

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 792 517**

51 Int. Cl.:

B29C 33/38 (2006.01)

B29C 33/56 (2006.01)

B29C 33/42 (2006.01)

B29C 41/02 (2006.01)

B60R 13/02 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **20.01.2015** **E 15151796 (8)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **04.03.2020** **EP 3047948**

54 Título: **Modelo de recubrimiento de cuero**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
11.11.2020

73 Titular/es:

SMP DEUTSCHLAND GMBH (100.0%)
Schlossmattenstrasse 18
79268 Bötzingen, DE

72 Inventor/es:

BUCHET, YANN

74 Agente/Representante:

LEHMANN NOVO, María Isabel

ES 2 792 517 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

Modelo de recubrimiento de cuero

La invención se refiere a un modelo de recubrimiento de cuero según el preámbulo de la reivindicación de patente 1.

5 Los modelos de recubrimiento de cuero se utilizan para la fabricación de pieles moldeadas, especialmente para los revestimientos interiores y los paneles de instrumentos de vehículos motorizados. En este caso se crea un molde de silicona del modelo de recubrimiento de cuero, a partir del cual se fabrica una pieza electroformada. Mediante un procedimiento de moldeo, por ejemplo, un proceso de granizado, de pulverización o de embutición profunda, se produce una piel moldeada a partir de la pieza electroformada.

10 Por el documento DE 101 02 600 B4 se conoce un procedimiento para la fabricación de pieles moldeadas para revestimientos interiores de vehículo. Aquí se revela un modelo de recubrimiento de cuero que sirve para la fabricación de un lado visible y graneado de un negativo de silicona. Al modelo de recubrimiento de cuero se le aplica una piel graneada sin la formación de una costura.

15 Para crear la impresión de cuero natural, las pieles a aplicar a un modelo de recubrimiento de cuero se fabrican a menudo con piezas recortadas unidas con una costura.

El problema de los modelos de recubrimiento de cuero de este tipo es que, durante la fundición de un molde de silicona, la silicona puede salir en posibles puntos de paso en la costura. Como consecuencia de una fuga de silicona no es posible garantizar un desmoldeo limpio del molde de silicona con un contorno definido.

20 Para evitar una fuga de silicona, los posibles puntos de paso se sellan con un emplaste de acuerdo con procedimientos conocidos. Sin embargo, mediante el emplastecido se pierde el estampado de autenticidad de la costura.

En el caso de las pieles cosidas existe además el problema de que en los puntos de perforación de los hilos utilizados se crean puntos de paso adicionales para la silicona.

25 Las herramientas de moldeo con las que se pueden moldear componentes de revestimiento para vehículos se conocen por los documentos DE 10 2010 053 149 A1 y EP 1 378 339 A1.

Por el documento FR 1 418 114 A se conoce la fabricación de un reposabrazos para un asiento de vehículo, fabricándose en un molde una estructura similar al cuero como piel moldeada por medio de un molde de silicona.

Finalmente, por el documento US 4,863,663 A se conoce la fabricación de una pieza prototipo en la que se aplican por capas a una estructura portadora esteras reforzadas con fibra.

30 Por este motivo, la tarea de la presente invención consiste en proporcionar un modelo de recubrimiento de cuero genérico en el que ya no se produzcan los inconvenientes antes descritos, especialmente en la fabricación de un molde de silicona.

La tarea de la invención se resuelve mediante un modelo de recubrimiento de cuero con las características de la reivindicación de patente 1.

35 En las reivindicaciones dependientes se indican configuraciones ventajosas y variantes perfeccionadas de la invención.

El modelo de recubrimiento de cuero según la invención se compone fundamentalmente de un modelo de fresado y de una piel colocada en el mismo.

40 El modelo de fresado presenta al menos una ranura con una base de ranura. La piel se compone de al menos un primer recorte y de un segundo recorte. La piel presenta un lado de estructura y un lado trasero opuesto, se apoya con el lado trasero al menos fuera de la ranura en el modelo de fresado y se fija adecuadamente. El primer recorte y el segundo recorte se unen a través de al menos una línea de unión formando una primera sección de posicionamiento y una segunda sección de posicionamiento. La primera sección de posicionamiento se extiende entre la línea de unión y un lado frontal del primer recorte y la segunda sección de posicionamiento se extiende entre la línea de unión y un lado frontal del segundo recorte. Las secciones de posicionamiento se introducen en la ranura con el lado frontal respectivo señalando hacia la base de ranura, posicionando así la piel.

45 Según la invención, al menos la línea de unión se realiza de forma impermeable, de manera que, durante la fabricación de un molde de silicona, la silicona no pueda penetrar a través de la línea de unión en la zona entre las dos secciones de posicionamiento. Con esta finalidad, las secciones de posicionamiento se sueldan o adhieren unas a otras fundamentalmente por completo formando una superficie de unión.

