

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 682 935**

51 Int. Cl.:

B29L 31/58 (2006.01)
D05B 35/06 (2006.01)
B29C 44/14 (2006.01)
B29C 44/34 (2006.01)
B60N 2/48 (2006.01)
B60N 2/58 (2006.01)
B60N 2/70 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **23.01.2015** **E 15152413 (9)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **18.04.2018** **EP 2902167**

54 Título: **Procedimiento de realización de un componente de guarnición de un asiento de vehículo automóvil**

30 Prioridad:

30.01.2014 FR 1450760

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
24.09.2018

73 Titular/es:

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

72 Inventor/es:

PATTE, DAMIEN;
MOUGEL, THIERRY y
SELLIER, MARIE-JOSÉ

74 Agente/Representante:

TEMIÑO CENICEROS, Ignacio

ES 2 682 935 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

Procedimiento de realización de un componente de guarnición de un asiento de vehículo automóvil

5 La presente invención se refiere a un procedimiento de realización de un componente de guarnición de asiento de vehículo automóvil y un componente obtenido mediante un procedimiento de ese tipo. El documento WO2011/083098 A1 divulga un procedimiento de realización de un componente de guarnición de asiento de vehículo que comprende la asociación de una costura de dos piezas de tela de material de revestimiento y un elemento perfilado de acabado de una zona de costura. Es conocido implementar un procedimiento de realización
10 de un componente de guarnición de asiento de vehículo automóvil, comprendiendo dicho procedimiento las etapas siguientes:

- prever dos piezas de tela de material de revestimiento, comprendiendo cada una de dichas piezas de tela una cara del derecho, una cara del revés y una orilla de unión,
- 15 • prever un elemento perfilado de acabado de una zona de costura, comprendiendo dicho elemento un cordón de presencia y una protuberancia radial que forma la parte de asociación con dichas orillas,
- prever una banda flexible de estanquidad de espuma,

comprendiendo dicho procedimiento además las etapas siguientes:

- 20 • asociar mediante una primera costura la parte de asociación de dicho elemento a la orilla de una de las piezas de tela, poniéndose el borde libre de dicha protuberancia del mismo lado que el de dicha orilla,
- asociar mediante una segunda costura dichas orillas dispersas enfrentadas entre sí, la cara del derecho hacia la cara del derecho, disponiéndose los bordes libres de dichas orillas del mismo lado, insertándose dicho elemento
25 entre dichas orillas, plegándose dicha banda en dos en su longitud para ocultar las caras del revés y los bordes libres de dichas orillas y el borde libre de dicha parte de asociación y para unirse en dicha costura.

Además, en el caso en que el elemento de acabado comprenda un alma en la forma de un perfil de material plástico extrudido, dicho elemento comprende además una trencilla flexible plegado en dos a lo largo de su longitud para alojar dicha alma y formar el cordón, comprendiendo dicha trencilla dos partes laterales que sobresalen radialmente para formar la parte de asociación, se prevé normalmente un tercera costura destinada a permitir la sujeción de dicha alma en su alojamiento, de manera que se disponga de un elemento previamente asociado listo para asociarse en ese estado a la orilla de una pieza de tela mediante la primera costura.

35 Se conoce igualmente la implementación de las siguientes etapas:

- dar la vuelta a las piezas de tela de manera que se obtenga un manguito cuya cara del derecho está vuelta hacia el exterior,
- disponer dicho manguito en un molde,
- 40 • inyectar en dicho manguito una mezcla precursora de espuma elásticamente comprimible de manera que se obtenga un componente en la forma de almohadillado que comprende dicho manguito moldeado sobre su revés por un bloque de relleno acolchado en espuma elásticamente comprimible.

De ahí el interés de haber previsto una banda de estanquidad que permita evitar cualquier fuga de espuma al nivel de la costura.

Se ve que, las realizaciones conocidas prevén de dos a tres costuras para obtener el componente de guarnición, lo que tiene un impacto evidente en términos de complejidad de realización y de coste.

50 La invención tiene por objeto proponer un procedimiento económico que permita simplificar la realización del componente y por tanto reducir su coste.

