

ITALIAN PATENT OFFICE

Document No.

102010901875094A1

Publication Date

20120324

Applicant

ROTILIO ANTONINO GIOVANNI GIUSEPPE

Title

TASSELLO SENZA VITE.

Descrizione delle figure

la figura 1 illustra una vista longitudinale del Tassello senza vite chiuso
oggetto dell'invenzione

la figura 2 illustra una vista longitudinale del Tassello senza vite aperto
oggetto dell'invenzione

Con riferimento alla figura 1, il tassello senza vite oggetto della presente invenzione è dotato di tre componenti. Il corpo lamellare 1 è di forma ergonomica per essere facilmente incastrato ed inserito all'interno di fori e/o scanalature e maneggiato con le dita della mano. Il corpo lamellare 1 nella parte superiore è dotato di un foro di ingresso del tirante che ne attraversa tutta lunghezza assialmente. Il corpo lamellare 1 è sagomato con alette prefrazzurate che permettono l'allargamento se sottoposte a pressione assiale, (operazione che viene provocata dal tiraggio verso il basso dal tirante), tale allargamento si blocca nella posizione determinata dalla corsa del tirante 3 attraverso l'asse del tassello. In riscontro al corpo lamellare e alla corsa del tirante vi è applicata la contro piastra 2, che munita anch'essa di foro centrale calibrato 5 in asse con il corpo lamellare 1 viene messo in comunione dal tirante centrale e in asse. Il tirante assiale 3 è composto da un corpo lineare munito di protuberanze tronco coniche o similari dotati di semi elasticità 7 che permette di attraversare l'intero corpo del tassello assialmente e avere il suo punto di contatto e di aggancio nella testa superiore del tassello 6; ciò determina un sicuro punto di trazione per l'intero corpo superiore del trovato, e di avere nella parte di riscontro sulla piastra di comunione e di riferimento un altro punto, consistente in un foro calibrato 4, dove il tirante attraverso di esso esegue degli avanzamenti definiti dalla

RE 2010 A 000008
24 SET 2010
CANTIERO REGIO CALABRIA
CANTIERO REGIO CALABRIA
CANTIERO REGIO CALABRIA

Stefano Antonino Grossi Giuseppe

necessità di rigidità di serraggio, rimanendo contenuto dentro l'incastro definito, che non consente l'arretramento del tirante stesso. Questa particolarità di serraggio in un'unica manovra consente di unire tutte le parti interessate che rimangono rigide definitivamente e ne è garantita la perfetta tenuta.

Un ulteriore scopo della presente invenzione è quello di ottenere un metodo per la fabbricazione di un tassello senza vite, composto da un corpo lamellare 1 di forma cilindrica o similare che possiede una contro piastra 2 e di un tirante 3 che ne permette il riscontro verso la parte da unire o fissare.

Nella fase costruttiva, prima dell'assemblaggio delle tre parti, il tirante 3 dovrà essere inserito nella parte superiore del tassello e infilato per tutta la lunghezza, mentre la contro piastra 2 può essere inserita attraverso il tirante non appena si applica l'altra parte da unire, oppure può essere inserito per intero, già direttamente attraverso il foro o la feritoia che è esistente sul corpo da fissare o viene praticata precedentemente in modo da attraversare entrambi le parti da unire. Il serraggio finale comporterà l'avvicinamento ed il coniugamento rigido dei vari componenti.

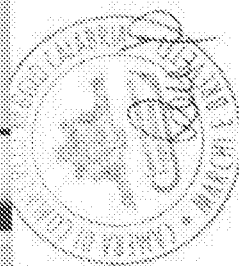
L'invenzione, bene inteso, non si limita alla rappresentazione data dalle tavole ma può ricevere perfezionamenti e modifiche dall'uomo del mestiere senza uscire per altro dal quadro del brevetto.

La presente invenzione consente numerosi vantaggi e di superare difficoltà che non potevano essere vinte con i sistemi attualmente in commercio.