50 De este modo, las secciones de posicionamiento pueden unirse una frente a otra, con lo que las secciones de posicionamiento se unen entre sí de forma estanca directamente en la zona de la línea de unión de manera que, durante la fabricación de un molde de silicona, la silicona no pueda penetrar a través de la línea de unión y la zona entre las dos secciones de posicionamiento. Así, en la fabricación de una piel moldeada, la línea de unión puede reproducirse en el negativo de silicona con un contorno definido.

55

La piel del modelo de recubrimiento de cuero es preferiblemente una piel de lámina o una piel de cuero artificial. Las pieles de este tipo pueden formarse de un modo relativamente sencillo y económico con un graneado que reproduce de manera realista un graneado de cuero natural.

5 Según la invención, las secciones de posicionamiento se sueldan o adhieren entre sí fundamentalmente por completo formando una superficie de unión. Por consiguiente, las secciones de posicionamiento también pueden impermeabilizarse entre sí por debajo de la línea de unión.

En una configuración de la invención, la línea de unión es una costura soldada o una costura pegada. De este modo es posible unir los recortes de forma impermeable a un bajo coste y garantizar al mismo tiempo una alta calidad de producción.

10 En otra configuración de la invención, la línea de unión es una costura textil. Una costura textil representa otra alternativa a una costura. Para la fabricación de la costura textil se pueden utilizar fibras o hilos conocidos y habituales. Mediante una costura textil se puede aumentar ventajosamente la impresión de autenticidad de una piel de cuero.

15 Según una configuración preferida de la invención, las secciones de posicionamiento para la formación de la línea de unión se unen entre sí mediante cosido de un hilo. Las secciones de posicionamiento por debajo de la línea de unión también pueden unirse entre sí de forma impermeable mediante costuras adicionales.

20 De acuerdo con una variante perfeccionada de la invención, al menos un elemento de impermeabilización se inserta entre las secciones de posicionamiento, estando las secciones de posicionamiento cubiertas de forma impermeable señalando hacia la base de ranura. En este caso, el elemento de impermeabilización puede abarcar las secciones de posicionamiento. El elemento de impermeabilización insertado entre las secciones de posicionamiento puede extenderse hasta la línea de unión. Por medio del elemento de impermeabilización es posible impermeabilizar una hendidura, en su caso existente, entre las secciones de posicionamiento por debajo de la línea de unión como posible punto de salida de la silicona.

25 Ventajosamente, el elemento de impermeabilización se guía hacia arriba fuera de una zona de la ranura alrededor de las secciones de posicionamiento, de manera que las secciones de posicionamiento insertadas en la ranura no entren en contacto con los flancos de ranura.

Según una variante perfeccionada de la invención, el elemento de impermeabilización es una cinta, preferiblemente una cinta textil. Un elemento de impermeabilización de este tipo puede fabricarse y utilizarse de un modo especialmente sencillo.

30 En otra configuración de la invención, la cinta se cose al primer recorte y al segundo recorte. Así es posible unir en un solo paso de trabajo los recortes y cubrir una hendidura entre las secciones de posicionamiento unidas. Esto da lugar a un refuerzo de la costura.

Conforme a una configuración preferida de la invención, la cinta se pega o se suelda. El pegado o la soldadura pueden representar alternativas prácticas a la costura.

35 Preferiblemente, la cinta también cubre de forma impermeable los puntos de paso del hilo. De este modo también se puede reducir una fuga de silicona en los puntos de perforación del hilo.

40 En otra configuración de la invención, la cinta presenta al menos una primera elevación o ensanchamiento. Una elevación como ésta se revela básicamente en el documento DE 10 2012 100 891 A1. Una elevación de este tipo puede penetrar en una hendidura entre las secciones de posicionamiento si la cinta se sujeta a las secciones de posicionamiento, impermeabilizando así la hendidura.

Ventajosamente, la cinta presenta una perforación de pliegue en la zona de la primera elevación. Mediante una perforación de pliegue de este tipo, la cinta se puede deformar de un modo especialmente sencillo y, por lo tanto, procesar más fácilmente.

45 Preferiblemente, la cinta presenta al menos una segunda elevación opuesta a la primera elevación. Con una segunda elevación como ésta, las secciones de posicionamiento se pueden posicionar en la ranura de forma especialmente segura y precisa.

50 En una configuración alternativa de la invención, el elemento de impermeabilización es un inserto que puede estar presente en forma de un perfil de extrusión, preferiblemente un perfil de extrusión elástico, un elemento de recorte, una pieza moldeada por inyección, una cinta adhesiva que se puede activar por calor o una combinación de los componentes antes citados. Un inserto de este tipo también da lugar a una impermeabilización especialmente buena de la costura.

