



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 317 355**

51 Int. Cl.:
A42B 3/22 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **06005470 .7**

96 Fecha de presentación : **16.03.2006**

97 Número de publicación de la solicitud: **1719426**

97 Fecha de publicación de la solicitud: **08.11.2006**

54 Título: **Visor contorneado para cascos de motocicleta y similares y procedimiento para la fabricación del mismo.**

30 Prioridad: **05.05.2005 IT MI05A0819**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
16.04.2009

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
16.04.2009

73 Titular/es: **NEW MAX S.R.L.**
Strada Pizzo, 11/A
15040 Mirabello Monferrato, AL, IT

72 Inventor/es: **Spriano, Massimo**

74 Agente: **Mir Plaja, Mireia**

ES 2 317 355 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).

ES 2 317 355 T3

DESCRIPCIÓN

Visor contorneado para cascos de motocicleta y similares y procedimiento para la fabricación del mismo.

5 Antecedentes de la invención

La presente invención se refiere a un visor contorneado o conformado para cascos de motocicleta y similares, y a un procedimiento de fabricación del mismo.

10 Tal como es conocido, al realizar los cascos de motocicleta y similares, convencionalmente se usan elementos de visor que comprenden un elemento laminar ópticamente transparente o de policarbonato transparente que se acopla al cuerpo del casco mediante remaches y similares, ver por ejemplo EP 0 784 942 A1.

15 Los elementos de tipo lámina indicados, en muchos casos, tienen bordes con propiedades cortantes, y por lo tanto pueden causar lesiones.

Además, la posible rotura en astillas en el borde, puede representar una región de inicio de rotura, desde la cual las roturas podrían expandirse por toda la anchura del visor.

20 Resumen de la invención

Por consiguiente, el propósito de la presente invención es superar los problemas indicados anteriormente, proporcionando un visor contorneado o conformado para cascos de motocicleta y similares, que incluye medios para proteger las partes de borde del mismo, previniendo de esta manera que se formen regiones cortantes mientras que proporciona un refuerzo adecuado que previene que se propaguen las roturas, reteniendo además los posibles fragmentos o pedazos generados por una rotura del visor.

25 Dentro del alcance del propósito indicado anteriormente, un objeto principal de la invención es proporcionar dicho visor contorneado o conformado que puede ser acoplado al casco de una manera muy rápida y sencilla mediante medios de acoplamiento que, además de tener un peso muy pequeño, son también muy eficientes desde un punto de vista constructivo.

30 Otro objeto de la presente invención es proporcionar dicho visor contorneado o conformado para cascos de motocicleta y similares que, debido a sus características específicamente diseñadas, es muy fiable y seguro en el funcionamiento.

35 Todavía otro objeto de la presente invención es proporcionar dicho visor contorneado o conformado para cascos de motocicleta y similares, que puede ser realizado fácilmente a partir de elementos y materiales fácilmente disponibles y que, además, es muy competitivo desde un punto de vista económico.

40 Según un aspecto de la presente invención el propósito y los objetos indicados anteriormente, así como todavía otros objetos, que se harán más evidentes más adelante, se consiguen mediante un visor contorneado para cascos de motocicleta y similares, que comprende un elemento laminar contorneado realizado en un material plástico ópticamente transparente, y caracterizándose porque dicho visor contorneado comprende un elemento tira aplicado, mediante cosido, sobre un borde perimetral del elemento laminar.

Breve descripción de los dibujos

45 Características y ventajas adicionales de la presente invención se harán más evidentes más adelante a partir de la descripción detallada siguiente de una forma de realización preferente, aunque no exclusiva, de un visor contorneado o conformado para cascos de motocicleta y similares, que es ilustrado, a modo de ejemplo indicativo, pero no limitativo, en las figuras de los dibujos adjuntos, donde:

50 La Figura 1 es una vista esquemática que muestra el elemento laminar que forma el visor de la invención;

55 La Figura 2 muestra el elemento laminar contorneado o conformado;

La Figura 3 muestra dicho elemento de tipo lámina al que se ha aplicado un tira sobre la parte borde perimetral del mismo;

60 La Figura 4 muestra la etapa operativa para coser el elemento tira sobre el borde;

La Figura 5 muestra una etapa operativa para refrigerar la aguja de coser; y

65 La Figura 6 muestra el visor en una disposición completamente montada del mismo.

Descripción de la forma de realización preferente

Con referencia a las referencias numéricas de las figuras indicadas anteriormente, el visor contorneado o conformado para cascos de motocicleta y similares, según la presente invención, comprende un elemento laminar 1, que está
5 realizado en una lámina ópticamente transparente o policarbonato transparente, que es cortada y a continuación es contorneada por termoformación o mediante otros procedimientos de contorneado o conformado similares.

