



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA TUTELA DELLA PROPRIETA' INDUSTRIALE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

UIBM

DOMANDA NUMERO	201997900570426
Data Deposito	23/01/1997
Data Pubblicazione	23/04/1997

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	65	D		

Titolo

CONTENITORE O SCATOLA IN LEGNO E/O PLASTICA CON ASSEMBLAGGIO AD INCASTRO

“Descrizione di modello di utilità” avente per titolo **“contenitore o scatola in legno e/o plastica con assemblaggio al incastro”** di Bello Daniele residente a Mestre (Ve) e Benincà Giuseppe residente a Soligo (Tv).

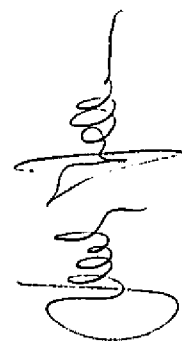
Trattasi di scatola o contenitore di legno e/o plastica i cui elementi vengono *fabbricati con metodi industriali*, quindi, con tirature elevate, che tramite semplici fresate e canalizzazioni ne permettono l'assemblaggio ad opera dell'utilizzatore finale.

E' da notare che oltre al legno si possono utilizzare anche i suoi derivati come i pannelli in compensato e multistrati, il lamellare, il truciolare ed il medium density fibreboard, ecc., i quali presentano caratteristiche strutturali *differenti, che per peso specifico e fibra del pannello stesso* possono essere impiegati per rendere piu' o meno resistente l'oggetto specificato.

Esaminando i metodi attuali di assemblaggio nella produzione dei contenitori del genere qui specificati, si può affermare con sicurezza che vengono applicati sistemi di giunzione a coda di rondine o tramite spine (in legno o plastica) o con cerniere di metallo, assieme a colla, chiodi e viti i quali ne permettono la commercializzazione parzialmente o totalmente montati.

L'oggetto si compone dei seguenti elementi:

n° 4 fianchi, 2 lunghi e 2 corti (oppure tutti della stessa lunghezza nel caso di scatola quadrata), 1 fondo e 1 coperchio della medesima dimensione (fotografia n° 1). Per facilità descrittiva i fianchi verranno così denominati: i laterali (dove scorre il coperchio), uno di testa dal quale si inserisce il coperchio, e uno di coda.



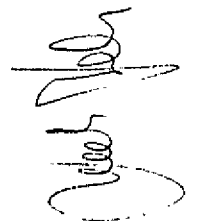
Tutti e quattro i fianchi sulla faccia interna del contenitore sono fresati nella seguente maniera:

i 2 laterali, della stessa altezza e lunghezza, hanno 2 fresate longitudinali con la profondità di fresata pari alla metà dello spessore del fianco e la larghezza di fresata di 0,2 mm. in più' dello spessore del fianco stesso (fotografie n° 12 e 13) (ad es. con uno spessore del fianco di 10 mm. si ha la profondità di fresata di 5 mm e la larghezza di 5,2 mm), successivamente viene effettuata in entrambi i lati trasversalmente dal basso verso l'alto un'ulteriore fresata della stessa larghezza sopra citata e di profondità pari allo spessore del fianco stesso fino alla metà dell'altezza del fianco (fotografie n° 4, 13 e 14).

Il fianco di testa, con un'altezza pari al raggiungimento dell'inizio della seconda fresata di quelli laterali (fotografie n° 5 e 16) (ad es. se il fianco laterale è alto cm 14 e la fresata superiore inizia dai 12 cm il fianco di testa sarà alto 12 cm.), ed il fianco di fondo, hanno solamente una fresata longitudinale inferiore per l'inserimento del fondo e quella trasversale, in entrambi i lati, dall'alto verso il basso (fotografie n° 10 e 11).

Il fondo ed il coperchio hanno la lunghezza pari alla distanza che intercorre tra le due fresate trasversali di un fianco laterale più l'aggiunta dello spessore del fianco stesso (ad. es. se tra le due fresate c'è una lunghezza di 30 cm e lo spessore del fianco è di 10 mm, la lunghezza totale è di 31 cm), lo stesso metodo di calcolo viene effettuato anche per determinarne la larghezza, prendendo come riferimento le dimensioni del fianco di coda.

