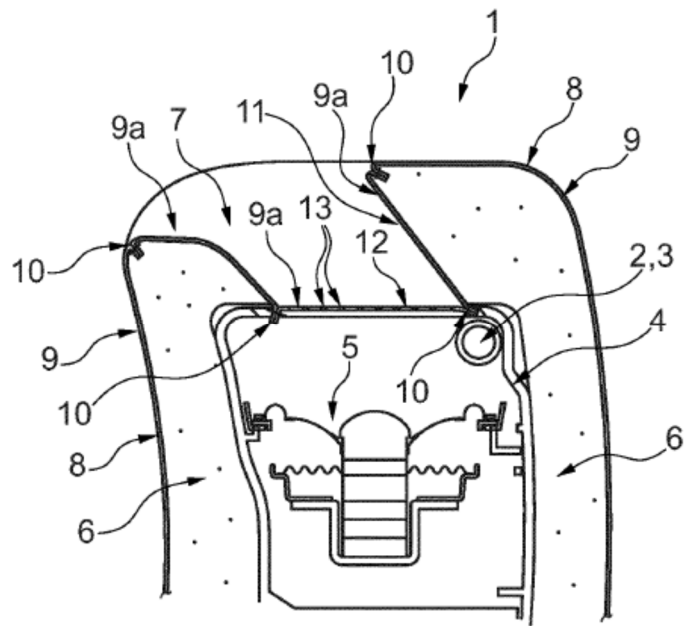


Fig. 2