Con este fin, y según un primer aspecto, la invención propone un procedimiento de realización de un componente de guarnición de asiento de vehículo automóvil, comprendiendo dicho procedimiento las etapas siguientes:

- 55 • prever dos piezas de tela de material de revestimiento, comprendiendo cada una de dichas piezas de tela una cara del derecho, una cara del revés y una orilla de unión,
- prever un elemento perfilado de acabado de una zona de costura, comprendiendo dicho elemento un cordón de presencia y una protuberancia radial que forma la parte de asociación con dichas orillas,
- 60 • prever una banda flexible de estanquidad de espuma,

comprendiendo dicho procedimiento además la etapa de disponer por separado y simultáneamente enfrentados a una aguja de costura a la que se suministra un hilo de costura:

- 65 • dichas orillas dispuestas enfrentadas entre sí, la cara del derecho hacia la cara del derecho, disponiéndose los bordes libres de dichas orillas del mismo lado,

- insertado dicho elemento entre dichas orillas, poniéndose el borde libre de dicha parte de asociación del mismo lado que los de dichas orillas,
- plegándose dicha banda en dos en su longitud para ocultar las caras del revés y los bordes libres de dichas orillas y el borde libre de dicha parte de asociación,

5

realizándose una única costura de manera que asocie entre ellos dichas orillas, dicho elemento y dicha banda.

El hecho de disponer "por separado y simultáneamente" las orillas, el elemento y la banda significa que no se realiza ningún premontaje preliminar, asegurando la costura única por sí misma la unión entre ellos.

10

Por "elemento perfilado" se entiende un elemento cuya sección transversal —es decir perpendicularmente a su dirección de extensión— es sustancialmente homogénea.

15

Con la disposición propuesta, que implementa una costura única, se simplifica la realización del componente y se reduce su coste.

Según un segundo aspecto, la invención propone un componente realizado mediante un procedimiento de ese tipo.

20

Surgirán otras particularidades y ventajas de la invención en la descripción que sigue, realizada con referencia a las figuras adjuntas, en las que:

25

- la figura 1 es una vista esquemática parcial en sección de un componente en curso de realización, según un modo de realización,
- la figura 2 es una vista esquemática parcial en sección del componente de la figura 1 en el estado acabado,
- la figura 3 es una vista esquemática en perspectiva de un dispositivo de guiado, enfrentado a una aguja de costura, representando además un alma, una trencilla, y una banda de estanquidad,
- la figura 4 es una vista sección, según un plano P, del dispositivo de la figura 3, representando además las piezas de tela, el alma, la trencilla, y la banda de estanquidad.

30

Con referencia a las figuras, se describe un procedimiento de realización de un componente 1 de guarnición de asiento de vehículo automóvil, comprendiendo dicho procedimiento las etapas siguientes:

35

- prever dos piezas de tela 2 de material de revestimiento, comprendiendo cada una de dichas piezas de tela una cara del derecho 3, una cara del revés 4 y una orilla 5 de unión,
- prever un elemento 6 perfilado de acabado de una zona de costura, comprendiendo dicho elemento un cordón 8 de presencia y una protuberancia radial que forma parte de la asociación 9 con dichas orillas,
- prever una banda 10 flexible de estanquidad de espuma, principalmente bajo la forma de película de material plástico,

40

comprendiendo dicho procedimiento además la etapa de disponer por separado y simultáneamente enfrentados a una aguja 21 de costura a la que se suministra un hilo de costura:

45

- dichas orillas dispuestas enfrentadas entre sí, la cara del derecho hacia la cara del derecho, disponiéndose los bordes libres 11 de dichas orillas del mismo lado,
- insertado dicho elemento entre dichas orillas, poniéndose el borde libre 12 de dicha parte de asociación del mismo lado que los 11 de dichas orillas,
- plegándose dicha banda en dos en su longitud para ocultar las caras del revés 4 y los bordes libres 11 de dichas orillas y el borde libre 12 de dicha parte de asociación,

50

realizándose una única costura 7 de manera que asocie entre ellos dichas orillas, dicho elemento y dicha banda.

El procedimiento comprende además las etapas de:

55

- dar la vuelta a las piezas de tela 2 de manera que se obtenga un manguito 13 cuya cara del derecho 3 está vuelta hacia el exterior,
- disponer dicho manguito en un molde,
- inyectar en dicho manguito una mezcla precursora de espuma elásticamente comprimible de manera que se obtenga un componente 1 en la forma de almohadillado que comprende dicho manguito moldeado sobre su revés por un bloque 14 de relleno acolchado en espuma elásticamente comprimible.