Stilio Antonis Cronconi Casaffi

Rezo 4 00008

24 SET. 2010



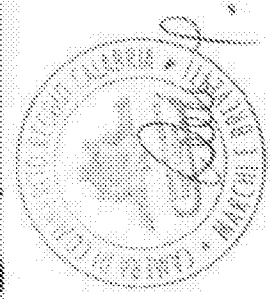
RIVENDICAZIONI

1. Tassello ad espansione senza vite costituito da un corpo lamellare 1 il cui lato inferiore e superiore è dotato di foro di apertura assiale sulla sua superficie longitudinale, caratterizzato dal fatto che esso è formato da almeno tre parti: una che è il corpo lamellare stesso 1, l'altra la contro piastra 2 ed infine il tirante 3. Le tre parti vengono unite tra di loro con introduzione ad incastro del tirante centrale; la parte superiore del tassello contenitore possiede un foro di introduzione del tirante mentre la contro piastra consente il serraggio delle parti contenute tra il corpo 1 e 2.
2. Tassello ad espansione senza vite costituito da corpo lamellare 1 con apertura a raggiera e parti prefratturate per migliorare l'aderenza sulle superfici sulle quali viene impiegato ed installato.
3. Tassello ad espansione senza vite costituito da contro piastra 2 che munita anch'essa di foro centrale calibrato 5 in asse con il corpo lamellare 1 viene messo in comunione con esso dal tirante centrale in asse 3.
4. Tassello ad espansione senza vite costituito da tirante 3 dal corpo lineare, munito di protuberanze dentellate tronco coniche o similari 7 dotati di semielasticità che permettono di attraversare l'intero corpo del tassello e avere il suoi punti di contatto e di aggancio sia sulla testa superiore del tassello che nella contro piastra 2 attraverso un foro calibrato 5 che ne consentono l'avanzamento in un solo senso e senza possibilità di ritorno all'indietro consentendone il bloccaggio inamovibile di tutti i componenti.
5. Metodo per la fabbricazione di un Tassello ad espansione senza vite secondo le rivendicazioni precedenti è caratterizzato dal fatto che: il

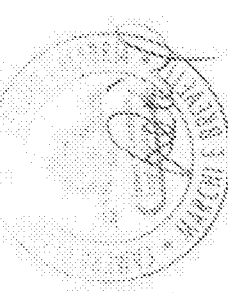
Roberto Antonio Bussini Casoffe

RE 2010 A 000008

24 SET. 2010



tassello senza vite è formato da un corpo lamellare a raggiera prefratturata 1 nel quale trova alloggio un tirante 3 munito di protuberanze dentellate tronco coniche o similari 7 che attraversa in asse tutto il corpo del tassello e che nella parte superiore è dotato di una piastra ferma corsa 6 di dimensioni pari alla sezione del tassello e alloggiata nella parte superiore del tassello stesso attraverso un foro calibrato 4, mentre la parte inferiore del tirante ha forma lineare con terminale a punta che serve da invito all'inserimento della contro piastra 2 o in caso di usi particolari, o all'aggiunta di altri blocchi di sicurezza uguali o similari. Dotato di contro piastra di riscontro finale 2 munita di foro calibrato 5 e tale da permettere l'inserimento del tirante 3 e non consentire la fuoruscita o il ritorno all'indietro del tirante stesso. Il serraggio avviene mediante la trazione del tirante e la spinta a pressione della contro piastra 2 verso il corpo del tassello che attraverso il foro calibrato 5 della contro piastra 2 mette in tensione il corpo lamellare 1 tramite la piastra ferma corsa 6 e permette l'avvicinamento delle parti fino a quando risulta perfettamente rigida la tenuta dell'insieme, avendo il tirante regolazioni semielastiche che bloccano attraverso il foro calibrato 5 della contro piastra 2 la tensione e la rigidità del fissaggio voluta.

