



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

UTBM

DOMANDA NUMERO	101982900001322
Data Deposito	23/12/1982
Data Pubblicazione	23/06/1984

Titolo

PROCEDIMENTO PER LA FABBRICAZIONE DI UN POGGIATESTA PER AUTOVEICOLI E
POGGIATESTA COSI' OTTENUTO



1 Descrizione dell'invenzione che ha per titolo:
"PROCEDIMENTO PER LA FABBRICAZIONE DI UN POGGIATESTA
PER AUTOVEICOLI E POGGIATESTA COSI' OTTENUTO".

5 A nome della Alpi S.r.l., di nazionalità italiana,
con sede a COLOGNO MONZESE (MI), Via Raffaello Sanzio, 7

Inventore: Dante SIANO

Depositato il

23 DIC. 1982

con il No

24943A/82

RIASSUNTO

10 L'invenzione concerne un procedimento per la
fabbricazione di un poggiatesta per autoveicoli e
un relativo poggiatesta, del tipo formato da una
intelaiatura di irrigidimento avente uno o più perni
sporgenti verso il basso per l'innesto su altrettanti
15 supporti del sedile, da un'imbottitura nella quale
è annessa l'intelaiatura, lasciando una o più aperture di accesso
in corrispondenza del o dei perni, da una copertura
fissata almeno nella zona inferiore del poggiatesta
e da una mostrina di finitura e di trattenuta della
20 copertura, applicata alla detta zona inferiore. Al fine
di semplificare e di economizzare la procedura di fab-
bricazione e l'oggetto finito, la copertura viene fis-
sata direttamente all'imbottitura attraverso delle
graffe piatte e la mostrina di finitura comprende una
25 o più sporgenze inseribili nelle aperture dell'imbotti-

1 tura, in adiacenza delle pareti delle stesse, disponi-
bili coassialmente ai perni e fissabili a scatto all'in-
telaiatura metallica, preferibilmente alla parte superiore
dei perni. In questo modo, la realizzazione diventa parti-
5 colarmente rapida e veloce e è possibile smontare il poggia-
testa senza che ciò comporti una distruzione del medesimo
o dei danni permanenti all'imbottitura (figura 1).

.,.,.,.,.,.,.,.

L'invenzione concerne un procedimento per la fabbri-
10 cazione di un poggiatesta per autoveicoli, nonchè il
poggiatesta così formato, che, in modo di per sè noto, com-
prende un'intelaiatura di irrigidimento avente uno o
più perni sporgenti verso il basso per l'innesto su al-
trettanti supporti del sedile, un'imbottitura nella quale
15 è annegata l'intelaiatura, lasciando aperture di accesso
in corrispondenza del o dei perni, una copertura fissata
almeno nella zona inferiore del poggiatesta e una mostrina di
finitura e di trattenuta della copertura, applicata alla
detta zona inferiore.

20 Le note procedure di formazione di poggiatesta del
tipo considerato comprendono, dopo la fase di formazione
dell'imbottitura e di copertura della stessa, una fase
di fissaggio della stessa copertura su una piastra, ad
esempio in compensato, disposta in corrispondenza della
25 parte inferiore del poggiatesta, in contatto con una sede

1 piana e preferibilmente ribassata formata dall'imbotti-
tura. La copertura, ad esempio in tessuto, viene disposta
sopra questa piastrina in compensato e fissata alla mede-
sima mediante agraffatura tramite graffe di tipo sagomato
5 ad U, tale aggraffatura servendo contemporaneamente a
bloccare in posizione la piastrina di compensato ed a
trattenere la copertura, assegnandole la desiderata tensione
e configurazione. Successivamente, la parte inferiore del
poggiatesta viene finita con una mostrina di copertura
10 che, oltre ad avere una funzione estetica, coopera
a trattenere in posizione la copertura e le graffe di
fissaggio della medesima, tale mostrina essendo fissata
alla piastrina di compensato ad esempio tramite viti auto-
filettanti. Naturalmente, la piastrina di compensato e
15 la mostrina di finitura, che normalmente è realizzata in
materiale plastico, presentano entrambe dei fori in corri-
spondenza delle aperture dell'imbottitura, per consentire
l'accesso ai perni dell'intelaiatura di irrigidimento.
Questo modo di procedere risulta tuttavia relativamente
20 complesso e costoso, sia per la necessità di utilizzare
una piastrina in compensato, oltre alla normale mostrina
in materiale plastico, sia per la successione delle opera-
zioni di montaggio, che richiede un considerevole impegno
di tempo e di manodopera.

