



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

UIBM

DOMANDA NUMERO	101996900495140
Data Deposito	02/02/1996
Data Pubblicazione	02/08/1997

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	62	D		

Titolo

TECNOLOGICO SPECIFICO ASSEMBLAGGIO DELL'ARMATURA DEL VOLANTE DI GUIDA VEICOLARE.

Descrizione del BREVETTO per INVENZIONE INDUSTRIALE,

avente per titolo:

"Tecnologico specifico assemblaggio dell'armatura del volante di guida veicolare".

a nome: GESTIND-MB-MANIFATTURA DI BRUZOLO S.p.A. di
nazionalità italiana, nella persona dell'Am-
ministratore Delegato sig. DE FILIPPO Emilio,
con sede in: Strada Statale n° 25 - Km. 41 - 10050
BRUZOLO (Torino).

Inventore designato: sig. DE FILIPPO Emilio.

Depositato il

TE 96A000066
Domanda n°

La presente Invenzione, si riferisce alle concrete tecniche migliorie costruttive e funzionali, apportate all'armatura metallica interna del volante di guida automobilistico e veicolare in genere.

La tecnica tradizionale comportava le note rasce attuate generalmente secondo un profilato piatto, avvolgentesi oppure risvoltantesi sulla corona periferica dell'armatura, nonché vincolantesi in essa tramite il laborioso processo di saldatura del tipo "report", cioè a specifico e dettagliato intrinseco controllo, dal quale però con il detto processo non si garantisce primariamente la valida ed ottimale prestazione in sicurezza dell'importante accessorio.

GESTIND M.B.

Manifattura di Bruzolo S.p.A.
Amministratore Delegato

Detti fattori secondo l'essenziale scopo di questa invenzione, vengono ad essere positivamente garantiti ed incrementati, nell'osservanza inoltre del Codice internazionale di sicurezza viaria, nonché nel riscontro di una sensibile riduzione della massa radiale dei componenti, unitamente alla rimarchevole maggiore tenuta od assorbimento dei carichi delle sollecitazioni meccaniche originatesi.

Per raggiungere tutti questi scopi e vantaggi, unitamente agli altri ancora che compariranno nel corso della dettagliata descrizione che segue, si realizza un tecnologico specifico processo di lavorazione assemblativa, per l'ottenimento dell'armatura interna del volante di guida veicolare di tipo vario, la cui caratteristica fondamentale risiede nel fatto che al pre-assemblaggio di specifici elementi conformati a cavallotto tubolare flangiato, atti a sopportare rispettivamente la estremità esterna di ogni singola razza, estendentesi con vincolo di semplice saldatura dal centrale mozzo sulla periferica corona, si procede quindi per quest'ultima all'uniforme profilatura continua circolare, tramite saldatura di testa delle adiacenti estremità, per poi attuarsi lo stabile ed inamovibile vincolo dei citati cavallotti mediante aggraffaggio, con pressatura dei suoi monolitici ri-

GESTIND M.B.
Manifesta di Esclusiva
Amministratore Delegato

svolti ad alettine sulla razza stessa, seguita per sicurezza da una semplice e tra loro opposti punti di saldatura.

Si descrive appresso una soluzione pratica e preferita in oggetto, fornita a titolo esemplificativo e quindi logicamente non limitativo, con riferimento agli allegati disegni nei quali:

- la FIGURA 1 è la vista in pianta dell'ossatura del volante di guida automobilistico, incorporante i principi del ritrovato, e le,
- le FIGURE 2-3 sono le rispettive sezioni secondo le linee II-II e III-III, quest'ultima in scala maggiorata sempre della stessa FIGURA 1.

Riferendosi alle sopraccitate figure ed accomunando l'elencazione dettagliata dei componenti, unitamente alla rispettiva funzionalità, con 1 sono indicati secondo la specifica caratteristica inventiva, i cavallotti presenti in numero ad esempio di quattro, cioè montati ognuno sulla rispettiva estremità esterna delle singole quattro razze presenti riferite con 1a, a loro volta notoriamente dipartentesi dal mozzo centrale, costituito dalla piastra ortogonale 2 con inserito canotto del piantone 3, vincolato con salda-

GESIND M.B.

