



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA LOTTA ALLA CONTRAFFAZIONE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

DOMANDA NUMERO	102000900834929
Data Deposito	31/03/2000
Data Pubblicazione	01/10/2001

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	45	C		

Titolo

NASTRO TUBOLARE IMBOTTITO PER MANICI E TRACOLLE DI BORSE, SPALLACCI DI ZAINI E SIMILI.
--

DESCRIZIONE dell'invenzione industriale dal titolo:

"Nastro tubolare imbottito per manici e tracolle di borse, spallacci di zaini e simili"

di: REMMERT S.p.A., nazionalità italiana, Via Remmert, 20 - 10077 S. MAURIZIO CANAVESE (TO)

Inventore designato: Antonella MARTINETTO

Depositata il: 31 marzo 2000

TO 2000A 000308

* * *

DESCRIZIONE

La presente invenzione si riferisce ad un nastro tubolare per manici e tracolle di borse, spallacci di zaini e simili, ed al relativo procedimento di produzione.

E' noto realizzare imbottiture di tali nastri inserendo al loro interno cuscinetti di materiale plastico espanso. Tale operazione risulta peraltro difficoltosa o richiede comunque l'utilizzo di particolari accorgimenti, in particolare quando il nastro presenta variazioni di larghezza oppure il cuscinetto di imbottitura ha una lunghezza considerevole.

Allo scopo di ovviare a tali inconvenienti, costituisce oggetto della presente invenzione un nastro tubolare caratterizzato dal fatto che, in almeno un tratto estendentesi longitudinalmente, è

realizzato a guisa di sacco chiuso alle estremità e ripieno di materiale di imbottitura filiforme.

Tale materiale può essere direttamente inserito nel tratto di nastro da imbottire per la lunghezza desiderata senza risentire di eventuali variazioni di larghezza del nastro.

Costituisce un ulteriore oggetto della presente invenzione un procedimento preferenziale di produzione del nastro sopra descritto, caratterizzato dal fatto che prevede di inserire a guisa di ago un elemento tubolare in un punto della parete di un tratto di nastro realizzato a guisa di sacco e di far passare, con l'ausilio di un fluido, materiale filiforme attraverso detto elemento tubolare, in modo tale che vada a costituire l'imbottitura di detto tratto a sacco.

Ulteriori vantaggi e caratteristiche della presente invenzione risulteranno evidenti dalla descrizione dettagliata che segue, fornita a titolo di esempio non limitativo con riferimento ai disegni annessi, in cui:

la figura 1 è una vista prospettica di una porzione di nastro dell'invenzione,

la figura 2 è una vista prospettica del nastro di figura 1 durante una fase del suo procedimento

di produzione,

la figura 3 è una vista prospettica di un'altra forma di realizzazione di nastro dell'invenzione, e

le figure 4 e 5 illustrano schematicamente due ulteriori forme di realizzazione di nastro dell'invenzione.

Un nastro tubolare 10 per manici e tracolle di borse, spallacci di zaini e simili è realizzato (fig. 1), in un tratto 12 estendentesi longitudinalmente, a guisa di sacco chiuso alle estremità da cuciture e/o saldature 14 estendentisi trasversalmente. Il tratto 12 è ripieno di materiale di imbottitura filiforme 16, che, ad esempio, può esservi introdotto nel modo seguente (fig. 2).

Dapprima viene inserito a guisa di ago un elemento tubolare 18 in un punto della parete del tratto a sacco 12. Quindi si fa passare, con l'ausilio di un fluido fluente, il materiale filiforme 16 attraverso tale elemento 18, in modo tale che vada a riempire il tratto 12 e ne costituisca l'imbottitura. Infine si estrae l'elemento 18, eventualmente cucendo il foro lasciato in corrispondenza del suo punto di inserzione, ottenendo così il nastro 10 con il tratto imbottito 12.

La figura 3 illustra una variante di realizzazione del nastro dell'invenzione, in cui i tratti 20 di nastro attigui al tratto a sacco 12 presentano punti di legatura 22, in modo tale da determinare la chiusura dell'orifizio interno del nastro 10 in corrispondenza del loro sviluppo longitudinale e da racchiudere il materiale di imbottitura del tratto 12. In questo caso è quindi inutile effettuare cuciture ad andamento trasversale per delimitare il tratto a sacco 12.