25 Infatti, dato che il rivestimento non è fissato direttamente

1 all'imbottitura, la tensione dello stesso sull'imbotti-
tura e l'assenza o meno di pieghe è completamente affi-
data alla capacità dell'operatore di tendere e graffiare
il rivestimento alla piastrina comprimendo l'imbottitura
5 in modo che una volta rilasciata mantenga in tensione
il rivestimento stesso. Naturalmente questo sistema non
consente di ottenere uno standard qualitativo e nel caso
la ricopertura sia mal riuscita è pressochè impossibile
apportarvi dei miglioramenti senza ricominciare da capo
10 l'operazione di graffatura.

Al fine di ovviare a questi ed altri inconvenienti,
la presente invenzione propone ora un procedimento per
la fabbricazione di un poggiatesta per autoveicoli del tipo
inizialmente definito, caratterizzato dal fatto di: prevedere
15 un'intelaiatura avente mezzi di agganciamento a scatto in
adiacenza alla estremità superiore del o dei perni, in zone
accessibili attraverso le aperture dell'imbottitura; fissare
la copertura direttamente all'imbottitura; prevedere una
mostrina avente una parte piana di base, da cui derivano
20 una o più sporgenze essenzialmente tubolari, atte ad
introdursi nelle aperture dell'imbottitura e dotate di
mezzi di agganciamento a scatto nella loro parte superiore,
cooperanti con quelli dell'intelaiatura; montare in posizione
la mostrina, inserendo le sporgenze nelle aperture dell'imbot-
titura, fino al fissaggio per impegno reciproco dei mezzi
25



1 di agganciamento citati.

2 Come si rileva da quanto sopra, le operazioni di as-
3 semblaggio del poggiatesta risultano estremamente semplifi-
4 cate, in quanto l'aggraffatura viene innanzitutto effet-
5 tuata direttamente sull'imbottitura, con una apparecchiatura
6 che è più leggera e semplice di quella necessaria per attra-
7 versare lo spessore della piastrina di compensato utilizzata
8 nella tecnica nota. In secondo luogo, il fissaggio della
9 mostrina di finitura avviene per semplice inserzione e ag-
10 ganciamento a scatto, cioè in modo estremamente semplice e
11 rapido e che consente anche, se lo si desidera, un altrettan-
12 to semplice e rapido smontaggio, mediante una trazione della
13 mostrina in allontanamento della restante parte del poggiatesta.
14 In aggiunta a ciò, il procedimento di fabbricazione secondo
15 l'invenzione consente di realizzare una resistente trattenuta
16 ed una perfetta tensione della copertura in quanto la mostrina
17 alla quale è affidato il compito di trattenere e tendere
18 la copertura è vincolata ad una intelaiatura rigida annegata
19 nella gommapiuma costituente il poggiatesta. In altre parole,
20 a differenza delle citate procedure note nelle quali la messa
21 in tensione nonchè il fissaggio della copertura al poggiatesta
22 viene realizzato mediante una listella fissata alla gommapiuma
23 che non costituisce di per sè un solido e resistente mezzo
24 di ancoraggio, secondo il presente procedimento la tensione
25 e la trattenuta della copertura vengono realizzati mediante

1 il reciproco impegno di due intelaiature rigide. Il fatto
di poter vincolare saldamente alla intelaiatura annessa
nella imbottitura la mostrina di fissaggio della copertura
consente inoltre di sfruttare in modo semplice e duraturo
5 l'elasticità della imbottitura per mettere bene in tensione
la copertura stessa. A tal fine, l'agganciamento a scatto della
mostrina all'intelaiatura avviene attraverso una compressione
della parte inferiore della imbottitura per mezzo della mo-
strina, il che determina una completa tensione della copertura
10 e tale tensione è assicurata nel tempo dal reciproco fissaggio
delle due intelaiature rigide.