55 Ventajosamente, en las secciones de posicionamiento se coloca al menos un elemento de refuerzo, preferiblemente un elemento de recorte, un hilo de coser, una capa adhesiva o una combinación de los elementos antes mencionados, mejorando adicionalmente el elemento de refuerzo la cohesión de las secciones de posicionamiento insertadas en la ranura. Así, además de la función de impermeabilización, se puede optimizar la cohesión de las superficies de unión, de manera que las superficies de unión y la línea de unión puedan realizar sus funciones con

seguridad. Los elementos de refuerzo de este tipo también se pueden utilizar adicionalmente al elemento de impermeabilización.

Preferiblemente, las secciones de posicionamiento se adaptan mediante un recorte de borde a una profundidad de la ranura, de manera que la línea de unión pueda adaptarse a la geometría de la ranura de un modo especialmente sencillo y preciso.

En una configuración ventajosa de la invención, el modelo de fresado es un modelo de fresado de varias piezas, desarrollándose una línea divisoria de piezas individuales adyacentes a través de la al menos una ranura. Normalmente, los modelos de fresado de varias piezas se comprimen después de la inserción de la piel. Gracias a una presión como ésta, se mejora la impermeabilización de posibles puntos de fuga del material.

10 La invención se explica en detalle a la vista de las siguientes figuras. Se muestra en la:

Figura 1 una vista lateral de un ejemplo de realización de un modelo de recubrimiento de cuero,

Figura 2 una representación detallada de un ejemplo de realización de una ranura de un modelo de recubrimiento de cuero según la figura 1 con un ejemplo de realización de un elemento de impermeabilización cosido,

Figura 2a un ejemplo de realización de una cinta con un ejemplo de realización de una elevación,

15 Figura 2b un ejemplo de realización de dos recortes de una piel de un modelo de recubrimiento de cuero según la figura 1 con una cinta y una elevación según la figura 2a inmediatamente antes de coser la cinta a los recortes,

Figura 2c dos recortes según la figura 2b con una cinta y una elevación según la figura 2a después de coser la cinta a los recortes,

Figura 2d una piel insertada en la ranura después del cosido según la figura 2c,

20 Figura 3 una representación detallada de un ejemplo de realización de una ranura de un modelo de recubrimiento de cuero según la figura 1 con un ejemplo de realización de un elemento de refuerzo,

Figura 4a una vista lateral de un ejemplo de realización de un modelo de recubrimiento de cuero de dos piezas antes del montaje,

Figura 4b un modelo de recubrimiento de cuero según la figura 4a con una distancia de hendidura reducida,

25 Figura 5a un ejemplo de realización de una cinta con otro ejemplo de realización de una elevación,

Figura 5b un ejemplo de realización de una cinta con una perforación y con una elevación según la figura 5a,

Figura 5c una cinta según la figura 5a con otro ejemplo de realización de una elevación,

Figura 5d una cinta según la figura 2a con un ejemplo de realización de una elevación adicional,

Figura 5e una cinta según la figura 5d con otro ejemplo de realización de una elevación adicional,

30 Figura 6a un ejemplo de realización de secciones de posicionamiento unidas en un estado inicial,

Figura 6b un ejemplo de realización de secciones de posicionamiento según la figura 6a después del cosido y del recorte de bordes,

Figura 6c secciones de posicionamiento insertadas en la ranura según la figura 2 de acuerdo con la figura 6b,

Figura 7a secciones de posicionamiento según la figura 6b sin cosido, y

35 Figura 7b secciones de posicionamiento insertadas en la ranura según la figura 2 de acuerdo con la figura 7a.

La figura 1 muestra un modelo de recubrimiento de cuero 1 con un modelo de fresado 2 y con un soporte de base 11, aplicándose al modelo de fresado 2 una piel 3. El modelo de fresado 2 presenta una ranura 7 con una base de ranura 9, véase también figura 2.

40 El modelo de fresado 2 reproduce en su superficie la forma de una pieza de revestimiento interior, por ejemplo, la forma de un revestimiento de puerta o de una zona de puerta interior, por ejemplo, de un reposabrazos o de un apoyo.

La piel 3 puede reproducir de forma realista el graneado de una piel de cuero natural, de manera que un lado de estructura 4 de la piel 3 y, por lo tanto, una superficie del molde de silicona pueda crear la impresión de cuero real. La piel 3 se apoya con un lado trasero 5 opuesto al lado de estructura 4 en el modelo de fresado 2 al menos fuera de la ranura 7 y se fija adecuadamente.

45 En el presente caso, la piel 3 se compone de un primer recorte 3a y de un segundo recorte 3b que están unidos por al menos una línea de unión L, véase también figura 2. El primer recorte 3a presenta una sección de posicionamiento A1 que se extiende entre la línea de unión L y un lado frontal S1 del primer recorte 3a. El segundo recorte 3b presenta una sección de posicionamiento A2 que se extiende entre la línea de unión L y un lado frontal S2 del segundo recorte 3b. Una longitud de la sección de posicionamiento A1 y una longitud de la sección de

posicionamiento A2 se dimensionan de manera que las secciones de posicionamiento A1, A2 puedan insertarse en la ranura 7 con el respectivo lado frontal S1, S2 señalando hacia la base de ranura 9.

