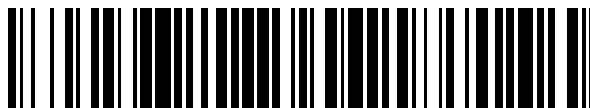


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 358 496**

21 Número de solicitud: 200802033

51 Int. Cl.:

A42B 3/00

(2006.01)

12

PATENTE DE INVENCION

B1

22 Fecha de presentación: **01.07.2008**

43 Fecha de publicación de la solicitud: **11.05.2011**

Fecha de la concesión: **17.11.2011**

45 Fecha de anuncio de la concesión: **29.11.2011**

45 Fecha de publicación del folleto de la patente:
29.11.2011

73 Titular/es:

SUX TRIT, S.L

C/MANILA, 45

08034 BARCELONA, ES

72 Inventor/es:

RELATS ALBERDI, JAVIER

74 Agente: **Morgades Manonelles, Juan Antonio**

54 Título: **PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA EL RECUBRIMIENTO DE CALOTAS PARA CASCOS INTEGRALES PARA MOTOCICLETA.**

57 Resumen:

Procedimiento perfeccionado para el recubrimiento de calotas para cascos integrales para motocicleta.

La invención se refiere a un procedimiento para el recubrimiento del cuerpo de un casco para motocicleta de los del tipo integral, llamado en el sector técnico como calota, es decir el esqueleto del casco, desprovisto éste del correspondiente forro interior, perfil, pantalla accesorios y la oportuna entrada de aire, mediante un recubrimiento formado por piel.

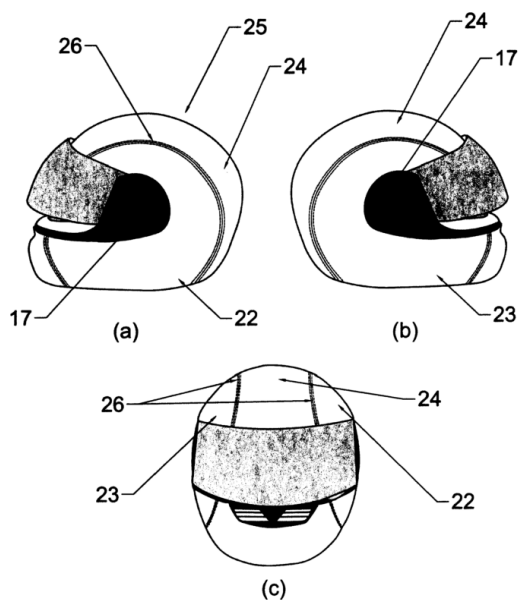


Fig. 4

ES 2 358 496 B1

Aviso: Se puede realizar consulta prevista por el art. 37.3.8 LP.

DESCRIPCIÓN

Procedimiento perfeccionado para el recubrimiento de calotas para cascos integrales para motocicleta.

5 Objeto de la invención

Más concretamente la invención se refiere a un procedimiento para el recubrimiento del cuerpo de un casco para motocicleta de los del tipo integral, llamado en el sector técnico como calota, es decir el esqueleto del casco, des-
 10 provisto éste del correspondiente forro interior, perfil, pantalla accesorios y la oportuna entrada de aire, mediante un recubrimiento formado por piel.

Estado de la técnica

No se conocen antecedentes en el sector industrial correspondiente cascos para motocicletas fabricados con el
 15 procedimientos de recubrimiento propuesto en la presente invención.

Si bien es habitual la presencia de fundas para la protección de los cascos cuando los mismos no se utilizan, o bien fundas de recubrimiento ajustadas a la superficie exterior de los cascos para su ornamentación y protección del casco, este tipo de fundas son de guta y pon, y no forman con la calota un recubrimiento, al no ir pegadas a la misma.
 20

Por la Patente PCT/ES2007/000551 se conoce una "Funda perfeccionada para cascos de motocicleta".