L'invenzione ora citata verrà più particolareggiata-
mente descritta con riferimento a preferite forme di
realizzazione della stessa, illustrate in modo schematico
15 nel disegno allegato, in cui:

La figura 1 è una vista prospettica e parzialmente sezionata
di un poggiatesta secondo l'invenzione, nella fase di
fabbricazione immediatamente precedente il montaggio e
l'inserzione della mostrina di trattenuta e fissaggio.

20 La figura 2 è una sezione condotta attraverso il poggiatesta
della figura 1 in condizione montata.

La figura 3 è una sezione corrispondente a quella della
figura 2, illustrante una variante di realizzazione.

25 Con riferimento alle figure, il poggiatesta è essen-
zialmente formato da un'intelaiatura di irrigidimento

1 e supporto, costituita da un elemento trasversale essenzial-
mente ad U 10 e da uno o più perni, in generale due perni
11 e 12 che derivano parallelamente fra loro dall'elemento
10 e si estendono, nella condizione operativa del poggia-
5 testa, verticalmente verso il basso per l'accoppiamento ad
altrettanti canotti che consentono la regolazione in al-
tezza ed eventualmente l'inclinazione del poggiatesta.
L'intelaiatura di irrigidimento 10, 11, 12 è annessa in una
imbottitura 13 normalmente realizzata per stampaggio
10 di materiale espanso ed avente una configurazione prefis-
sata, con aperture 14 e 15 in corrispondenza dei perni
11 e 12. Di preferenza, l'imbottitura 13 presenta inferior-
mente una zona piana e leggermente ribassata su cui si
fissa la copertura del poggiatesta. Quest'ultima, indicata
15 con 16 nel disegno, può essere in materiale plastico o
in tessuto e viene come detto fissata in corrispondenza
della parte inferiore 17 della imbottitura 13.

Secondo una prima caratteristica dell'invenzione,
la copertura 16 viene fissata direttamente all'imbottitura
20 13, in corrispondenza della superficie 17, mediante graffe
18 di tipo essenzialmente piano, di per sé già note. Ovvia-
mente, tale fissaggio, data la cedevolezza della imbottitura
13, non consente di bloccare e tendere nel modo desiderato la coper-
tura 16 alla struttura generale del poggiatesta, ma tale
25 bloccaggio, con messa in tensione della stessa copertura 16,

viene realizzato mediante la successiva applicazione di una
mostrina 20 realizzata preferibilmente in materiale plastico.

La citata mostrina 20 presenta una parte di base 21
essenzialmente piana, con bordi 22 che delimitano la superficie
17 dell'imbottitura 13 ed eventualmente con nervature o
sporgenze nella stessa. Dalla detta parte piana 21 derivano
due grosse sporgenze cilindriche 23 e 24, conformate essen-
zialmente come le aperture 14 e 15 ed atte quindi ad inse-
rirsi nelle stesse, adattandosi alle loro pareti laterali,
le dette sporgenze 23 e 24 essendo aperte inferiormente in
25 e 26 ed avendo inoltre un foro 27 e 28 per il pas-
saggio dei perni 11 e 12, in modo che questi ultimi siano
accessibili dall'esterno della mostrina 20, come si vede
chiaramente nelle figure 2 e 3.