Manifattura di Pinerolo s.p.a.

Amministratore Delegato

tura angolare 4 (vedere FIGURA 1).

Detti cavallotti 1 nell'estremità opposta al mozzo 2, vengono inseriti in pre-assemblaggio sulla corona 5 a sezione originariamente circolare, per la quale segue la sua conformazione circolare continua, tramite saldatura di testa indicata con 6 delle sue combacianti estremità.

Con ulteriore nuova caratteristica, ciascuna razza 1a a sezione circolare piena, dipartentesi con vincolo di saldatura 7 dal citato mozzo centrale 2, nella loro opposta estremità 8 si inseriscono nella predisposta sede tubolare interna 9 del citato cavallotto 1, specificatamente quest'ultimo costituito da due semi-gusci ricavati all'incirca di sbalzo ed esternamente combacianti in allineamento, nonché risultanti sempre ognuno, provvisti di diametralmente opposte due monolitiche alettine 10 (vedere FIGURE 2-3).

Al detto pre-assemblaggio ultimato tramite nota operazione di pressatura, la sezione circolare della corona 5, è soggetta ad una sagomatura in rientranza radialmente interna e riferita con 11, al fine di risultare in grado di contrastare l'eventuale ed indesiderata rotazione su se stessa della sintetica schiuma del rivestimento del volante (non rappresentata), mentre ancora i cavallotti 1 subiscono l'aggraffaggio

GESTIND M.B.
Manifattura di Guzzola s.p.a.
Amministratore Delegato

di valido vincolo sull'estremità alloggiata della razza 1a, agendo con risvolto su se stessa della alettina 10 che acquisisce la posizione in 10a, integrando per estrema sicurezza con semplici due tra loro opposti punti di saldatura 12-12a.

Da quanto esposto si evidenzia come con semplici ed innovativi tecnici accorgimenti profilari, accomunati in particolare con la presenza degli elementi a cavallotto 1, posizionati sulla corona 5 ed alloggianti le estremità esterne delle razze 1a, il tutto a profilatura circolare, oltre ad eliminare la costosa e complessa saldatura "report", si determina una valida e robusta armatura interna del volante di guida, tecnologicamente realizzabile ad ulteriore vantaggio, con una certa semplificata rapidità costruttiva ed assemblativa, nonché con riscontro inoltre della sicura e stabile inamovibilità ed antivibrante e quindi anche antifoneticità dei componenti formanti l'armatura stessa in oggetto.

Fermo restando i principi innovatori, la presente realizzazione consente modifiche varie di adattabilità, rispetto a quanto sopra non rastrittivamente illustrato a seguito della sua vantaggiosa estensione applicativa ai vari tipi di mezzi veicolari, senza per questo esulare dall'ambito della presente Inven-

CESTIND M.B.
Membro del Consiglio d.A.
Amministratore Delegato

zione, come protetta dalle sotto elencate rivendica-
zioni.

GESTIND M.B.
Manifattura di Pruzio s.p.a.
Amministratore Delegato

-RIVENDICAZIONI-

- 1 - Tecnologico specifico assemblaggio dell'armatura del volante di guida veicolare, caratterizzato dal fatto che al pre-assemblaggio di specifici elementi conformati a cavallotto tubolare flangiato, atti a sopportare rispettivamente la estremità esterna di ogni singola razza, estendentesi con vincolo di semplice saldatura dal centrale mozzo interno sulla periferica corona, si procede quindi per quest'ultima all'uniforme profilatura continua circolare, tramite saldatura di testa delle adiacenti estremità, per poi attuarsi lo stabile ed inamovibile vincolo dei citati cavallotti mediante aggraffaggio, con pressatura dei suoi monolitici risvolti ad alette sulla razza stessa, seguita per estrema sicurezza da una semplice e tra loro opposta saldatura per due punti.
- 2 - Tecnologico specifico assemblaggio dell'armatura del volante di guida veicolare secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che le dette corredanti razze risultano ricavate a sezione circolare piena.
- 3 - Tecnologico specifico assemblaggio dell'armatura del volante di guida veicolare secondo le ri-

GESTIND M. E.