Descripción de la invención

La invención preconizada tiene por objeto proponer un procedimiento novedoso, cuyo proceso de ensamblaje comprende por las siguientes operaciones:

- a) Desnudar el casco al quitar el forro interior, el perfil, la pantalla, la entrada de aire y los elementos decorativos.
 30
- b) Cortar o troquelar las piezas de piel en base al patrón de cada modelo de calota integral.
- c) Coser a máquina a mano o paralelamente o en zig.zag, las piezas de piel, polipiel, PVC, u otros materiales textiles o tejidos técnicos.
 35
- d) Aplicar cola a las piezas de piel cosidas y se espera que se seque comprobándolo con el tacto. El tiempo de secado dependerá del fabricante del adhesivo.
- e) Colocar las piezas encoladas con mucha atención en la calota, estirando la piel para evitar arrugas, bolsas de aire, o grumos del adhesivo, controlando simultáneamente que las piezas estén bien centradas con la adecuada elasticidad.
 40
- f) La parte delantera en su parte central inferior del casco (barbilla) puede ir cosida por ambos lados o por un solo lado. El otro lado iría unido por adhesivo.
 45
- g) Cortar la piel sobrante de las ventanas de ventilación o entradas de aire para la posterior aplicación de los mismos.
- h) En este punto del procedimiento existen dos variantes para (asegurar el menor deterioro de la piel y asegurando el cierre hermético de la pantalla):
 50
 - * (a) Poner los perfiles de goma o PVC en todo el contorno de la pantalla y en la parte inferior de todo el perímetro del casco después de colocar la piel; o
 - * (b) Cortar la piel sobrante antes de poner dicha goma o PVC.
- i) Montaje del interior del casco.
- j) Colocación de la pantalla.
 60

Otros detalles y características se irán poniendo de manifiesto en el transcurso de la descripción que a continuación se da, en los que se hace referencia a los dibujos que a esta memoria se acompañan, en los que a título de ejemplo ilustrativo pero no limitativo se representa una realización práctica de la invención.

65 Descripción de las figuras

La figura nº 1 en su variante (a) muestra una vista lateral en alzado derecho de la calota (10), en la (b) una vista lateral izquierda de la calota (10), y en la (c) una vista frontal de la calota (10).

La figura nº 2 representa los accesorios de la calota (10) tal y como en (a) y (b) los adornos del mecanismo de movimiento de la pantalla, (c) la tapa decorativa (18) del sistema de ventilación del casco (25) con mecanismo de apertura y cierre, y en (d) la pantalla (20).

5 La figura nº 3 (a) y (b) son las piezas troqueladas lateral derecha e izquierda (22-23), (c) la pieza central (24), y (d) la unión de las piezas anteriores (22-23-24).

La figura nº 4 es una vista del casco (25) forrado y finalizado con todos sus elementos montados sobre la calota (10), en (a) es una vista lateral derecho, en (b) una vista lateral izquierda, y (c) una vista frontal.

10

Descripción de una realización de la invención

En una de las realizaciones preferidas de la invención, y tal y como puede apreciarse en la figura nº 4, un casco (25) fabricado mediante el proceso de fabricación objeto de la invención es el resultado de recubrir mediante las operaciones adecuadas la calota (10), cuyo cuerpo (11) es el esqueleto de un casco convencional de tipo integral, formado además de por dicho cuerpo (11) por unos adornos (17), véase figura nº 2 (a-b), colocados en los laterales (13), una tapa decorativa (19) que se coloca en la entrada de aire (14), mostrada en dicha figura ns 2 (c), y una pantalla (20) con su pestaña (21), que gira en los puntos (16), mediante unas piezas troqueladas (22-23-24) de piel, polipiel, PVC u otros materiales, véase figura nº 3, acoplándolas dichas piezas (22-23-24) de la forma indicada en la figura nº 3 (d).

20

Los mencionados adornos (17), según es una realización preferida de la invención, presentan un perímetro formado por dos bases curvo-convexas y una tercera base recta, véase figura nº 2.

25 La mencionada pantalla (20), según es una realización preferida de la invención, presenta un cuerpo de configuración alargada en dirección horizontal con sendas bases laterales verticales planas y sendas bases superior e inferior curvadas (la base superior de forma curvo-cóncava y la base inferior de forma curvo-convexa), véase figura nº 2.