Il fissaggio nella mostrina 20 in posizione operativa
sul corpo del poggiatesta avviene per agganciamento a scatto
fra mezzi appositamente previsti da un lato in corrispon-
denza della zona superiore delle sporgenze 23 e 24 e dall'al-
tro lato dall'intelaiatura di irrigidimento, in adiacenza
all'estremità superiore dei perni 11 e 12, preferibilmente
su questi ultimi. Nel caso specifico illustrato nelle figure
1 e 2, i perni 11 e 12 presentano, in prossimità della
loro estremità superiore, un incavo circonferenziale 29, 30 nel
quale può inserirsi per agganciamento a scatto il bordo
dell'apertura superiore 27, 28 delle sporgenze 23 e 24, a

1 questo fine tali sporgenze 23 e 24 essendo superiormente
dotate di un intaglio 31, 32 sufficiente a assegnare a
loro parte superiore un elasticità che permetta la di
ricazione delle pareti dell'intaglio 27 o 28 lungo il perno
11 o 12 e quindi l'inserzione a scatto negli incavi 29 o 30.



5 Nella figura 3, è illustrata una forma di realizzazione
alternativa, nella quale la sporgenza 24 presenta superior-
mente una parte rastremata 33 a collo di bottiglia attra-
verso cui è infilata una molletta a filo 34 che può inse-
rirsi a scatto entro l'incavo 30 del perno 12.

10 Nella posizione di agganciamento, la parte
inferiore 21 della mostrina 20 viene premuta contro la
copertura 16, nella parte di quest'ultima che si trova
in corrispondenza della superficie 17 dell'imbottitura,
la quale ultima viene anch'essa sollecitata a compressione.
15 Delle adatte punte 35 possono essere previste sulla parte
piana 21 della mostrina 20 per cooperare con la copertura
16 in corrispondenza della superficie 17 della imbottitura
13, provvedendo a mantenere sotto tensione e a bloccare
la citata copertura 16, nel modo desiderato, sollecitando-
20 la contro la imbottitura 13 e effettuando anche una
almeno lieve compressione di quest'ultima.

25 Da quanto sopra detto, risulta chiaro che l'invenzione
potrà essere realizzata anche effettuando modifiche e varian-
ti a quanto sopra descritto, in particolare con riferimento

1 ai mezzi di agganciamento fra la mostrina e l'intelaiatura
di irrigidimento, queste modifiche e varianti rientrando
ovviamente nell'ambito della presente privativa industriale:

RIVENDICAZIONI

5 1) Procedimento per la fabbricazione di un poggiatesta
per autoveicoli, del tipo formato da un'intelaiatura
di irrigidimento, avente uno o più perni sporgenti verso
il basso per l'innesto ad altrettanti supporti del sedile,
da un'imbottitura nella quale è annegata l'intelaiatura,
10 lasciando aperture di accesso in corrispondenza del o
dei perni, da una copertura fissata almeno nella
zona inferiore del poggiatesta, e da una mostrina
di finitura e di trattenuta della copertura applicata
alla detta zona inferiore, caratterizzata dal fatto
15 di: prevedere un'intelaiatura avente mezzi di aggancia-
mento a scatto in adiacenza alla estremità superiore
del o dei perni, in zone accessibili attraverso le aper-
ture dell'imbottitura; fissare la copertura direttamente
all'imbottitura; prevedere una mostrina avente una parte
20 piana di base, da cui derivano una o più sporgenze essen-
zialmente tubolari, atte ad introdursi nelle aperture
dell'imbottitura e dotate di mezzi di agganciamento a
scatto nella loro parte superiore, cooperanti con quelli
dell'intelaiatura; e montare in posizione la mostrina,
25 inserendo le sporgenze nelle aperture dell'imbottitura,

1 fino al fissaggio per impegno reciproco dei mezzi di aggancia-
mento citati.

2) Procedimento come alla rivendicazione 1, caratterizzato
dal fatto che la copertura è fissata all'imbottitura
5 mediante aggraffamento nella zona inferiore del poggia-
testa e che la parte piana della mostrina collabora
a tendere ed a trattenere la copertura tramite punte
sporgenti, impegnantisi con la copertura nella posizione
di fissaggio della mostrina.

10 3) Procedimento come alla rivendicazione 2, caratterizzato
dal fatto che nella posizione di fissaggio della mostrina
la parte piana di quest'ultima comprime almeno in parte
la zona inferiore dell'imbottitura.