60

El material de revestimiento, principalmente de tejido, se ha vuelto estanco con la espuma principalmente por el hecho de que se provee de una subcapa, no representada, de espuma elásticamente comprimible de algunos milímetros de grosor.

65

Según la realización representada, el elemento 6 de acabado comprende un alma 15 en la forma de un perfil de material plástico extrudido, comprendiendo dicho elemento además una trencilla 16 flexible plegada en dos a lo largo

de su longitud para alojar dicha alma y formar el cordón 8, comprendiendo dicha trencilla además dos partes laterales que sobresalen radialmente para formar la parte de asociación 9, realizándose la inserción de dicho elemento entre las orillas 5 de las piezas de tela 2 disponiendo separada y simultáneamente dicha alma y dicha trencilla enfrentadas a la aguja 21 de costura.

5 Se ve que, no se requiere ninguna confección previa del elemento 6 mediante costura, lo que simplifica por tanto el procedimiento de fabricación del componente 1.

10 En una realización no representada, el elemento 6 de acabado se prevé en la forma de un perfil de material plástico extrudido, comprendiendo dicho perfil una parte cilíndrica que forma el cordón 8 y una parte de lámina saliente radialmente para formar la parte de asociación 9.

15 Con referencia a las figuras 3 y 4, se describe ahora un dispositivo de guiado 17, enfrentado a una aguja 21 de costura, a un alma 15, a una trencilla 16 y a una banda de estanquidad 10.

El dispositivo 17 comprende, de manera no representada, unos sistemas de alimentación, de modo continuo de un alma 15, de una trencilla 16 y de una banda de estanquidad 10. El alma 15 es encaminada mediante un conducto 18, en este caso de forma general de embudo.

20 La trencilla 16 se encamina mediante una primera guía 19 que adopta progresivamente, como se representa en la figura 4, una sección en primera U que permite alojar dicha trencilla plegada, alojándose el alma 15 en dicha trencilla, plegándose los extremos de dicha U una semivuelta hacia el interior, de manera que mantenga dicha trencilla en dicha U. La banda de estanquidad 10 se encamina mediante la segunda guía 20 que adopta progresivamente, como se representa en la figura 4, una sección en segunda U que permite alojar dicha banda plegada, plegándose los extremos de dicha U una semivuelta hacia el interior, de manera que mantenga dicha
25 banda en dicha U, estando girada dicha segunda U en oposición a la primera U y alojándose dicha primera U en dicha segunda U.

30 Cada pieza de tela 2 se posiciona manualmente entre las guías 19, 20, entre una rama de la primera U y la rama correspondiente de la segunda U. Se describe finalmente un componente 1 de guarnición de asiento de vehículo automóvil, realizándose dicho componente mediante el procedimiento abajo descrito, comprendiendo dicho componente un manguito 13, comprendiendo dicho manguito:

- dos piezas de tela 2 de material de revestimiento, comprendiendo cada una de dichas piezas de tela una cara del derecho 3, una cara del revés 4 y una orilla 5 de unión,
- un elemento 6 perfilado de acabado de una zona de costura 7, comprendiendo dicho elemento un cordón 8 de presencia y una protuberancia radial que forma parte de la asociación 9 con dichas piezas de tela,
- una banda 10 flexible de estanquidad de espuma,

40 presentando dicho manguito las características siguientes:

- dichas orillas se disponen enfrentadas entre sí, la cara del derecho 3 hacia la cara del derecho 3, disponiéndose los bordes libres 11 de dichas orillas del mismo lado,
- dicho elemento se inserta entre dichas orillas, poniéndose el borde libre 12 de dicha parte de asociación del mismo lado que los de dichas orillas,
- plegándose dicha banda en dos en toda su longitud para ocultar las caras del revés 4 y los bordes libres 11 de dichas orillas y el borde libre 12 de dicha parte de asociación,