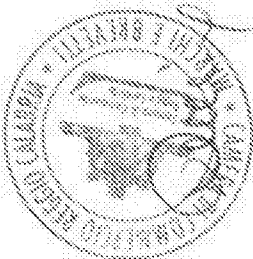
Pro 2010 A 000008
24 SET. 2010

Roberto Massimo Grossi Casale

CLAIMS

1. Expandable screwless rawplug constituted from a lamellar body 1 whose top and bottom side has a hole of axial opening on its longitudinal surface, characterized in that it is formed of at least three parts: one that is the lamellar body itself 1, the other the opposing plate 2 and finally the connecting rod 3. The three parts are joined together with the introduction of jointed central connecting rod; the top part of the rawplug container has a hole of introduction of the connecting rod while the opposing plate allows the tightening of the body parts contained between 1 and 2.
2. Expandable screwless rawplug constituted from a lamellar body 1 with an opening radially and parts pre-broken to improve the adhesion on the surfaces on which it is used and installed.
3. Expandable screwless rawplug constituted from opposing plate 2 which is also equipped with a central calibrated hole 5 in line with the lamellar body 1 is put now in communion with it by the central connecting rod 3.
4. Expandable screwless rawplug constituted from a connecting rod 3 from the linear body, fitted with truncated conical toothed or similar protuberances 7 with semi-elasticity that allow to cross the entire body of the rawplug and have its points of contact and hook both on top of the head of the rawplug and on the opposing plate 2 through a calibrated hole 5 which enable it to progress in one direction only and without possibility of returning back to allow the immovable blocking of all components.
5. Method for the manufacture of an expandable screwless rawplug according to the previous claims is characterized from the fact that: the screwless rawplug is formed by a lamellar body radially pre-broken 1 in

PC 2010 2 00000 2

02 NOV 2010



[Handwritten signature]