15 4) Poggiatesta per autoveicoli, realizzato in attuazione
del procedimento come alla rivendicazione 1,2 o 3, del
tipo comprendente un'intelaiatura di irrigidimento, aven-
te uno o più perni sporgenti verso il basso per l'innesto
su altrettanti supporti del sedile, un'imbottitura nella
quale è annegata l'intelaiatura, lasciando aperture di
20 accesso in corrispondenza del o dei perni, una copertura
fissata almeno nella zona inferiore del poggiatesta e
una mostrina di finitura e di trattenuta della copertura
applicata alla detta zona inferiore, caratterizzato dal fatto
che la mostrina presenta una parte piana di base, da cui
25 derivano una o più sporgenze essenzialmente cilindriche,

1 disponibili in corrispondenza delle aperture dell'imbottitura e attraversabili dal o dai perni, le sporgenze e l'intelaiatura presentando mezzi di reciproco agganciamento a scatto, disposti nella zona superiore delle sporgenze e in adiacenza all'estremità superiore dei perni, ed operanti quando la parte piana di base della mostrina copre la zona inferiore del poggiatesta.

5 5) Poggiatesta come alla rivendicazione 4, caratterizzato dal fatto che i mezzi di reciproco agganciamento a scatto sono costituiti da un incavo circonferenziale nella parte superiore dei perni e da una zona elasticamente deformabile e conformata in corrispondenza all'incavo, presentata da ciascuna delle sporgenze cilindriche.

10 6) Poggiatesta come alla rivendicazione 4, caratterizzato dal fatto che i mezzi di reciproco agganciamento a scatto sono costituiti da un incavo circonferenziale nella parte superiore dei perni e da una molla a filo montata nella zona superiore delle sporgenze ed atta ad inserirsi nell'incavo.

15 7) Poggiatesta come alla rivendicazione 4, 5 o 6, caratterizzato dal fatto che la parte piana di base della mostrina porta una pluralità di elementi appuntiti rivolti verso il poggiatesta e posizionati in modo da impegnarsi con la copertura quando la mostrina è in posizione operativa.

20

25



1 8) Poggiatesta come alla rivendicazione 7, caratterizzato
dal fatto che la lunghezza assiale della o delle sporgenze
della mostrina è tale per cui la parte piana di base
della stessa comprime almeno in parte la zona inferiore
5 dell'imbottitura.

10 Centro di Consulenza
in Proprietà Industriale
[Handwritten signature]



15 l'Ufficiale Rogante
(Billio Russo)
[Handwritten signature]