50 disponiéndose una costura única 7 de manera que asocie entre ellos dichas orillas, dicho elemento y dicha banda, estando dicho manguito moldeado en la cara del revés 4 mediante un bloque 14 de relleno acolchado de espuma elásticamente comprimible.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de realización de un componente (1) de guarnición de un asiento de vehículo automóvil, comprendiendo dicho procedimiento las etapas siguientes:

- 5
- prever dos piezas de tela (2) de material de revestimiento, comprendiendo cada una de dichas piezas de tela una cara del derecho (3), una cara del revés (4) y una orilla (5) de unión,
 - prever un elemento (6) perfilado de acabado de una zona de costura, comprendiendo dicho elemento un cordón (8) de presencia y una protuberancia radial que forma parte de la asociación (9) con dichas orillas,
 - prever una banda (10) flexible de estanquidad de espuma,
- 10

comprendiendo dicho procedimiento además la etapa de disponer por separado y simultáneamente enfrentados a una aguja (21) de costura a la que se suministra un hilo de costura:

- 15
- dichas orillas dispuestas enfrentadas entre sí, la cara del derecho hacia la cara del derecho, disponiéndose los bordes libres (11) de dichas orillas del mismo lado,
 - insertado dicho elemento entre dichas orillas, poniéndose el borde libre (12) de dicha parte de asociación del mismo lado que los (11) de dichas orillas,
 - plegándose dicha banda en dos en toda su longitud para ocultar las caras del revés (4) y los bordes libres (11) de dichas orillas y el borde libre (12) de dicha parte de asociación,
- 20

realizándose una única costura (7) de manera que asocie entre ellas dichas orillas, dicho elemento y dicha banda.

2. Procedimiento según la reivindicación 1, **caracterizado por que** comprende además las etapas de:

- 25
- dar la vuelta a las piezas de tela (2) de manera que se obtenga un manguito (13) cuya cara del derecho (3) está vuelta hacia el exterior,
 - disponer dicho manguito en un molde,
 - inyectar en dicho manguito una mezcla precursora de espuma elásticamente comprimible de manera que se obtenga un componente (1) en la forma de almohadillado que comprende dicho manguito moldeado sobre su revés por un bloque (14) de relleno acolchado en espuma elásticamente comprimible.
- 30

3. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 o 2, **caracterizado por que** el elemento (6) de acabado comprende un alma (15) en la forma de un perfil de material plástico extrudido, comprendiendo dicho elemento además una trencilla (16) flexible plegada en dos a lo largo de su longitud para alojar dicha alma y formar el cordón (8), comprendiendo dicha trencilla además dos partes laterales que sobresalen radialmente para formar la parte de asociación (9), realizándose la inserción de dicho elemento entre las orillas (5) de las piezas de tela (2) disponiendo separada y simultáneamente dicha alma y dicha trencilla enfrentadas a la aguja (21) de costura.

4. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 o 2, **caracterizado por que** el elemento (6) de acabado se prevé en la forma de un perfil de material plástico extrudido, comprendiendo dicho perfil una parte cilíndrica que forma el cordón (8) y una parte de lámina saliente radialmente para formar la parte de asociación (9).

5. Componente (1) de guarnición de un asiento de vehículo automóvil, realizándose dicho componente mediante un procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones 2 a 4, comprendiendo dicho componente un manguito (13), comprendiendo dicho manguito:

- 45
- dos piezas de tela (2) de material de revestimiento, comprendiendo cada una de dichas piezas de tela una cara del derecho (3), una cara del revés (4) y una orilla (5) de unión,
 - un elemento (6) perfilado de acabado de una zona de costura, comprendiendo dicho elemento un cordón (8) de presencia y una protuberancia radial que forma parte de la asociación (9) con dichas piezas de tela,
 - una banda (10) flexible de estanquidad de espuma,
- 50

presentando dicho manguito las características siguientes:

- 55
- dichas orillas se disponen enfrentadas entre sí, la cara del derecho (3) hacia la cara del derecho (3), disponiéndose los bordes libres (11) de dichas orillas del mismo lado,
 - dicho elemento se inserta entre dichas orillas, poniéndose el borde libre (12) de dicha parte de asociación del mismo lado que los de dichas orillas,
 - plegándose dicha banda en dos en toda su longitud para ocultar las caras del revés (4) y los bordes libres (11) de dichas orillas y el borde libre (12) de dicha parte de asociación,
- 60

disponiéndose una costura única (7) de manera que asocie entre ellas dichas orillas, dicho elemento y dicha banda, estando dicho manguito moldeado en la cara del revés mediante un bloque (14) de relleno acolchado de espuma elásticamente comprimible.