Los dos recortes 3a y 3b se unen formando la línea de unión L como se muestra, por ejemplo, en las figuras 2, 3, 6c, 7b.

5 La figura 2 muestra los recortes 3a y 3b que se unen mediante un procedimiento de unión textil. Por ejemplo, los recortes 3a y 3b se cosen con un hilo 6. El hilo 6 o una costura resultante del cosido es un ejemplo de una línea de unión L como se muestra, por ejemplo, en la figura 6a. La línea de unión L es un límite visible de las superficies de unión F, en las que las secciones de posicionamiento A1, A2 se unen entre sí de forma opuesta unas a otras. Los lados de estructura 4 debajo de la línea de unión L no son visibles.

10 Entre las secciones de posicionamiento A1, A2 insertadas en la ranura 7 puede estar disponible una hendidura 10 si los recortes 3a, 3b están cosidos el uno al otro como se representa en la figura 2.

La figura 2 muestra un elemento de impermeabilización 8 que cubre de forma estanca la hendidura 10. El elemento de impermeabilización 8 se cose, por ejemplo, junto con los recortes 3a y 3b. En la figura 2, el elemento de impermeabilización 8 cubre de forma estanca los lados traseros 5 de las secciones de posicionamiento A1, A2, perforando el hilo 6 el elemento de impermeabilización 8.

15 Alternativamente, el elemento de impermeabilización 8 también se puede pegar, fijar mediante clips o disponer de algún otro modo en los lados traseros 5 de las secciones de posicionamiento A1 y A2.

El elemento de impermeabilización 8 puede estar presente en forma de una cinta 12 o de un inserto.

20 Las figuras 2a a 2c muestran cómo el elemento de impermeabilización 8 en forma de una cinta 12 se une a los recortes 3a y 3b. La figura 2d muestra cómo la cinta 12 con los recortes 3a y 3b se inserta en la ranura 7.

La figura 2a es una vista lateral de una cinta 12 con al menos una primera elevación 13 y muestra la cinta 12 con la al menos una primera elevación 13 en un estado inicial. Según la figura 2a, la primera elevación 13 puede presentar una superficie similar a un triángulo fundamentalmente como una superficie lateral. Sin embargo, también es posible imaginar otras formas para la primera elevación 13. Por ejemplo, la figura 5a muestra una primera elevación 13 con una superficie lateral semicircular. La figura 5c muestra el ejemplo de una primera elevación 13 con una superficie lateral trapezoidal. La primera elevación 13 se puede coser, pegar, soldar o fijar de otro modo a la cinta 12.

25 La primera elevación 13 se puede componer de un material deformable.

La cinta 12 puede deformarse en forma de U con la primera elevación dispuesta 13, a fin de que rodee las secciones de posicionamiento A1, A2 con los brazos de una U por sus lados traseros 5 a modo de abrazadera, penetrando la primera elevación 13 en la hendidura 10 entre los lados visibles opuestos 4, compárense figuras 2b, 2c, e impermeabilizándola. La cinta 12 puede presentar la forma de un labio.

30 Para deformar la cinta 12 lo más fácilmente posible al crear una forma de U y proporcionar así una cinta 12 más fácil de tratar, la cinta 12 puede presentar en el centro una perforación de pliegue 15 en una dirección longitudinal x en la zona de la primera elevación 13, como se muestra en la figura 5b.

35 La figura 2b muestra las secciones de posicionamiento A1, A2 con la cinta 12 y con la primera elevación 13 inmediatamente antes del cosido.

La figura 2c muestra la cinta 12, que también se ha cosido al coser los recortes 3a y 3b. En este caso, la primera elevación 13 se inserta en la hendidura 10.

40 Para un posicionamiento mejorado en la ranura 7, la cinta 12 puede presentar al menos una segunda elevación 14 que puede disponerse en un lado opuesto al lado de la cinta 12 con la primera elevación 13. La segunda elevación 14 se puede fijar a la cinta 12 análogamente a la primera elevación 13. Aquí, la forma de la segunda elevación 14 puede adaptarse óptimamente a la forma de la ranura 7 que aloja la segunda elevación.

La figura 5d muestra una vista lateral de una cinta 12 con una primera elevación 13 y con una segunda elevación 14. La segunda elevación 14 tiene, por ejemplo, la superficie lateral de un trapecio.

45 La figura 5e muestra una vista lateral de una cinta 12 con una primera elevación 13 y con una segunda elevación 14, presentando la elevación 14 una forma diferente a la de la figura 5d.

Gracias a la unión se consigue que los lados de estructura 4 estén situados uno frente a otro de forma estanca en las zonas unidas de las secciones de posicionamiento A1, A2. También es posible lograr una función de impermeabilización con los lados de estructura 4 cosidos entre sí mediante el uso de una cinta 12. Especialmente, una cinta 12 puede impermeabilizar los puntos de perforación del hilo 6.