20

25

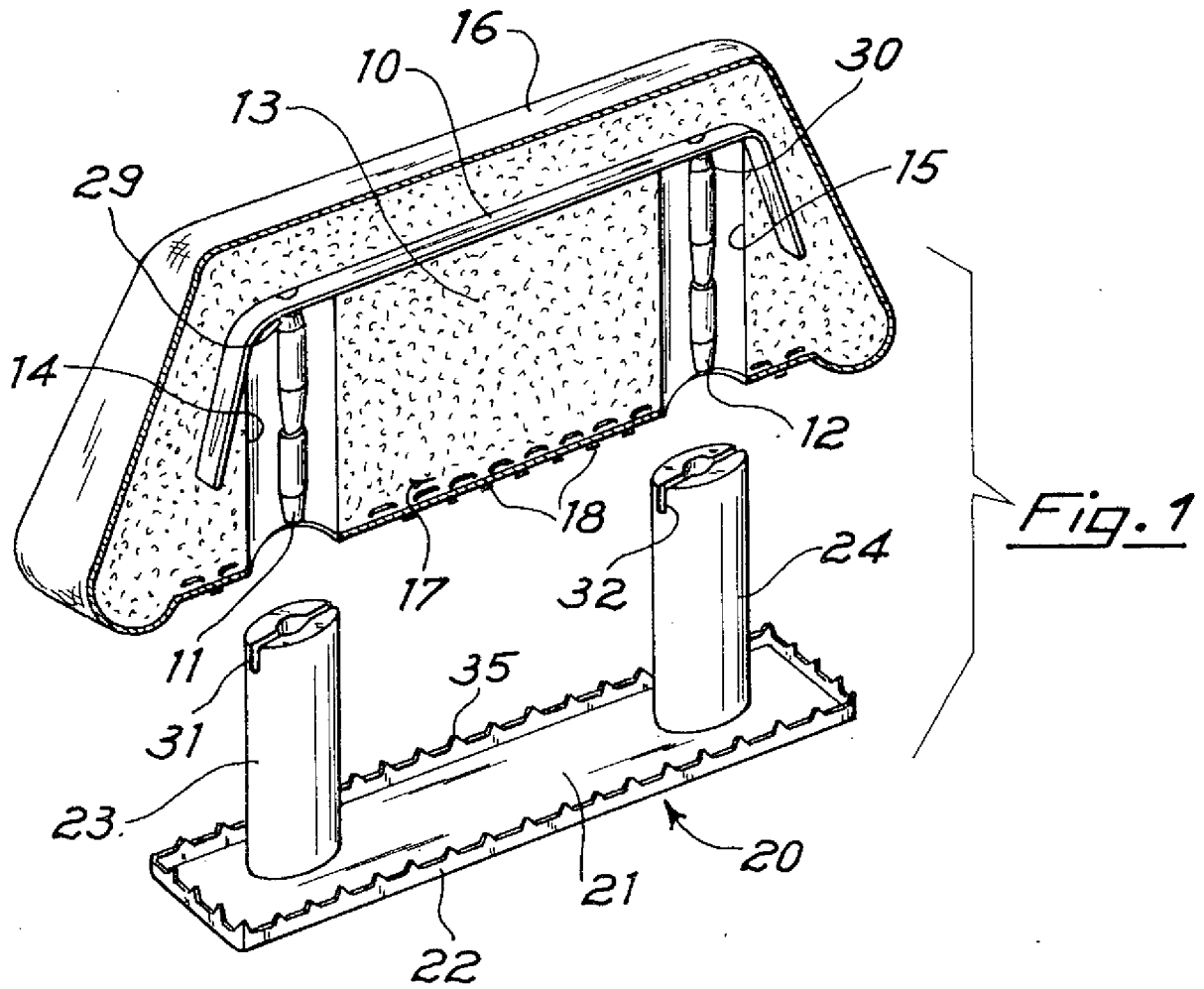


Fig. 1

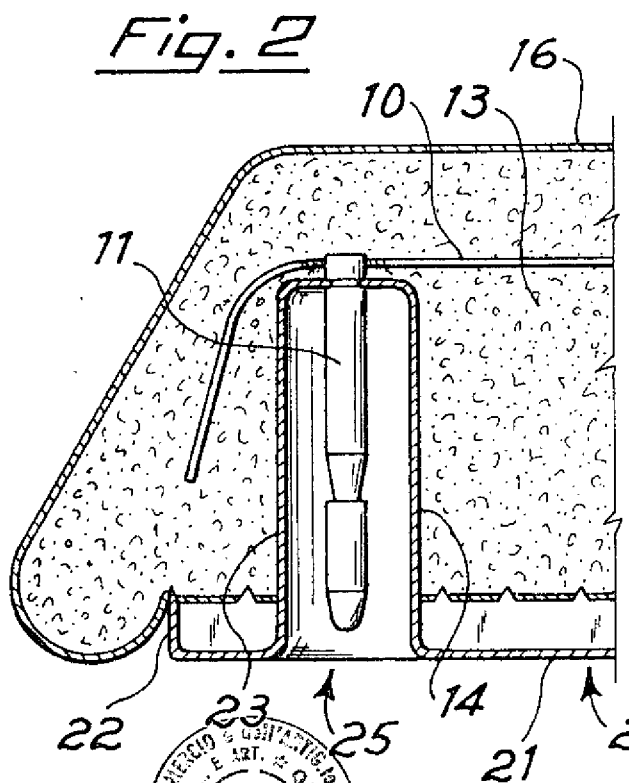