65

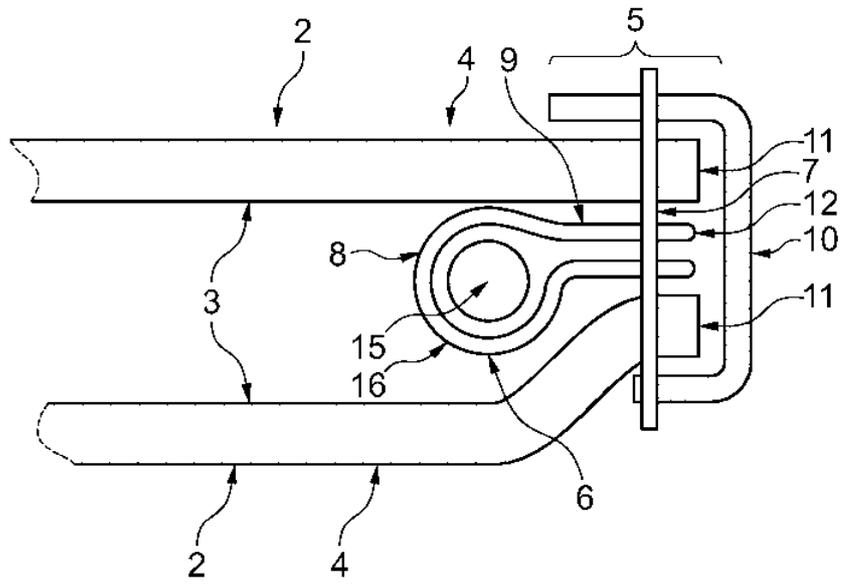


Fig. 1

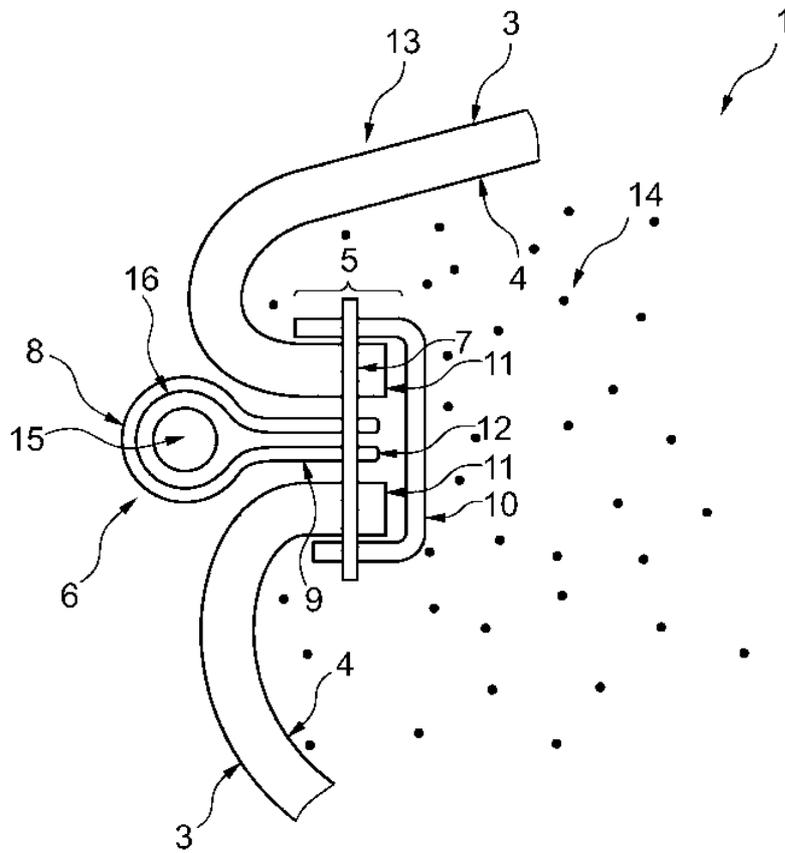


Fig. 2