Las mencionadas piezas troqueladas (22, 23, 24) son una pieza lateral derecho (22), una pieza lateral izquierdo (23) y una pieza central (24). En este caso particular y conforme a la figura nº 3, las piezas laterales derecha e izquierdo (22, 23) presentan una configuración sensiblemente circunferencial y dotadas de respectivos aberturas laterales formando de ese modo unas configuraciones en forma de "U". Por su parte, la pieza central (24) presenta una configuración alargada con una base inferior plana, unas bases laterales cóncavas y una base superior convexa.

30

35 El proceso de fabricación del casco preconizado (25) comprende las siguientes etapas:

- Troquelado de las piezas de piel (22-23-24) en base de cada modelo de calota (10) integral.

- Cosido a mano o a máquina paralelamente o bien en zig-zag dichas piezas de piel, pudiéndose también utilizar polipiel, PVC, u otros materiales.

40

- Aplicación de cola a las piezas de piel cosidas y se espera a que se seque, comprobándose con el tacto. El tiempo de secado dependerá de la naturaleza del adhesivo indicado por su fabricante.

- Colocación de estas piezas encoladas (22-23-24) y cosidas en la calota (10), estirando la piel para evitar las posibles arrugas, bolsas de aire, grumos de adhesivo, y tener en cuenta que las piezas estén bien centradas con la adecuada elasticidad.

45

- Cortado de la piel sobrante de las ventanas de ventilación o entradas de aire (14), para la posterior aplicación de las mismas (19).

50

- A partir de este punto existen dos formas para acabar el casco (25):

- * Poner los perfiles de goma o PVC en el contorno de la pantalla o abertura (12) después de colocar los trozos de piel (22-23-24), o

55

- * Cortar la piel sobrante de dichas piezas (22-23-24) antes de poner dicha goma o PVC.

- Montaje interior del casco (25).

60

- Colocación de la pantalla (20), en los puntos (16).

Descrita suficientemente la presente invención en correspondencia con las figuras anexas, fácil es comprender que podrán introducirse en la misma, cualesquiera modificaciones de detalle que se estimen convenientes siempre y cuando no se introduzcan variaciones de detalle que afecten a la esencia de la invención que queda resumida en las siguientes reivindicaciones.

65

REIVINDICACIONES

5 1. Procedimiento perfeccionado para el recubrimiento de calotas para cascos integrales para motocicleta tales como una calota (10) de cuerpo (11) dotada en su parte anterior de una abertura (12) para la colocación de una pantalla (20) y de otra abertura (14) para la entrada de aire, **caracterizado** en que el procedimiento comprende las siguientes operaciones:

10 a) Troquelado de las piezas de piel (22-23-24) en base a cada modelo de calota (10) integral.

10 b) Se cosen a mano o a máquina paralelamente o bien en zig-zag dichas piezas de piel, pudiéndose también utilizar polipiel, PVC, u otros materiales,

15 c) Se aplica cola a las piezas de piel cosidas y se espera a que se seque, comprobándose con el tacto, el tiempo de secado dependerá de la naturaleza del adhesivo indicado por su fabricante.

15 d) Se colocan estas piezas encoladas (22-23-24) y cosidas en la calota (10), estirando la piel para evitar las posibles arrugas, bolsas de aire, grumos de adhesivo, y tener en cuenta que las piezas estén bien centradas con la adecuada elasticidad.

20 e) Se corta la piel sobrante de las ventanas de ventilación o entradas de aire (14), para la posterior aplicación de las mismas (19).

f) A partir de este punto existen dos formas para acabar el casco (25):

25 * los perfiles de goma o PVC en el contorno de la pantalla o abertura (12) se ponen después de colocar los trozos de piel (22-23-24); o

* se corta la piel sobrante de dichas piezas (22-23-24) antes de poner dicha goma o PVC.

30 g) Montaje interior del casco (25).

h) Colocación de la pantalla (20) en los puntos (16).