Fig. 2

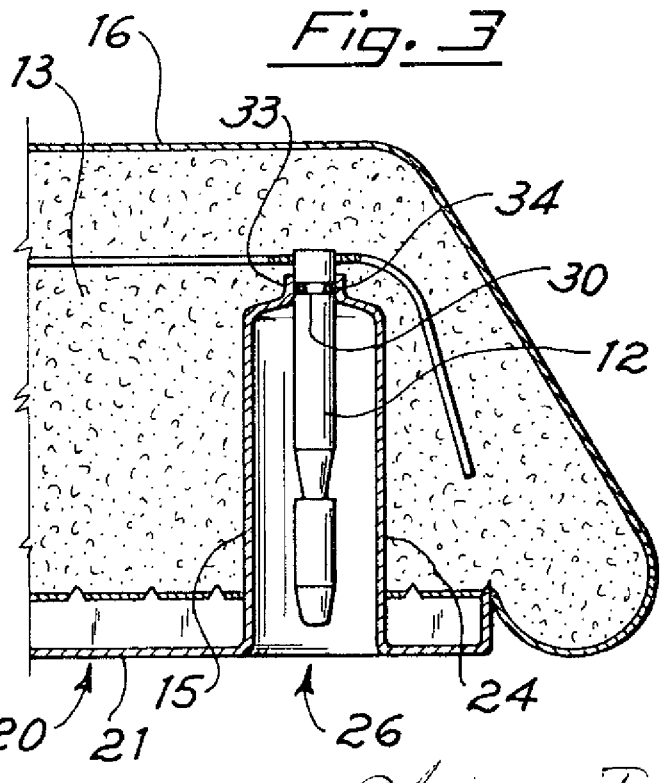
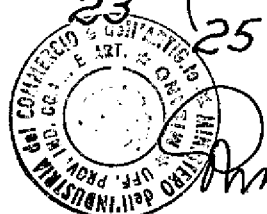