Fatto ciò si inizia l'assemblaggio incastrando i 2 fianchi di testa e coda con uno laterale (fotografie n° 15, 16, 17) poi si inserisce il fondo facendolo



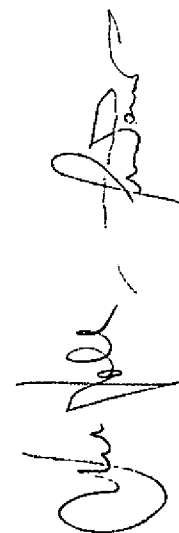
scorrere tra le due canalizzazioni (foto 17) ed infine l'ultimo fianco laterale (fotografie n° 18 e 19).

Poi, con una leggera pressione dall'interno verso l'esterno nel centro dell'ultimo fianco laterale si inserisce il quarto lato del fondo (fotografia n° 21).

La scatola è così montata (fotografia n° 7), la struttura è stabile e resistente, ed infine si infila a scorrimento il coperchio (fotografie n° 2 e, in dettaglio, la n° 22).

La caratteristica fondamentale di tale oggetto e' la velocità e semplicità del montaggio e la possibilità di inviarlo smontato in kit (fotografia n° 8) all'utilizzatore finale.

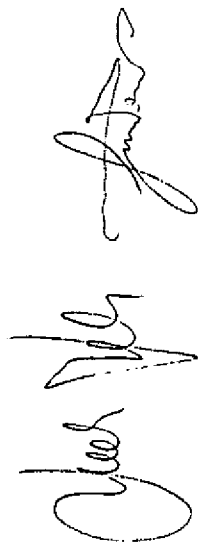
Ne consegue che, oltre a diminuire i costi ed i problemi di trasporto (si trasporta meno aria e più materiale), risolve anche quelli di un minor utilizzo di spazio nell' immagazzinamento.

A handwritten signature in black ink, written vertically on the right side of the page. The signature is cursive and appears to read 'John Pella'.

“Rivendicazioni”

Si intende rivendicare la tipologia di incastro tra gli elementi che compongono il contenitore e cioè, l'insieme delle fresate longitudinali e trasversali effettuate sui fianchi , le quali permettono un assemblaggio rapido e strutturalmente resistente.

Tale assemblaggio permette quindi l'invio del contenitore smontato in kit all'utilizzatore finale, il quale può recuperare spazio nel magazzino e diminuire i costi di trasporto.