Le figure 4 e 5 illustrano rispettive varianti di realizzazione di nastri dell'invenzione, aventi tratti di differente larghezza. In particolare il nastro di figura 4 presenta tratti 12 ripieni di materiale di imbottitura filiforme e di larghezza superiore a quella dei tratti attigui 20, mentre, nel nastro di figura 5, i tratti 12 ripieni di materiale di imbottitura filiforme hanno larghezza inferiore a quella dei tratti attigui 20.

Nella figura 4 si può inoltre notare che i tratti imbottiti 12 hanno porzioni di estremità 24, che fungono da raccordo con i tratti attigui 20, di larghezza inferiore a quella della loro porzione centrale 26. Ciò costituisce solo un esempio della versatilità del nastro dell'invenzione, in cui i

tratti 12 ripieni di materiale di imbottitura filiforme possono presentare, in linea di principio, un qualunque profilo di variazione della larghezza.

Naturalmente, fermo restando il principio dell'invenzione, i particolari di realizzazione e le forme di attuazione potranno ampiamente variare rispetto a quanto descritto a puro titolo esemplificativo, senza per questo uscire dal suo ambito. In particolare un nastro secondo l'invenzione può comprendere un numero qualsiasi di tratti a sacco imbottiti, aventi indipendentemente l'uno dall'altro una qualsiasi estensione in senso longitudinale e trasversale.

LIBRARY OF THE
CONGRESS

RIVENDICAZIONI

1. Nastro tubolare (10) per manici e tracolle di borse, spallacci di zaini e simili, caratterizzato dal fatto che, in almeno un tratto (12) estendentesi longitudinalmente, è realizzato a guisa di sacco chiuso alle estremità e ripieno di materiale di imbottitura filiforme (16).
2. Nastro (10) secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che presenta cuciture e/o saldature (14) estendentisi trasversalmente alle due estremità di detto tratto a sacco (12).
3. Nastro (10) secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che i tratti di nastro (20) attigui a detto tratto a sacco (12) presentano punti di legatura (22), in modo tale da determinare la chiusura dell'orifizio interno del nastro (10) lungo detti tratti di nastro attigui (20).
4. Nastro (10) secondo una qualunque delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che detto tratto (12) ripieno di materiale di imbottitura filiforme (16) ha larghezza uguale o superiore a quella delle porzioni attigue (20) di nastro.
5. Nastro (10) secondo una qualunque delle precedenti rivendicazioni da 1 a 3, caratterizzato dal fatto che detto tratto (12) ripieno di materiale di

imbottitura filiforme (16) ha larghezza inferiore a quella delle porzioni attigue (20) di nastro.

6. Nastro (10) secondo una qualunque delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che detto tratto (12) ripieno di materiale di imbottitura filiforme (16) ha larghezza variabile.

7. Procedimento di produzione di un nastro (10) secondo una qualunque delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che prevede di inserire a guisa di ago un elemento tubolare (18) in un punto della parete di un tratto (12) di nastro realizzato a guisa di sacco e di far passare, con l'ausilio di un fluido, materiale filiforme (16) attraverso detto elemento tubolare (18), in modo tale che vada a costituire l'imbottitura di detto tratto a sacco (12).

MACISAAC & PERANI S.p.A.