50 Además de una función de impermeabilización según la invención, también se puede proporcionar una función de refuerzo. Por ejemplo, la figura 3 muestra un elemento de refuerzo 16 que, después de unir los recortes 3a y 3b, se adhiere a los lados traseros 5 y cubre, por ejemplo, los lados frontales S1, S2. El elemento de refuerzo 16 también puede ser un hilo de coser.

La figura 4a muestra un modelo de fresado 2 que se compone de un primer componente 2a y de un segundo componente 2b y que se dispone en un soporte de base 11. Las pieles 3 se aplican respectivamente a los dos componentes 2a y 2b. Los dos componentes 2a y 2b aún están separados, formando una hendidura 10.

5 La figura 4b muestra los componentes 2a y 2b del modelo de fresado de varias piezas 2 de la figura 4a, habiéndose reducido la distancia de hendidura en comparación con la figura 4a, de manera que los dos componentes 2a y 2b puedan unirse a presión.

10 Las figuras 6a, 6b, 6c muestran los pasos de procedimiento para la inserción de los recortes 3a y 3b en la ranura 2 del modelo de fresado 2. La figura 6a muestra un primer paso de procedimiento en el que las secciones de posicionamiento A1, A2 se unen de forma estanca, por ejemplo, se pegan o sueldan, formando una línea de unión correspondiente L en forma de una costura pegada o de una costura soldada. En un segundo paso, las secciones de posicionamiento A1, A2 así unidas pueden reforzarse adicionalmente en su cohesión por medio de un hilo 6 como elemento de refuerzo 16. Opcionalmente se puede realizar un recorte de borde R como se representa en la figura 6b. Mediante el recorte de borde R, las secciones de posicionamiento A1, A2 se pueden adaptar a una profundidad T de la ranura. Las secciones de posicionamiento A1, A2 así unidas se insertan a continuación en la ranura 7.

15 Las figuras 7a, 7b muestran un procedimiento similar al procedimiento representado en las figuras 6a, 6b, 6c, pero sin el proceso de cosido. Las secciones de posicionamiento A1, A2 unidas en la línea de unión L se insertan en la ranura 7 sin costura.

Lista de referencias

	1	Modelo de recubrimiento de cuero
20	2	Modelo de fresado
	2a	Componente
	2b	Componente
	3	Piel
	3a	Recorte
25	3b	Recorte
	4	Lado de estructura
	5	Lado trasero
	6	Hilo
	7	Ranura
30	8	Elemento de impermeabilización
	9	Base de ranura
	T	Profundidad
	10	Hendidura
	11	Soporte de base
35	12	Cinta
	13	Elevación
	14	Elevación
	15	Perforación de pliegue
	16	Elemento de refuerzo
40	A1	Sección de posicionamiento
	A2	Sección de posicionamiento
	L	Línea de unión
	F	Superficie de unión
	R	Recorte de borde
45	S1	Lado frontal
	S2	Lado frontal
	x	Dirección longitudinal