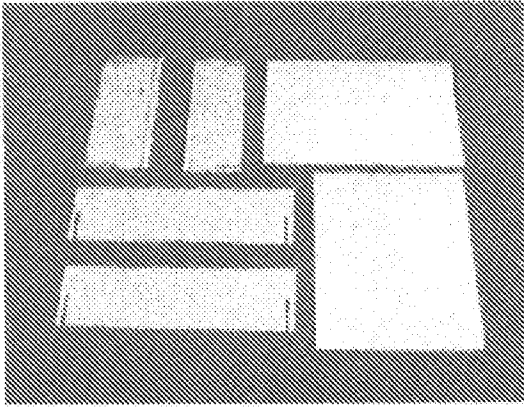


foto n° 1

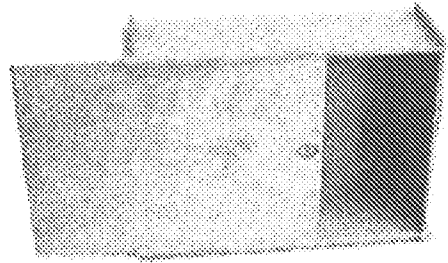


foto n° 2

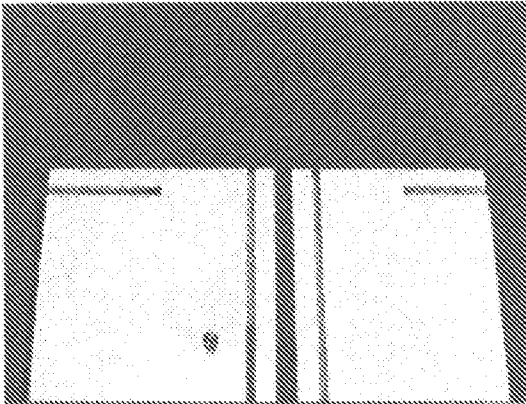


foto n° 3

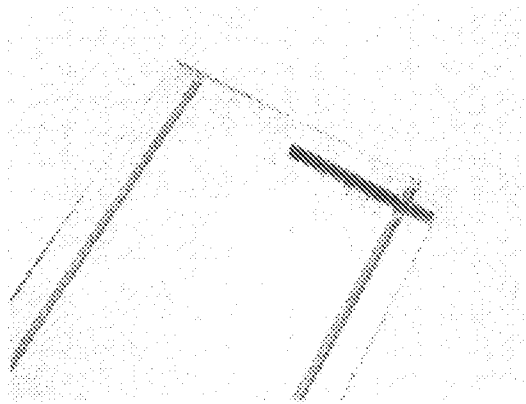


foto n° 4

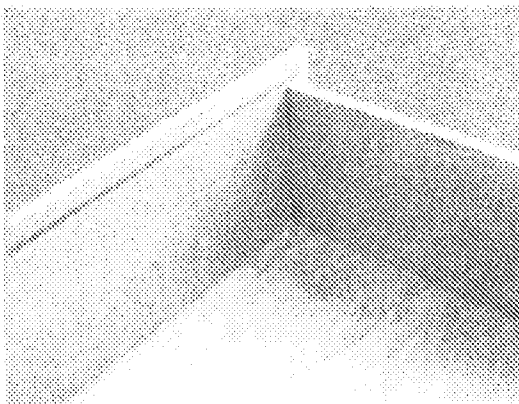


foto n° 5

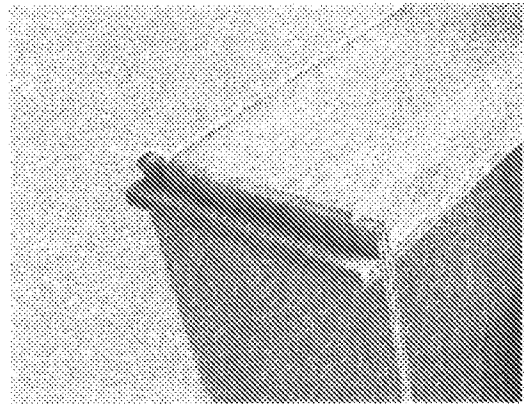


foto n° 6

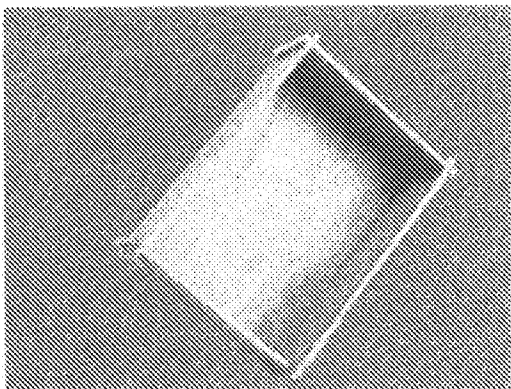


foto n° 7

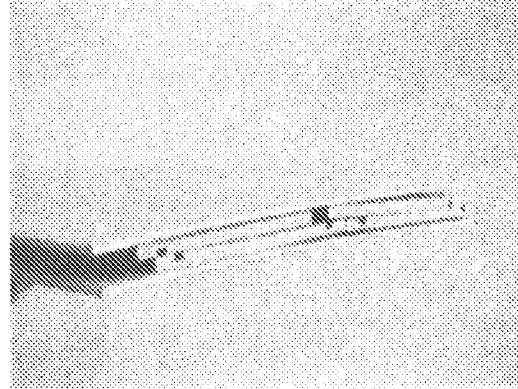


foto n° 8