PER INCARICO
Ing. Giuseppe BIANCHI
N. iscriz. ALBO 257
(in proprio e per gli altri)



Fig. 1

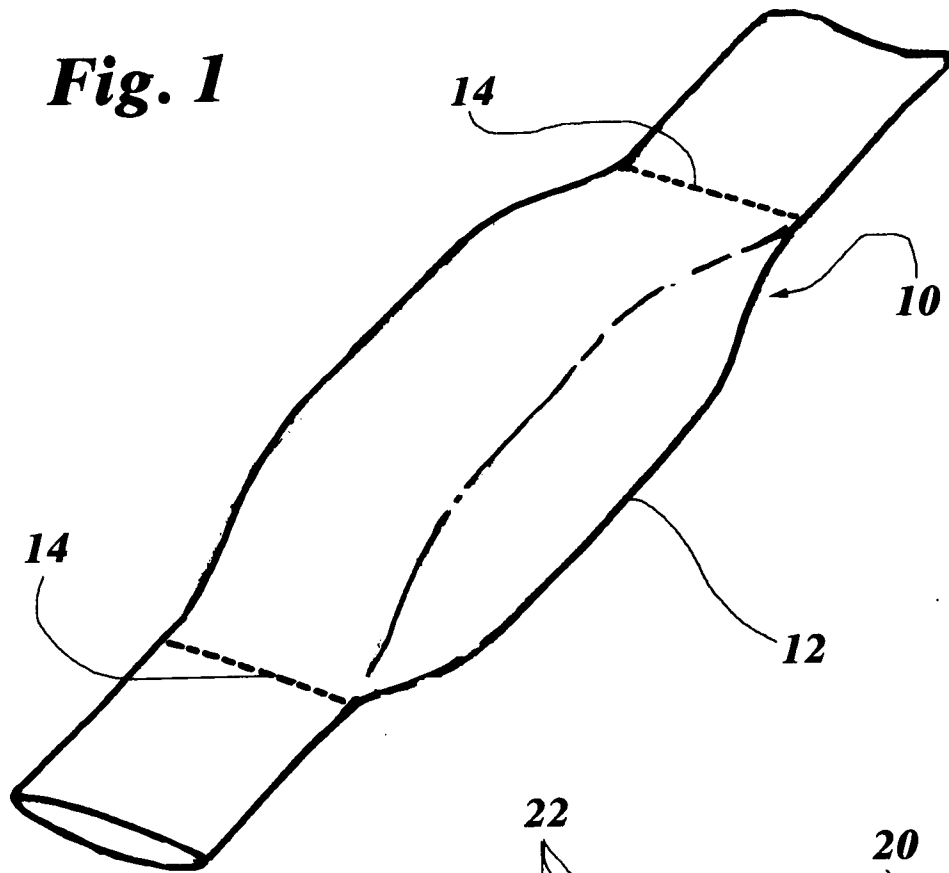
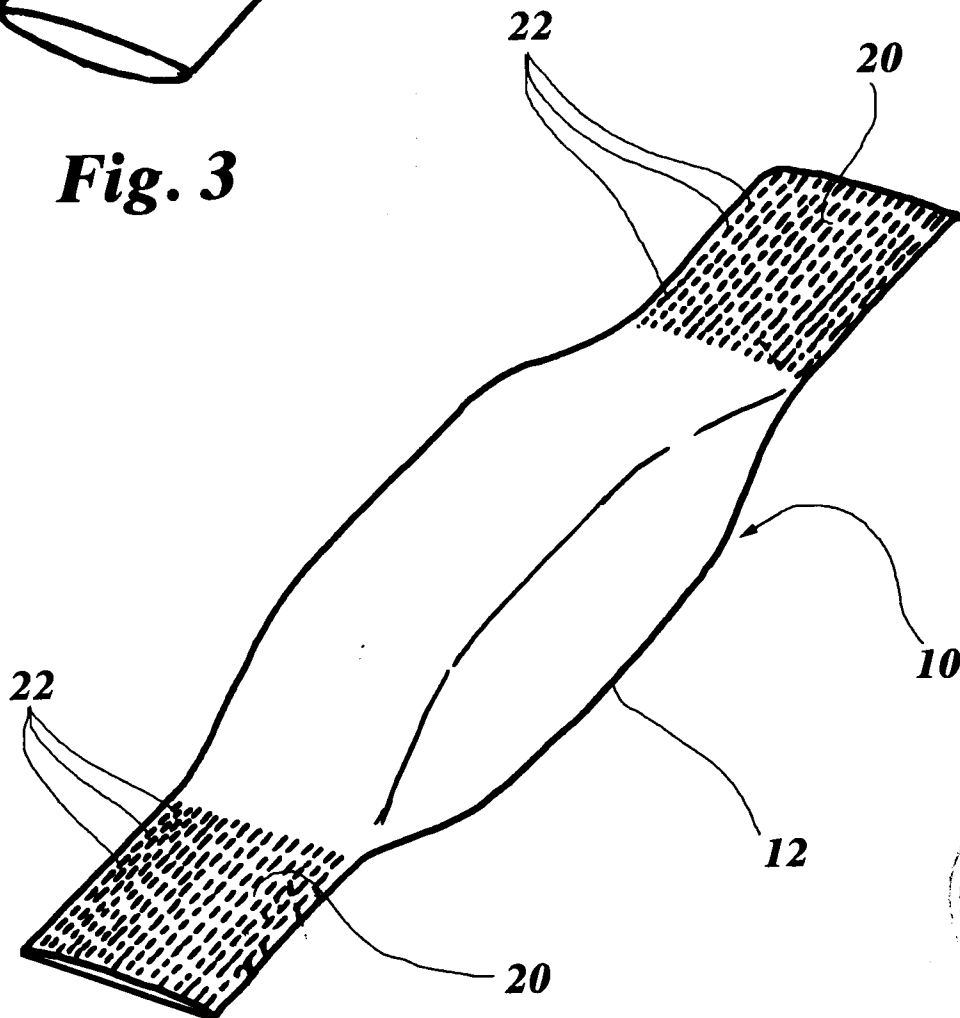
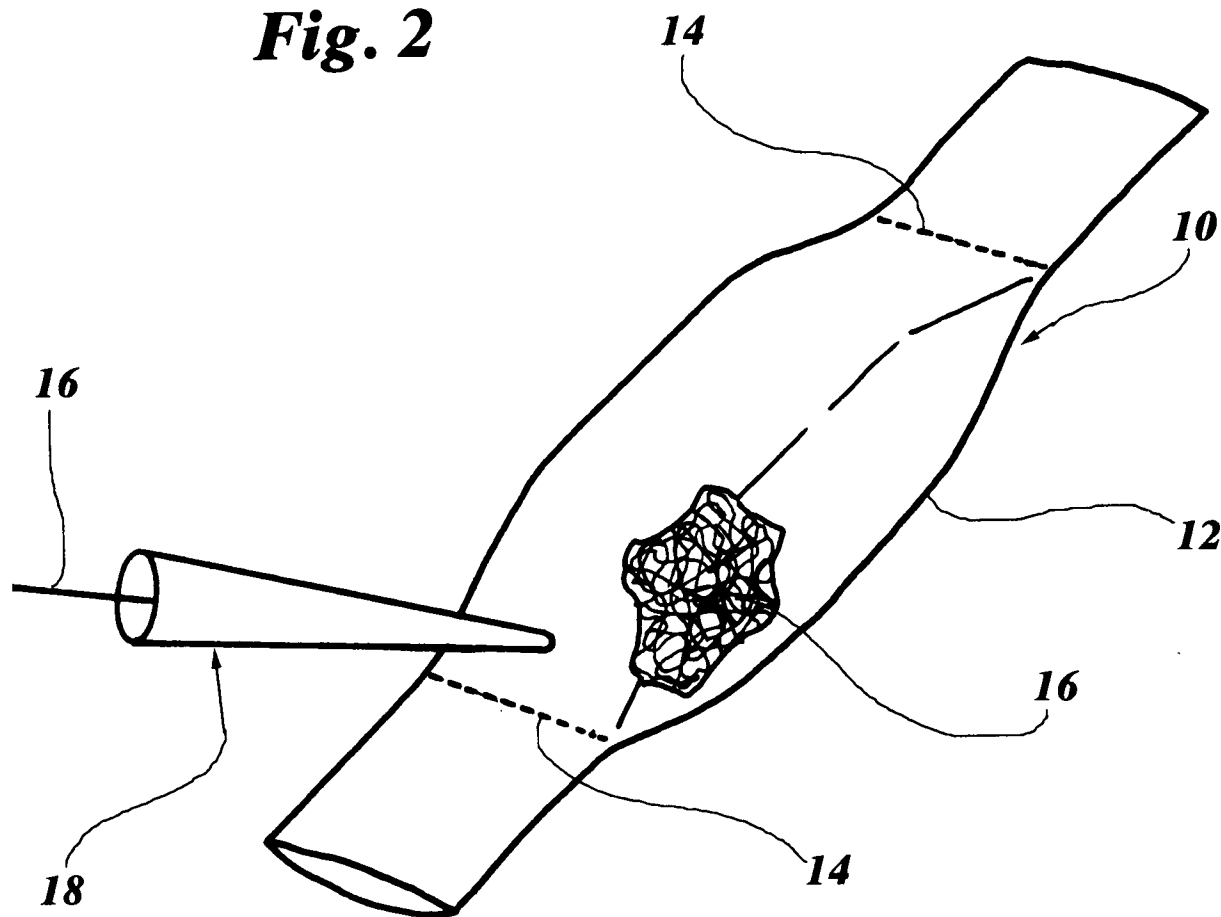