At Home - Can. Gpa

FIG. 1

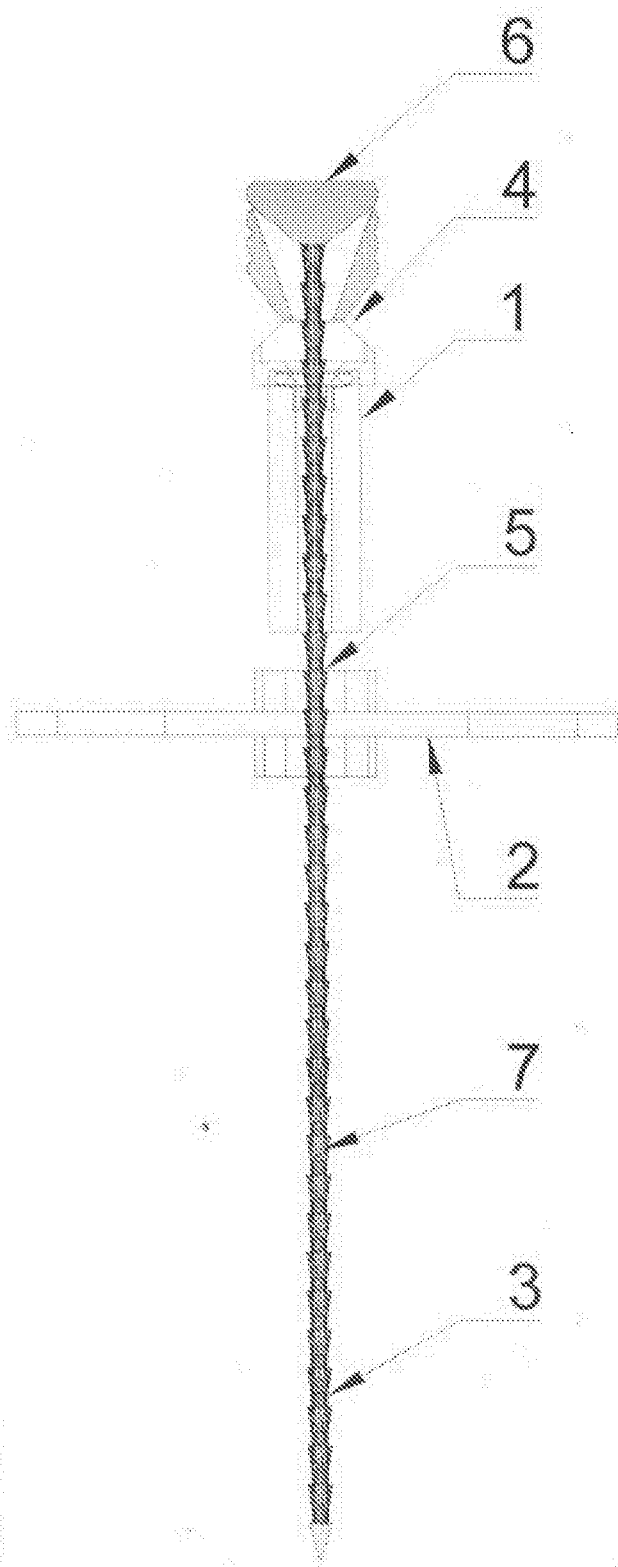
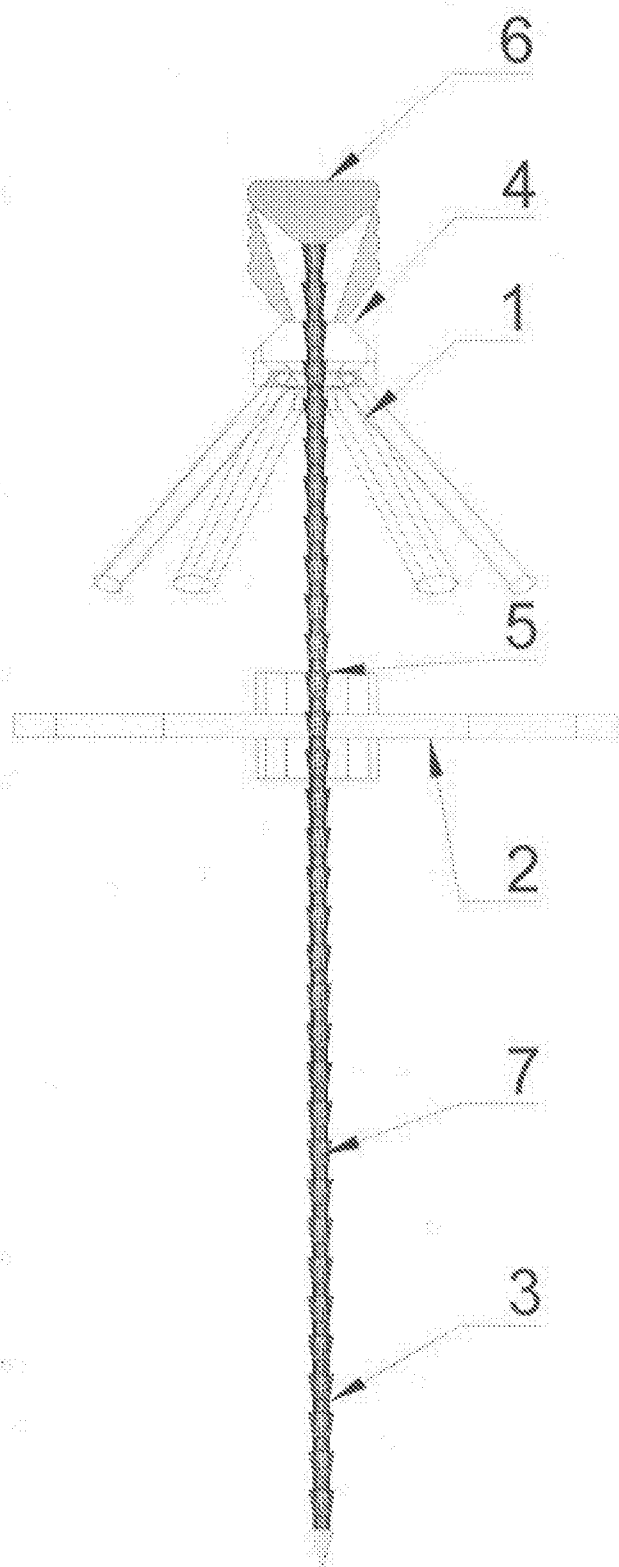


FIG. 2



Attilio Antonio Cassini Cassini