Handwritten signature

Handwritten signature

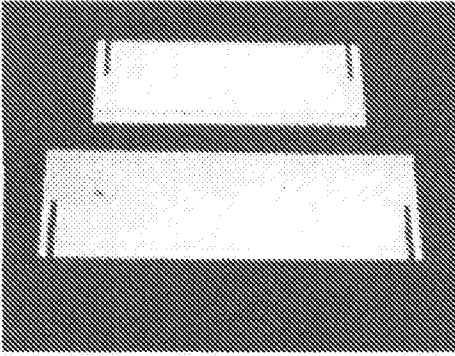


foto n° 9

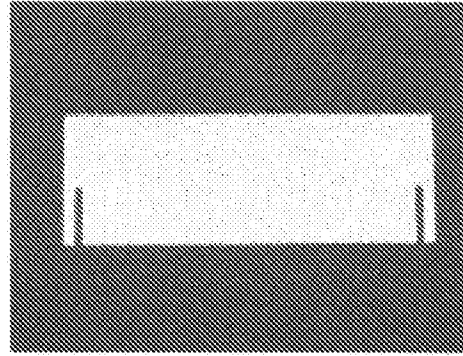


foto n° 10

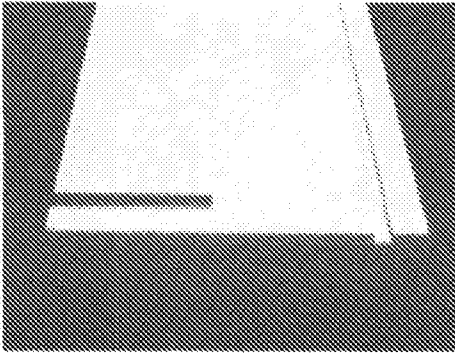


foto n° 11

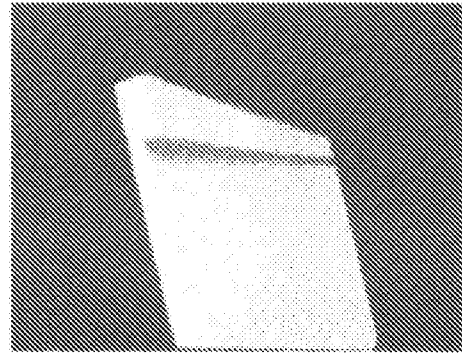


foto n° 12

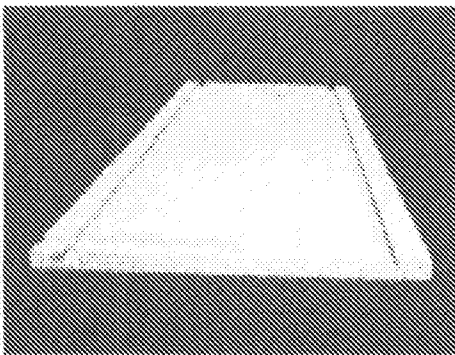


foto n° 13

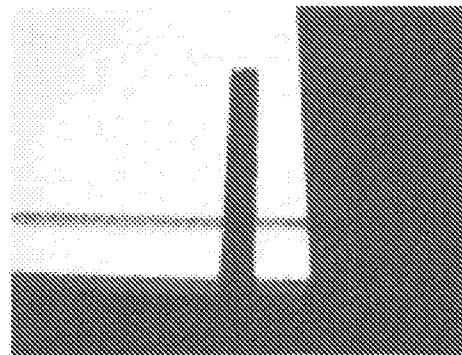


foto n° 14

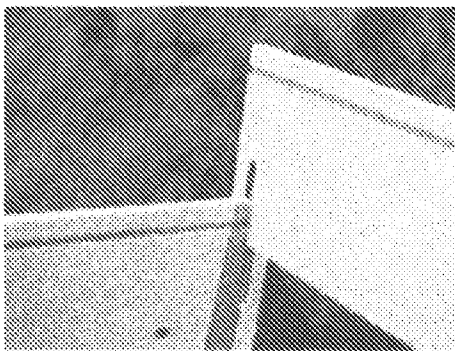


foto n° 15