REIVINDICACIONES

1. Modelo de recubrimiento de cuero (1) para la fabricación de un molde de silicona, que presenta
 - un modelo de fresado (2) que presenta al menos una ranura (7) con una base de ranura (9),
 5 - una piel (3) que se dispone en el modelo de fresado (2) y que está formada por al menos un primer recorte (3a) y un segundo recorte (3b), presentando la piel (3)
 - un lado de estructura (4) y un lado trasero opuesto (5) y apoyándose la piel (3) con el lado trasero (5), al menos fuera de la ranura (7), en el modelo de fresado (2) y fijándose adecuadamente,
 - uniéndose el primer recorte (3a) y el segundo recorte (3b) a través de al menos una línea de unión (L) formando
 10 una primera sección de posicionamiento (A1) y una segunda sección de posicionamiento (A2),
 - disponiéndose la primera sección de posicionamiento (A1) entre la línea de unión (L) y un lado frontal (S1) del primer recorte (3a) y disponiéndose la segunda sección de posicionamiento (A2) entre la línea de unión (L) y un lado frontal (S2) del segundo recorte (3b),
 - insertándose las secciones de posicionamiento (A1, A2) con el lado frontal respectivo (S1, S2) en la ranura (7)
 15 señalando hacia la base de ranura (9),
 caracterizado por que
 - al menos la línea de unión (L) se realiza de forma impermeable, de manera que durante la fabricación de un molde de silicona, la silicona no pueda penetrar a través de la línea de unión (L) en la zona entre las dos secciones de posicionamiento (A1, A2),
 20 - soldándose o pegándose entre sí, fundamentalmente por completo, las secciones de posicionamiento (A1, A2) formando una superficie de unión (F).
2. Modelo de recubrimiento de cuero (1) según la reivindicación 1, caracterizado por que la línea de unión (L) es una costura soldada o una costura pegada.
 25
3. Modelo de recubrimiento de cuero (1) según la reivindicación 1, caracterizado por que la línea de unión (L) es una costura textil.
4. Modelo de recubrimiento de cuero (1) según la reivindicación 3, caracterizado por que las secciones de posicionamiento (A1, A2) se unen entre sí mediante cosido de un hilo (6).
 30
5. Modelo de recubrimiento de cuero (1) según la reivindicación 4, caracterizado por que entre las secciones de posicionamiento (A1, A2) se inserta al menos un elemento de impermeabilización (8), estando las secciones de posicionamiento (A1, A2) cubiertas de forma estanca señalando hacia la base de ranura (9).
 35
6. Modelo de recubrimiento de cuero (1) según la reivindicación 5, caracterizado por que el elemento de impermeabilización (8) se guía fuera de una zona de la ranura (7).
7. Modelo de recubrimiento de cuero (1) según una de las reivindicaciones 5 o 6, caracterizado por que el elemento de impermeabilización (8) es una cinta (12), preferiblemente una cinta textil.
 40
8. Modelo de recubrimiento de cuero (1) según la reivindicación 7, caracterizado por que la cinta (12) se cose junto con el primer recorte (3a) y el segundo recorte (3b).
9. Modelo de recubrimiento de cuero (1) según una de las reivindicaciones 7 u 8, caracterizado por que la cinta (12) se pega o suelda.
 45
10. Modelo de recubrimiento de cuero (1) según la reivindicación 7 y 9, caracterizado por que la cinta (12) cubre de forma estanca puntos de perforación del hilo (6).
 50
11. Modelo de recubrimiento de cuero (1) según una de las reivindicaciones 7 a 10, caracterizado por que la cinta (12) presenta al menos una primera elevación (13).
12. Modelo de recubrimiento de cuero (1) según la reivindicación 11, caracterizado por que la cinta (12) presenta una perforación de pliegue (15), preferiblemente en la zona de la primera elevación (13).
 55
13. Modelo de recubrimiento de cuero (1) según una de las reivindicaciones 11 o 12, caracterizado por que la cinta (12) presenta al menos una segunda elevación (14) opuesta a la primera elevación (13).
- 60 14. Modelo de recubrimiento de cuero (1) según una de las reivindicaciones 5 o 6, caracterizado por que el elemento de impermeabilización (8) es un inserto que puede estar presente en forma de un perfil de extrusión, preferiblemente un perfil de extrusión elástico, un elemento de recorte, una pieza moldeada por inyección, una cinta adhesiva que se puede activar por calor o una combinación de los componentes antes citados.

15. Modelo de recubrimiento de cuero (1) según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que en las secciones de posicionamiento (A1, A2) se coloca al menos un elemento de refuerzo (16), preferiblemente un elemento de recorte, un hilo de coser, una capa adhesiva o una combinación de los elementos de refuerzo (16) antes mencionados.

5

16. Modelo de recubrimiento de cuero (1) según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que las secciones de posicionamiento (A1, A2) se adaptan mediante un recorte de borde (R) a una profundidad (T) de la ranura (7).