La principal característica de la invención es que al elemento laminar 1 se aplica una tira 2, preferentemente
10 realizada en un material de cuero, y dispuesta en la parte borde perimetral del elemento laminar 1.

Particularmente, dicho elemento tira 2 es aplicado mediante cosido, es decir, disponiendo el elemento tira en una
relación a horcajadas con respecto a la parte borde.

Para proporcionar un cosido o costura adaptado para no dañar el elemento laminar, se ha encontrado experimen-
15 talmente que es necesario realizar una etapa operativa de refrigeración para refrigerar la aguja de coser 10, mediante un chorro de aire.

De esta manera, es posible proporcionar una costura homogénea y continua sobre el elemento laminar, sin dañar
20 este último, ya que la aguja es refrigerada continuamente durante la operación de cosido, previniendo de esta manera que el hilo de cosido o costura se corte.

Para completar el visor, se proporcionan además elementos laminares 5 adicionales, realizados en fibra de carbono
y acoplados a los bordes de dicho visor mediante remaches 6.

Más específicamente, dichos elementos laminares operan como un elemento de soporte y conexión para soportar
25 y acoplar el visor al casco, mientras proporcionan un acoplamiento rápido y fácil, sin dañar el visor, ya que las partes borde del visor están totalmente protegidas.

A partir de la descripción anterior debería ser evidente que la invención consigue completamente el propósito y los
30 objetos deseados.

Particularmente, debe puntualizarse el hecho de que la invención proporciona un nuevo tipo de visor, cuyos bordes
están completamente cubiertos por una tira que es cosida usando un procedimiento de cosido específicamente diseñado
35 que, manteniendo continuamente la aguja de coser en una condición refrigerada, previene que la aguja se sobrecaliente y que genere una línea de corte, durante la operación de cosido, y por consiguiente genere una posible rotura del hilo textil de la costura.

La invención, tal como se ha descrito, es susceptible de diversas modificaciones y variaciones, estando todas ellas
dentro del alcance de la invención tal como se define en las reivindicaciones.

Además, todos los detalles constructivos pueden ser reemplazados por otros elementos técnicamente equivalentes.

Al practicar la invención, los materiales usados, siempre que sean compatibles con la aplicación deseada, así como
45 los tamaños y formas representativas, pueden ser cualquiera, dependiendo de los requerimientos.

Referencias citadas en la descripción

La lista de referencias citadas por el solicitante se proporciona solamente para conveniencia del lector. Dicha lista
50 no forma parte del documento de patente europea. A pesar de que se ha tenido mucho cuidado durante la recopilación de las referencias, no deben excluirse la posibilidad de que se hayan producido errores u omisiones y a este respecto la OEP se exime de toda responsabilidad.

Documentos de patente citadas en la descripción

- EP 0784942 A1 [0002]

ES 2 317 355 T3

REIVINDICACIONES

5 1. Visor contorneado para cascos de motocicleta y similares, que comprende un elemento laminar contorneado (1) realizado en material plástico ópticamente transparente, **caracterizado** porque dicho visor contorneado comprende un elemento tira (2) aplicado, mediante cosido, sobre un borde perimetral del elemento de tipo lámina (1).

10 2. Visor contorneado según la reivindicación anterior, **caracterizado** porque dicho elemento laminar está realizado en un material de policarbonato.

15 3. Visor contorneado según las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque dicho elemento tira está realizado en un material de cuero.

20 4. Visor contorneado según una o más de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque dicho elemento tira está dispuesto en una relación a horcajadas con respecto a dicho borde perimetral.

25 5. Procedimiento para realizar un visor contorneado para cascos de motocicletas y similares, **caracterizado** porque dicho procedimiento comprende las etapas de proporcionar un elemento laminar contorneado de material plástico ópticamente transparente o transparente (1), aplicar un elemento tira (2) a un borde perimetral de dicho elemento laminar (1) y realizar sobre dicho elemento tira (2) una operación de cosido para coser dicho elemento tira (2) a dicho borde perimetral, mientras que se refrigera continuamente la aguja de coser (10).