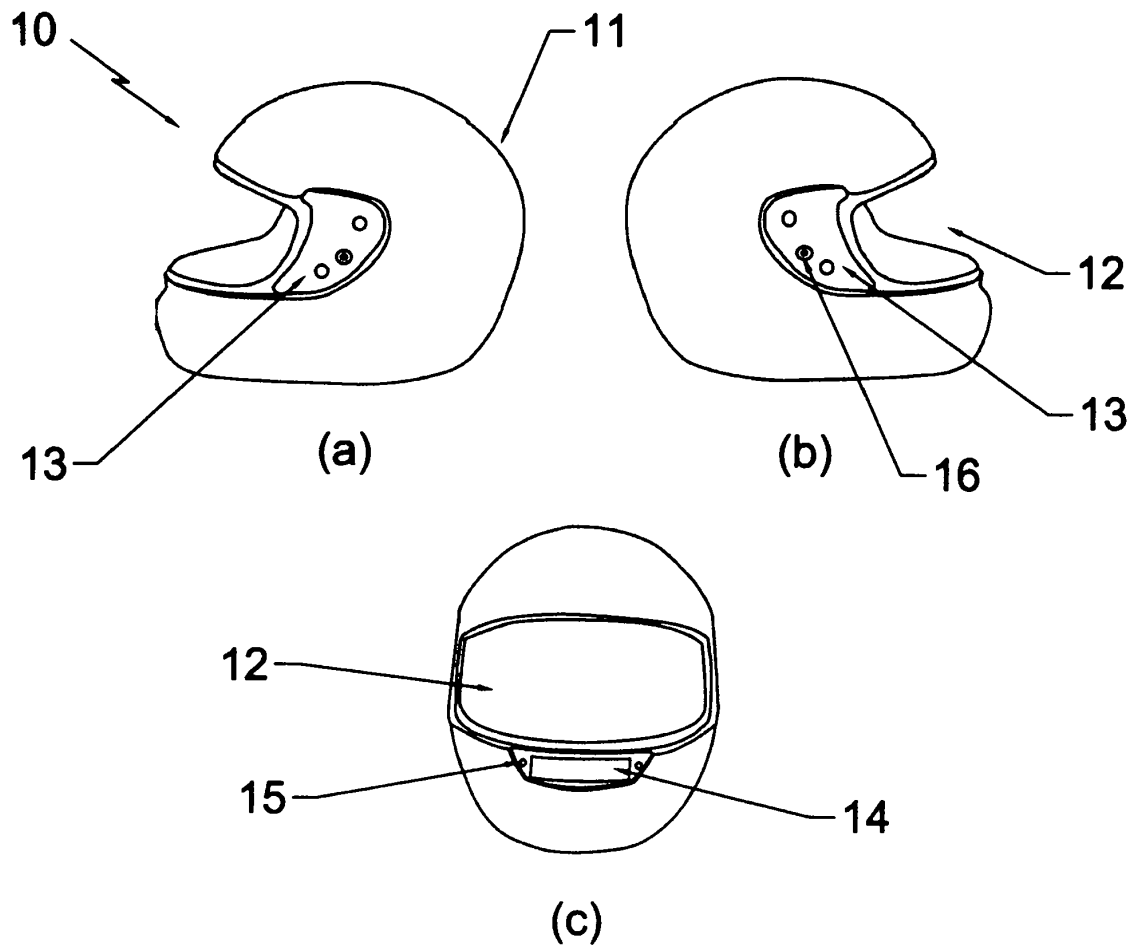


Fig. 1

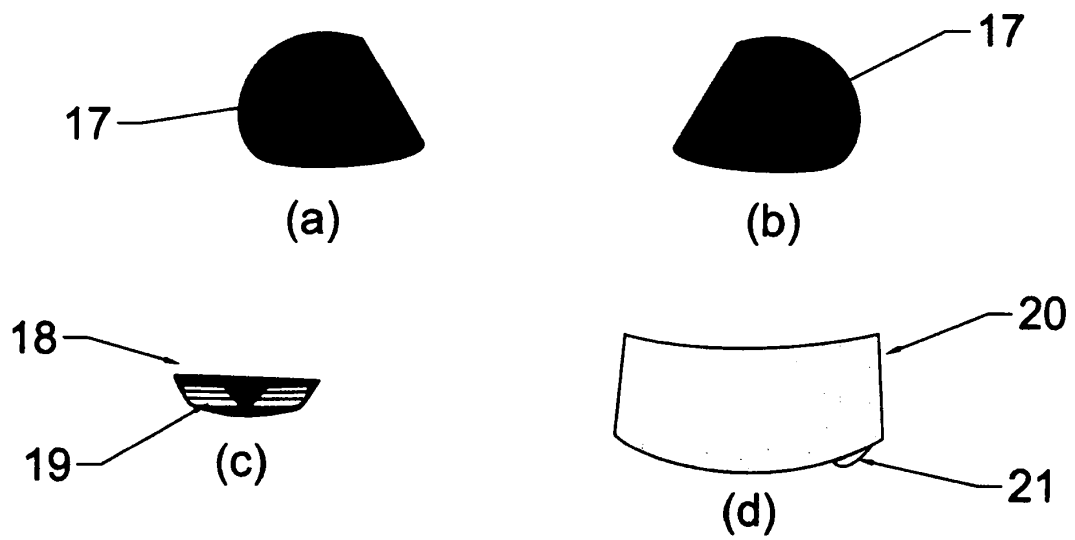


Fig. 2

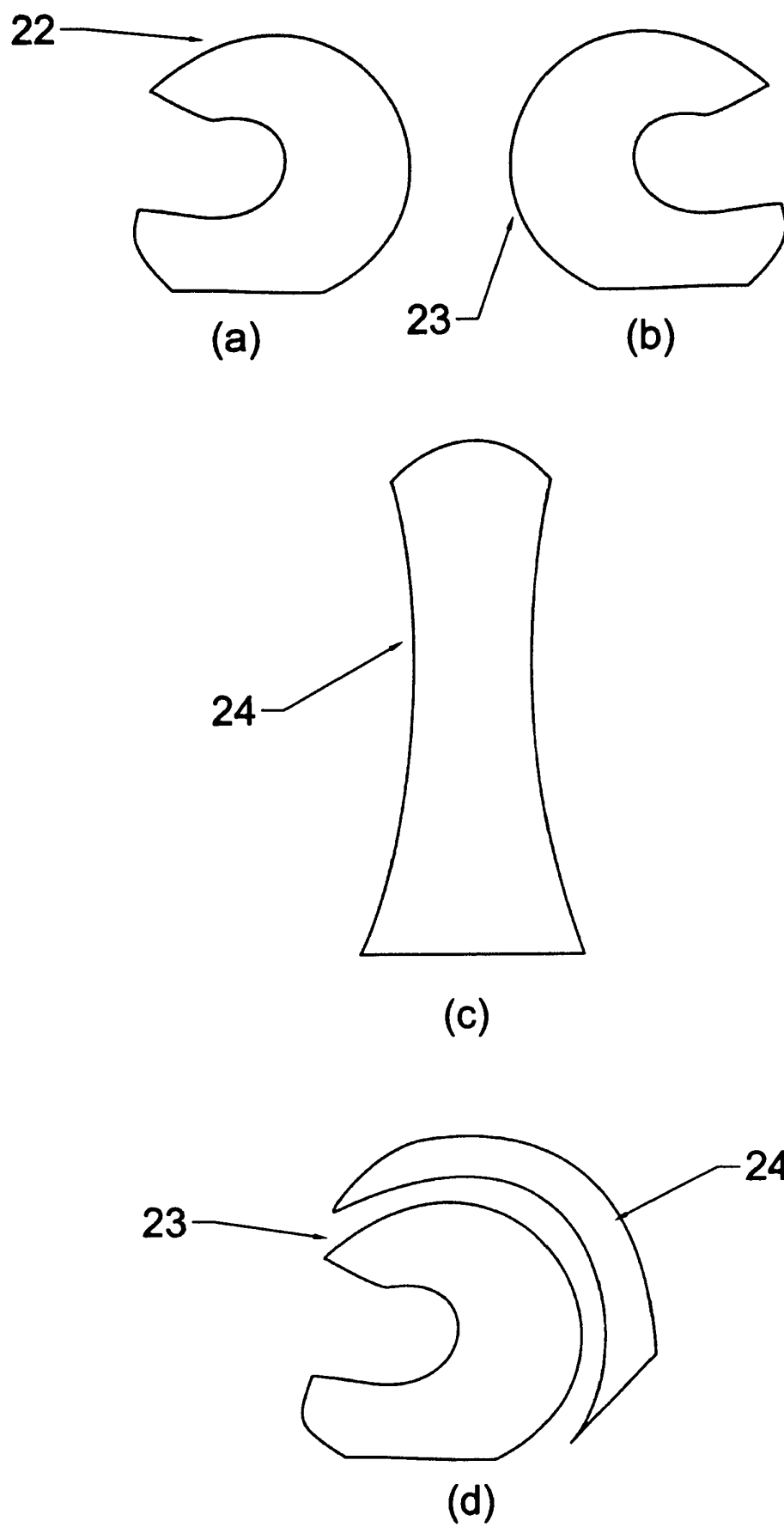


Fig. 3

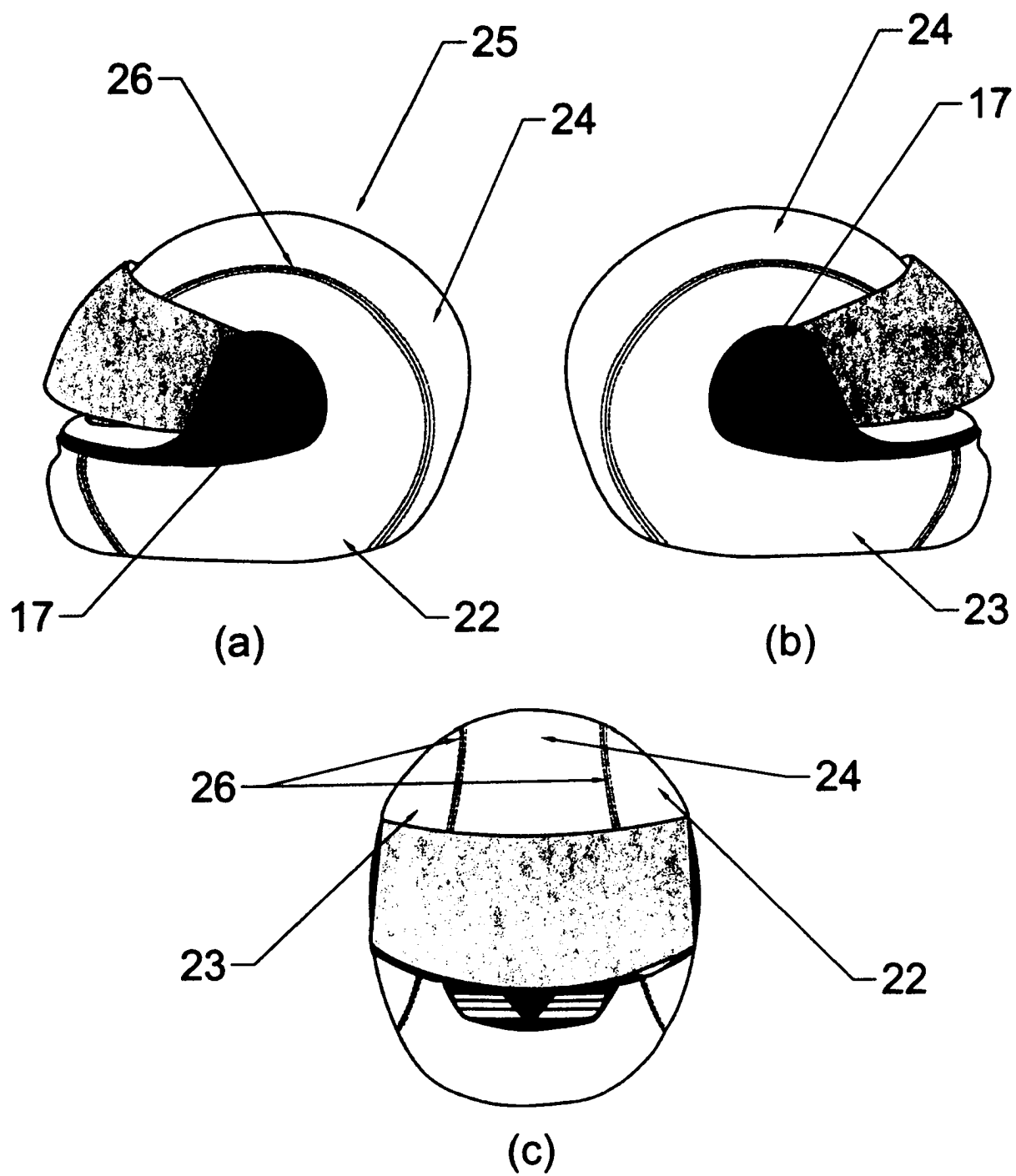


Fig. 4



OFICINA ESPAÑOLA
DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

②① N.º solicitud: 200802033

②② Fecha de presentación de la solicitud: 01.07.2008

③② Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TECNICA

⑤① Int. Cl.: **A42B3/00** (01.01.2006)

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
Y	ES 1063877 U (LAFUENTE FLO ROSA et al.) 16.12.2006, descripción; figuras 1-6.	1