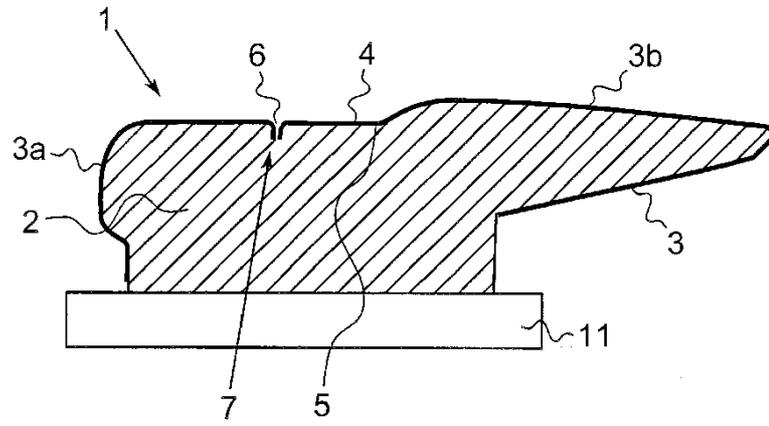


Fig. 1

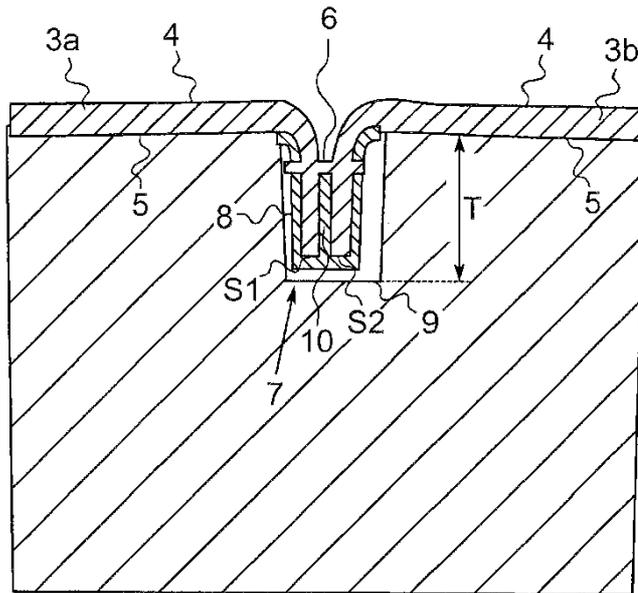


Fig. 2

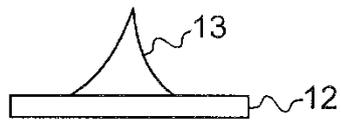


Fig. 2a

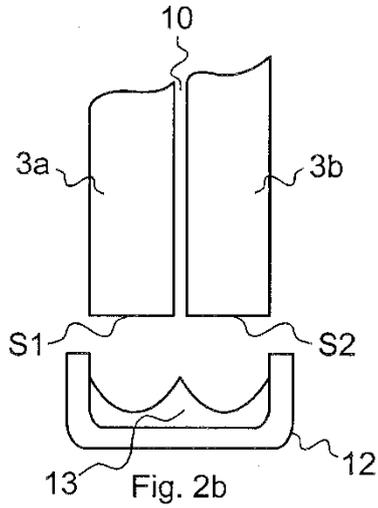


Fig. 2b

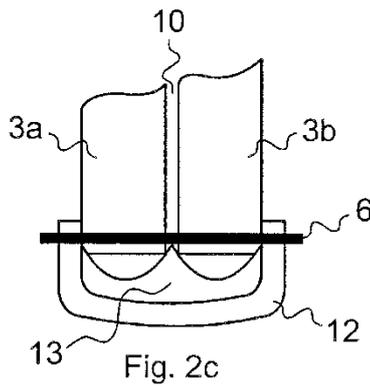


Fig. 2c

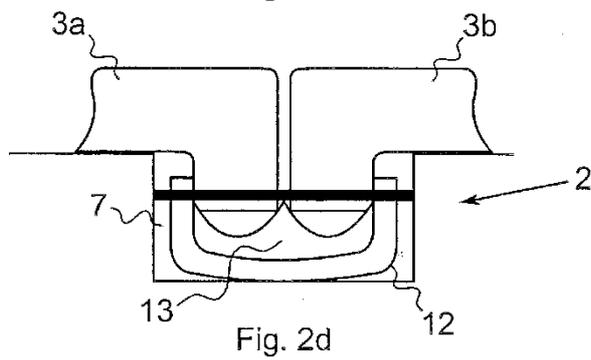


Fig. 2d

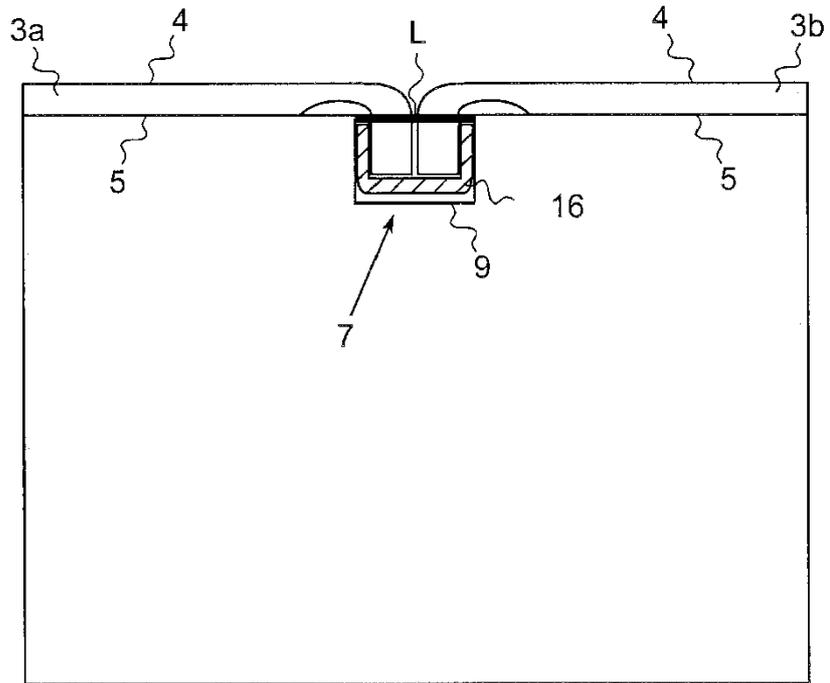


Fig. 3

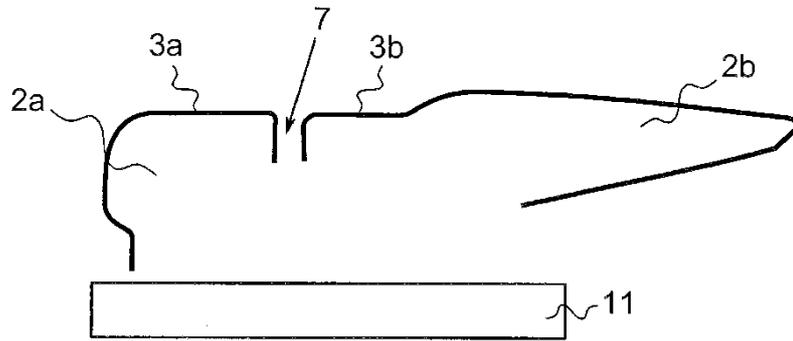


Fig. 4a

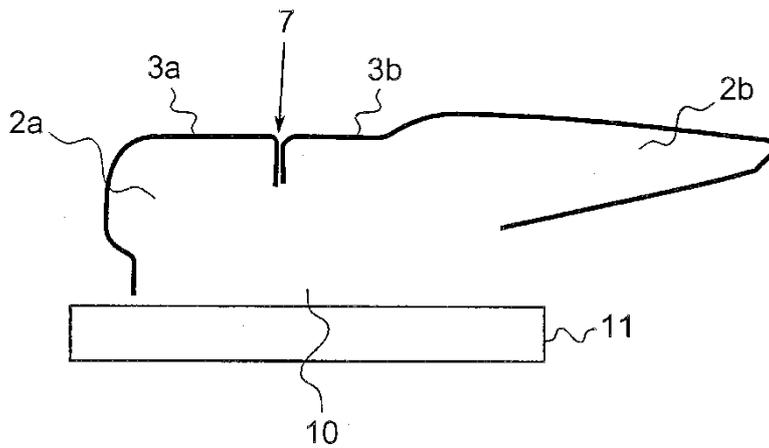


Fig. 4b

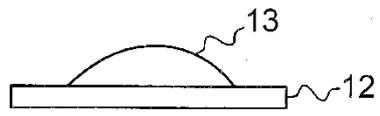