Manifestazione di Interesse n. 3.
Amministratore Delegato

- vendicazioni 1-2, caratterizzato dal fatto che
nella detta operazione di aggraffaggio vincolare
dei cavallotti sulla inerente corona esterna,
di quest'ultima nella relativa operazione di
pressatura è compresa anche una sua particolare
sagomatura della sua sezione circolare origina-
le, tale che la sua appendice rientrante è atta
ad evitare l'eventuale movimentazione rotaziona-
le su se stessa, della sintetica schiuma del no-
to estetico rivestimento del volante stesso.
- 4 - Tecnologico specifico assemblaggio dell'armatu-
ra del volante di guida veicolare, caratterizza-
to dal fatto di estendere la sua applicabilità
a tutti i vari tipi di mezzi veicolari.
- 5 - Tecnologico specifico assemblaggio dell'armatu-
ra del volante di guida veicolare, sostanzialmen-
te come sopra descritto ed illustrato e per gli
sconi specificati.

Torino,

GESTIND M.B.
Manifattura di Brescia s.p.a.
Amministratore Delegato



FIG. 1

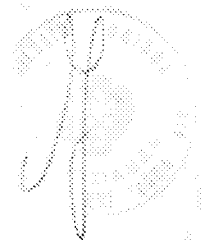
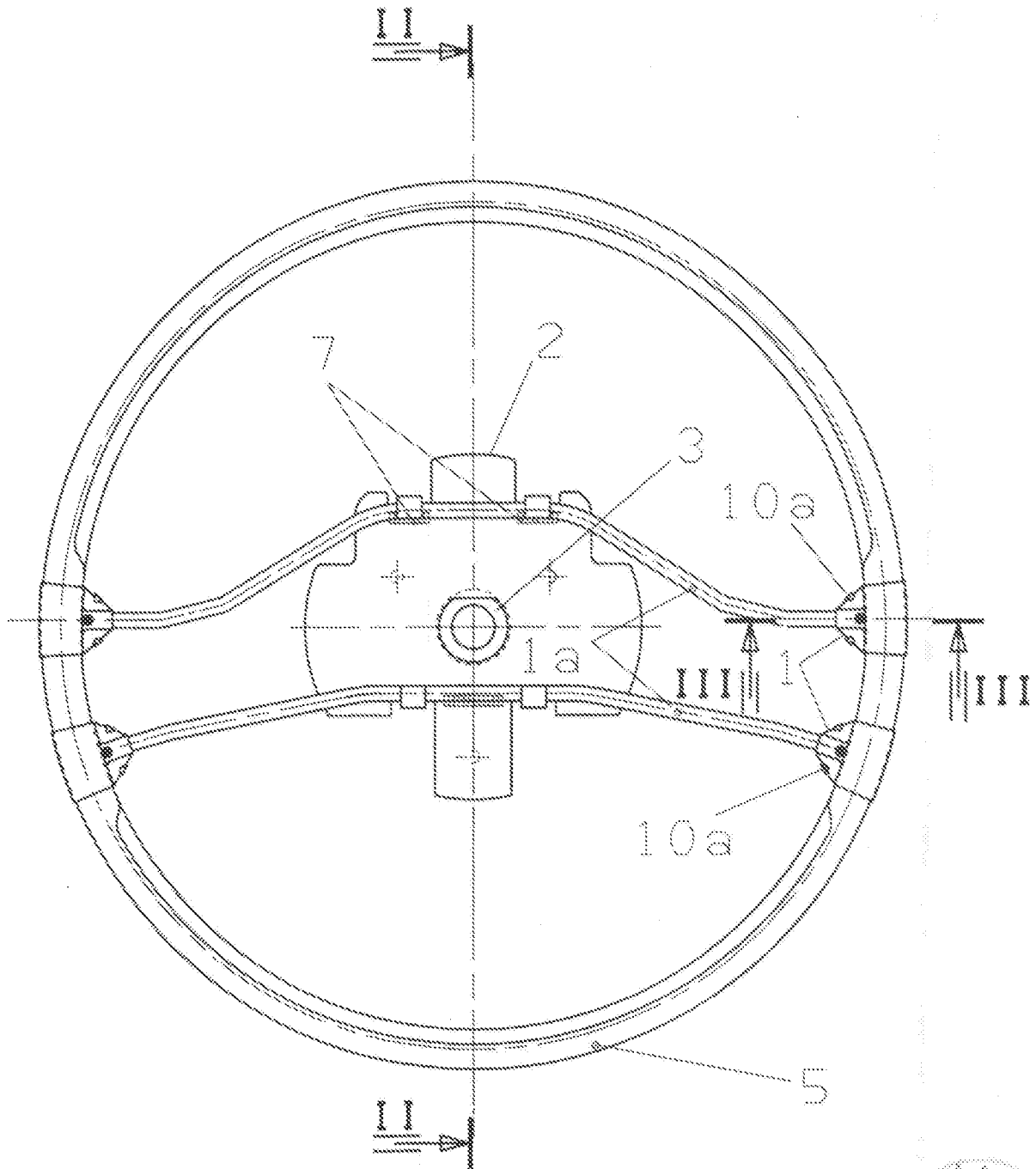