Y	EP 1038455 A1 (NEW MAX S R L) 27.09.2000, descripción; reivindicaciones 1-3,7,11; figuras 4-5.	1
A	ES 2103139 T3 (V GROUP S P A AG et al.) 16.08.1997, descripción; figuras 1-3.	1
A	ES 1048981 U (GONZALEZ GOMEZ MARGARITA) 16.10.2001, descripción; figuras 1-2.	1

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

☒ para todas las reivindicaciones

☐ para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe
25.02.2011

Examinador
J. Moreno Rodríguez

Página
1/4

Documentación mínima buscada (sistema de clasificación seguido de los símbolos de clasificación)

A42B

Bases de datos electrónicas consultadas durante la búsqueda (nombre de la base de datos y, si es posible, términos de búsqueda utilizados)

INVENES, EPODOC, WPI

Fecha de Realización de la Opinión Escrita: 25.02.2011

Declaración

Novedad (Art. 6.1 LP 11/1986)	Reivindicaciones	1	SI
	Reivindicaciones		NO
Actividad inventiva (Art. 8.1 LP11/1986)	Reivindicaciones		SI
	Reivindicaciones	1	NO

Se considera que la solicitud cumple con el requisito de aplicación industrial. Este requisito fue evaluado durante la fase de examen formal y técnico de la solicitud (Artículo 31.2 Ley 11/1986).

Base de la Opinión.-

La presente opinión se ha realizado sobre la base de la solicitud de patente tal y como se publica.

1. Documentos considerados.-

A continuación se relacionan los documentos pertenecientes al estado de la técnica tomados en consideración para la realización de esta opinión.

Documento	Número Publicación o Identificación	Fecha Publicación
D01	ES 1063877 U (LAFUENTE FLO ROSA et al.)	16.12.2006
D02	EP 1038455 A1 (NEW MAX S R L)	27.09.2000
D03	ES 2103139 T3 (V GROUP S P A AG et al.)	16.08.1997
D04	ES 1048981 U (GONZALEZ GOMEZ MARGARITA)	16.10.2001

2. Declaración motivada según los artículos 29.6 y 29.7 del Reglamento de ejecución de la Ley 11/1986, de 20 de marzo, de Patentes sobre la novedad y la actividad inventiva; citas y explicaciones en apoyo de esta declaración