30 6. Procedimiento según la reivindicación 5, **caracterizado** porque dicha refrigeración se realiza mediante un chorro de aire.

35 7. Procedimiento según las reivindicaciones 5 y 6, **caracterizado** porque dicho elemento tira está dispuesto en una relación a horcajadas con respecto a dicho borde perimetral.

40 8. Procedimiento según las reivindicaciones 5 a 7, **caracterizado** porque dicho elemento tira está realizado en un material de cuero.

35

40

45

50

55

60

65

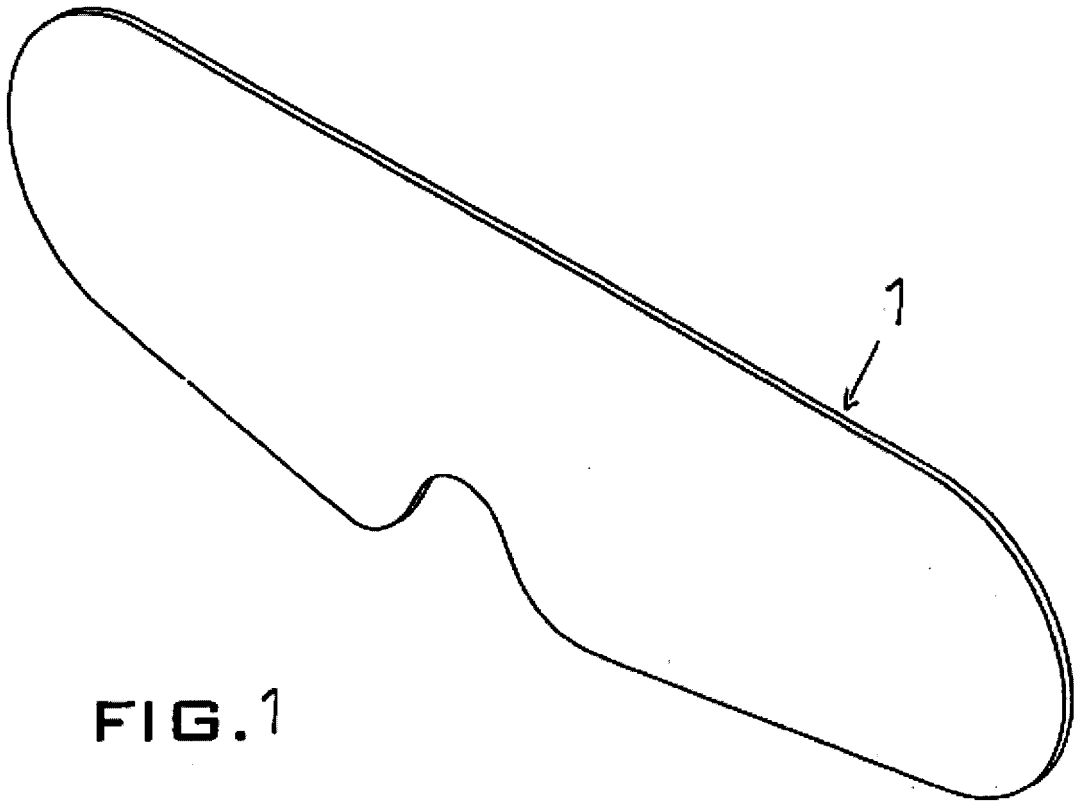


FIG. 1

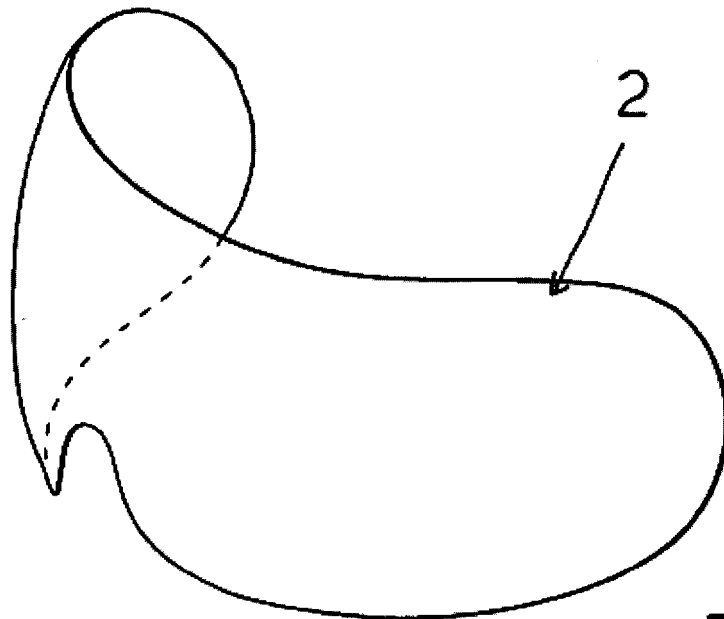


FIG. 2

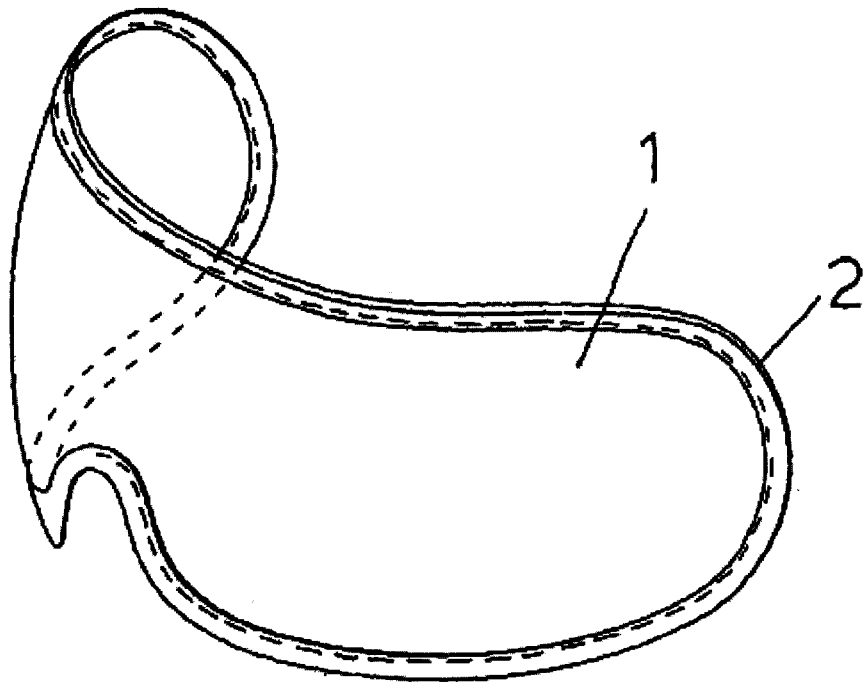


FIG. 3

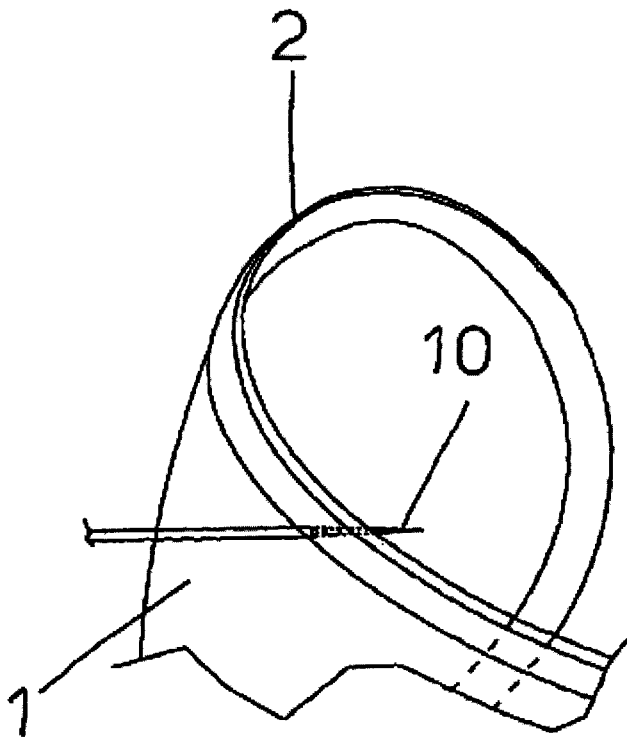


FIG. 4