Fig. 5a

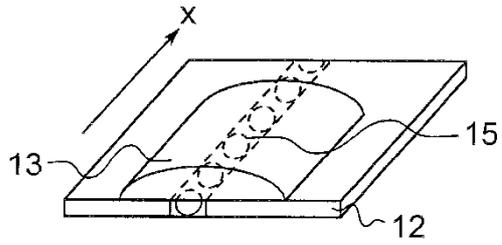


Fig. 5b

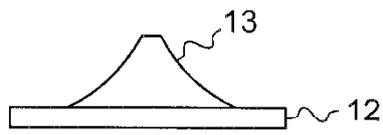


Fig. 5c

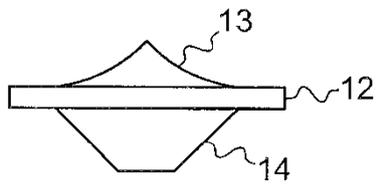


Fig. 5d

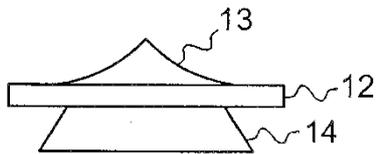


Fig. 5e

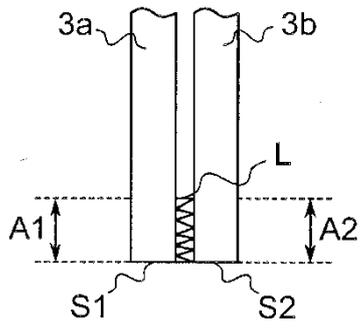


Fig. 6a

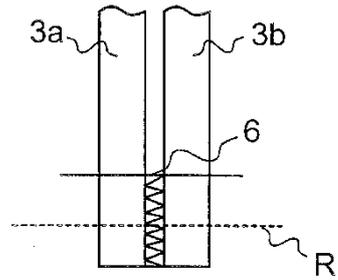


Fig. 6b

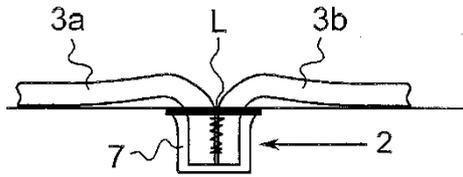


Fig. 6c

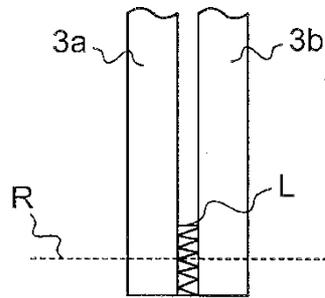


Fig. 7a

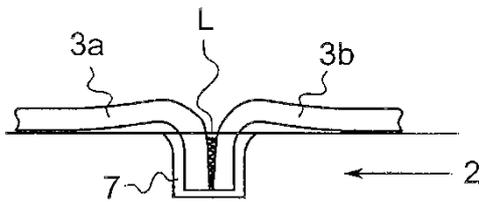


Fig. 7b