El objeto de la invención es un procedimiento perfeccionado para el recubrimiento de calotas para cascos integrales dotadas en su parte anterior de una abertura para la colocación de una pantalla y de otra abertura para la entrada de aire que comprende las fases de troquelado de las piezas de piel, poli piel, PVC u otros materiales en base a cada modelo de calota, cosido a mano o a máquina paralelamente o bien en zigzag de dichas piezas, aplicación de cola a las piezas de piel cosida, esperando que se seque la cola, colocación de las piezas encoladas y cosidas en la calota, estirando la piel para evitar las posibles arrugas, bolsas de aire o grumos de adhesivo, corte de la piel sobrante de la entrada de aire, una fase que consiste en o bien colocación de perfiles de goma o PVC en el contorno de la pantalla de abertura o bien cortado de la piel sobrante de dichas piezas antes de poner dichos perfiles de goma, montaje interior del casco y colocación de la pantalla.

El documento D01 hace referencia al procedimiento de fabricación de un casco integral para motos dotado en su parte anterior de una abertura para la colocación de una pantalla (12a) que comprende las fases de patronaje de la funda (10) del casco en función de este modelo de calota, y obtención de dos piezas de material elástico idénticas (20), cosido de ambas piezas mediante una costura perimetral (21), excepto en su perímetro inferior en el que existe un dobladillo (15) con una goma elástica (16), y el perímetro del agujero (25a) dispuesto en correspondencia con la abertura para la pantalla (12a) del casco, que presenta el dobladillo (23) con la goma elástica (16) que mantiene en tensión la funda sobre el casco, haciendo converger las zonas (26) de la funda (10) hacia el centro de la abertura (12a), haciendo posible la colocación de perfiles del casco sobre estas zonas de convergencia de la funda (10) (descripción y figuras 1-6).

Las fases de montaje interior del casco y colocación de la pantalla resultan ser evidentes y carentes de efecto técnico novedoso.

La diferencia que existe entre el procedimiento divulgado en la solicitud y el procedimiento recogido en el documento D01 es que en este último no se lleva a cabo el encolado de la funda (10) al casco para la fijación de la misma.

El efecto técnico asociado a esta diferencia es que el encolado puede suponer un sistema de unión de la funda al casco más resistente que el aplicado en el documento D01 en base a la utilización de la goma elástica (16) que tensiona la funda sobre el casco.

Sin embargo esta diferencia así como el efecto técnico asociado se encuentran recogidos dentro del documento D02. En este documento se divulga un procedimiento para la fabricación de un casco integral para motocicleta que comprende una fase consistente en un proceso de encolado un revestimiento externo (4) sobre el casco (2) estando este revestimiento realizado en material de alta calidad como puede ser la piel o cuero (descripción, reivindicaciones 1-3,7 y 11, figuras 4-5).

La aplicación de cola sobre las piezas de piel (4) a encolar, la espera para que seque la cola (en función del tipo de cola aplicada) y la colocación de las piezas de piel (4) así tratadas en la calota, estirando la piel para evitar las posibles arrugas, bolsas de aire o grumos de adhesivo, son fases evidentes del proceso de encolado.

Para un experto en la materia resultaría evidente la aplicación del proceso de encolado del revestimiento (4) externo al casco (2) divulgado en D02 al procedimiento de fabricación de casco integral divulgado en D01, de modo que la funda (10) se uniría de este modo al casco de una manera más consistente que con el sistema divulgado en D01.

A la vista de esta combinación, la reivindicación 1 se encuentra carente de actividad inventiva.

El documento D03 divulga un procedimiento para decorar cascos recubriéndolos con una lámina de material sintético decorada (descripción, figuras 1-3), sin embargo esta lámina no ha sido previamente patronada y troquelada, por lo que este documento es solo un reflejo del estado de la técnica de cara a la reivindicación 1.

El documento D04 divulga un procedimiento para la fabricación de una funda de casco integral para motocicleta, no divulgándose en este el encolado del recubrimiento externo del casco sobre este último (descripción, figuras 1-2), por lo que es solo un reflejo del estado de la técnica de cara a la reivindicación 1.