Fig. 3



CENTRO DI COMPETENZA IN PROPRIETÀ INDUSTRIALE

24943A/82

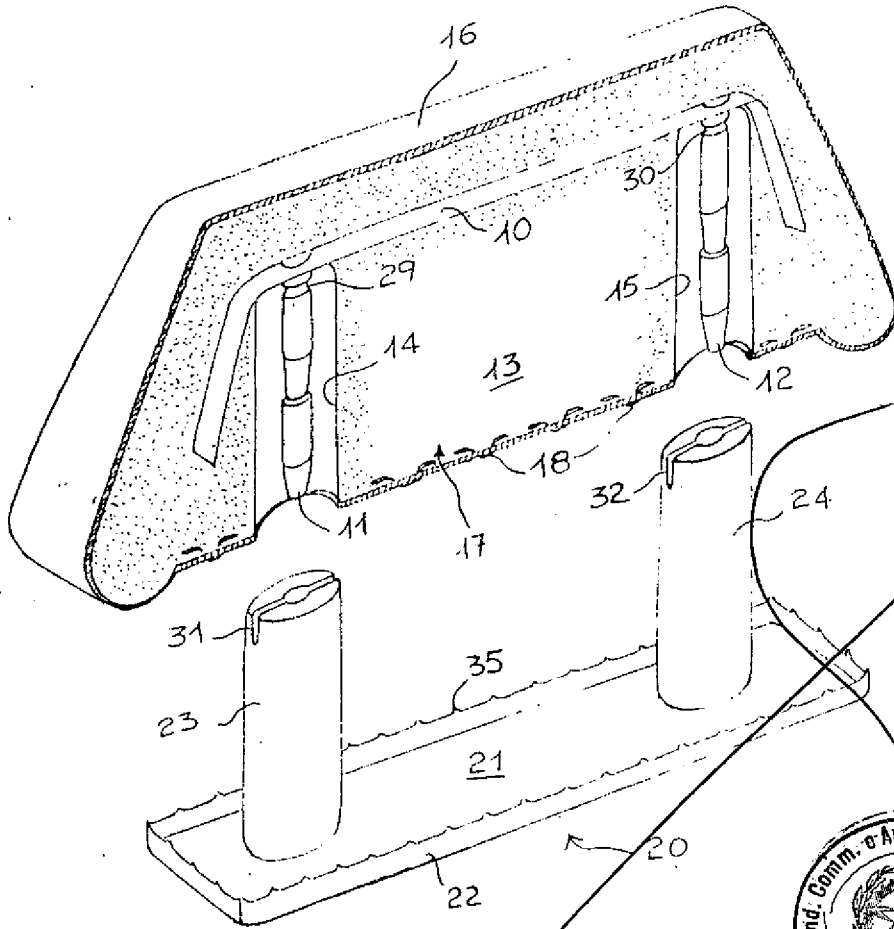


Fig. 1



l'Ufficiale Rogante
(Lillo Russo)

[Signature]

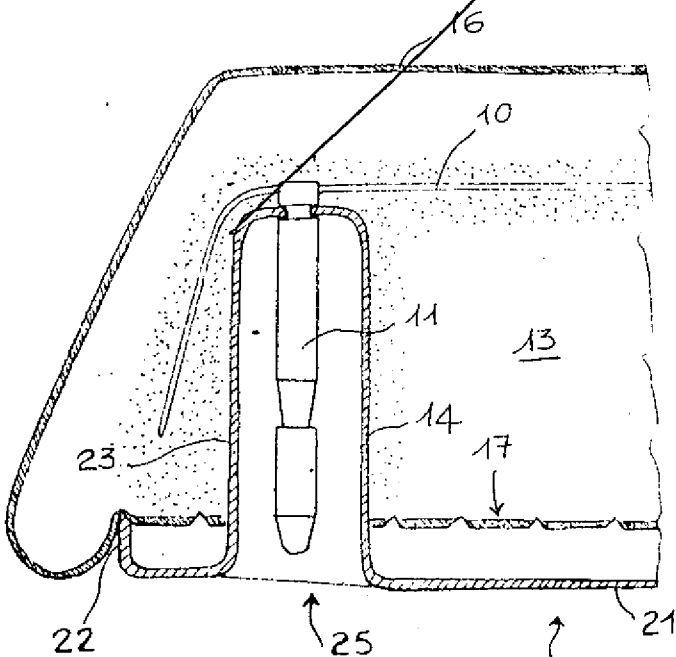


Fig. 2

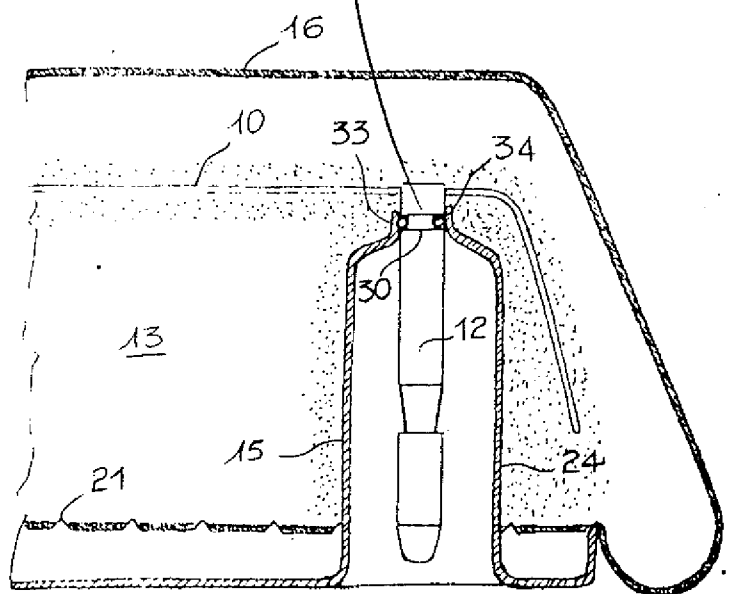


Fig. 3

Centro di Consulenza
in Proprietà Industriale

[Signature]