FIG. 2

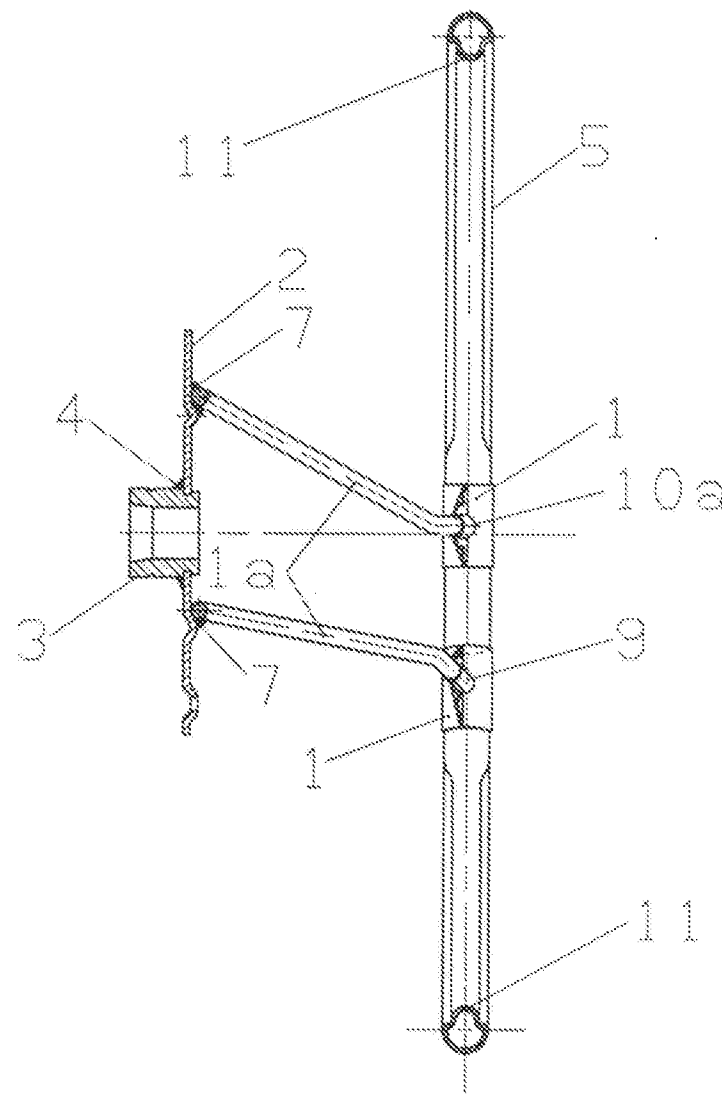


FIG. 3