Fig. 3

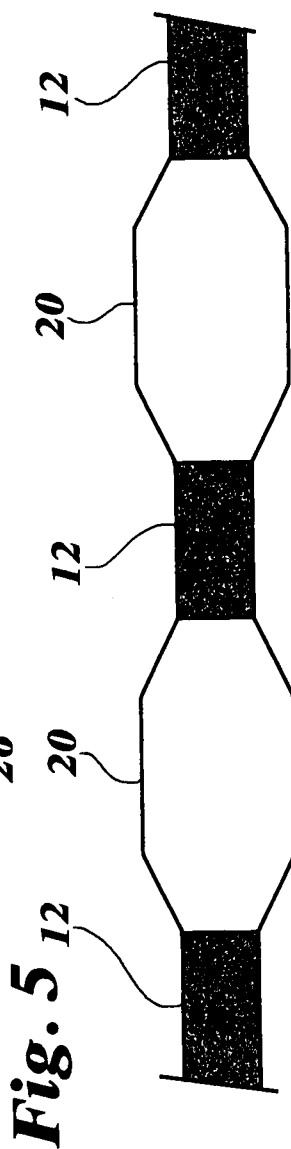
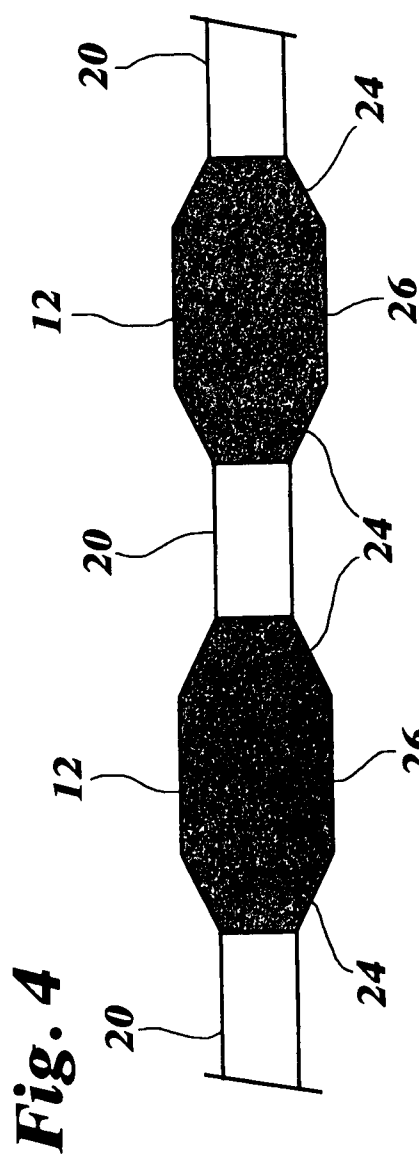


Ing. Giuseppe CANTERNO
N. Prot. Aut. 257
Incaricato per gli atti

Fig. 2



Ing. Giuseppe QUINTERNO
Quinterno
 in proprio e per gli altri



Ing. *[Signature]* 1957