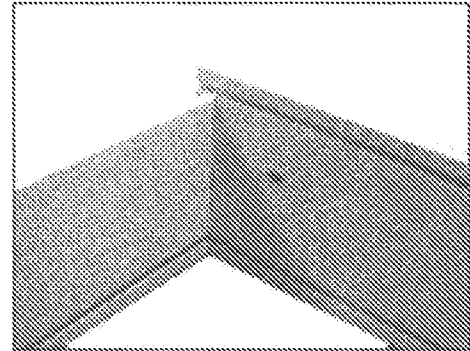


foto n° 16

fontana
Udo Vesper

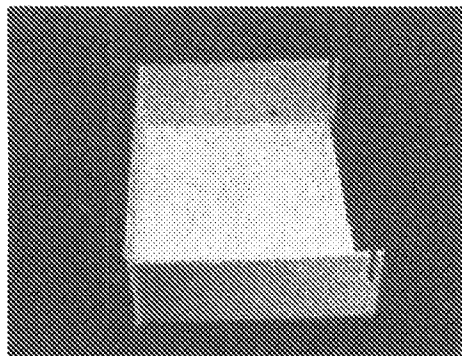


foto n° 17

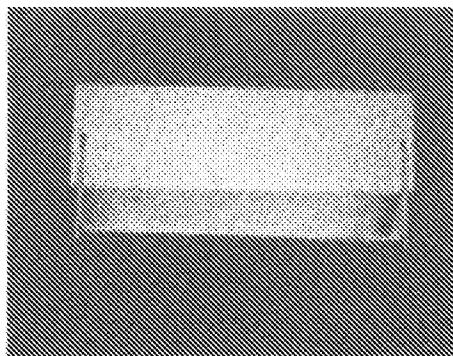


foto n° 18

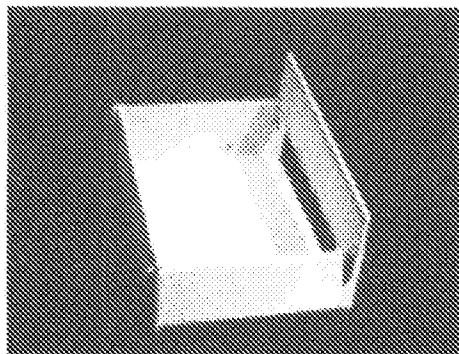


foto n° 19

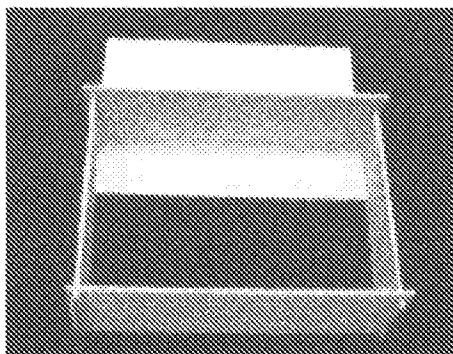


foto n° 20

Handwritten signature

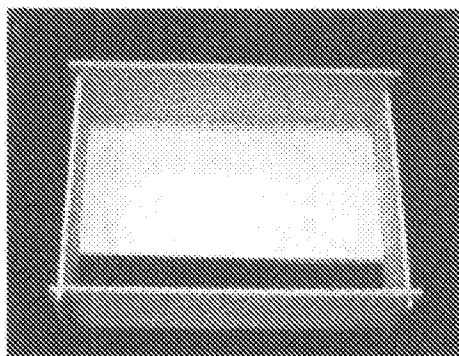


foto n° 21

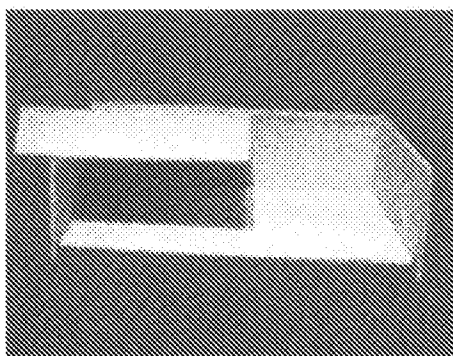


foto n° 22

Handwritten signature