



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

DOMANDA NUMERO	201998900700742
Data Deposito	01/09/1998
Data Pubblicazione	01/03/2000

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
F	16	F		

Titolo

DISPOSITIVO DI PREMONTAGGIO PER CILINDRI A GAS.

DESCRIZIONE dell'invenzione industriale dal titolo:

"Dispositivo di premontaggio per cilindri a gas"

di: TALLERES GAIN, S. COOP. R.L., nazionalità spagnola, Industrialdea. Pabellón 15 - E-20100 Lezo (Gipuzkoa), Spagna

Inventore designato: Javier BARANDIARAN

Depositata il: 7 agosto 1995

TO 95A000675

* * *

DESCRIZIONE

L'invenzione si riferisce ad un dispositivo di premontaggio per cilindri a gas.

Nel campo dei cilindri a gas sono note le unità composte dal cilindro vero e proprio, con il suo corrispondente meccanismo interno, da cui fuoriesce uno stelo alla cui estremità viene successivamente fissato un tubo o colonna. Queste unità sono utilizzate, tra le altre applicazioni, per il sollevamento e l'ammortizzamento di sedili e la loro tecnica di base è ben nota agli esperti.

Per il montaggio di questi gruppi nonché del tubo o colonna di cui sopra, questi includono una guarnizione o rondella di gomma ed uno speciale cuscinetto in tre pezzi, entrambi alloggiati sullo stelo di uscita del cilindro.

A seconda delle necessità o delle installazioni

di ciascuna industria che utilizza queste unità, i cilindri a gas sono di solito forniti sciolti e con la rondella di gomma ed il cuscinetto in un sacchetto che consegnato con il gruppo, in modo che siano i clienti a curare il completamento del montaggio dei suddetti elementi. Vi sono invece altri casi in cui si richiede che il gruppo sia già montato, nel qual caso tutti questi accessori vengono forniti nella condizione già posizionata adeguatamente.

Nel primo caso il provvedere un sacchetto per la rondella ed il cuscinetto costituisce di solito un'operazione scomoda che, date le loro dimensioni ridotte ed il loro poco peso, fa perdere un tempo di lavoro minimo, ma ciò nonostante è indubbio che questo tempo va perso.

Tenendo conto di questo inconveniente, l'invenzione fornisce una soluzione affinché i clienti ricevano la rondella ed il cuscinetto, insieme con il resto delle unità, già montanti all'uscita dello stelo del cilindro, in modo che al ricevimento del materiale essi debbano soltanto eseguire il montaggio del tubo-colonna. Con ciò, il tempo morto che in precedenza si utilizzava per insacchettare la rondella ed il cuscinetto viene ora utilizzato per effettuare il montaggio dei medesimi.

L'oggetto dell'invenzione è pertanto la realizzazione dei mezzi opportuni all'uscita dello stelo del cilindro, che permettano di fornire la rondella ed il cuscinetto già montati sullo stelo stesso, in modo che il cliente debba soltanto montare il tubo o colonna sullo stelo.

Per conseguire questo scopo l'invenzione utilizza lo stelo d'uscita del cilindro che nella sua forma tradizionale, include un colletto o codolo cilindrico di diametro minore di quello del resto dello stelo stesso, il quale, in vicinanza della sua estremità libera, presenta una rientranza anulare in cui successivamente sarà montato il tubo o colonna.

A questo fine, nella vicinanza della suddetta rientranza anulare, per l'aggiunta del suddetto tubo o colonna, nel colletto cilindrico si pratica un'altra rientranza o gola anulare nella quale può essere successivamente collocato un anello flessibile.

Con questa disposizione la rondella di gomma è alloggiata all'estremità dello stelo in corrispondenza del gradino da cui ha origine il colletto cilindrico, ed il cuscinetto in tre pezzi si adatta sul colletto ed in corrispondenza del suddetto gradino, in modo che le facce dei due rimangano a contatto. Il cuscinetto, nella sua parte inferiore,

è mantenuto in tale posizione grazie al sopporto dell'anello flessibile posizionato nella gola anulare eseguita per questo scopo.

In questo modo il cilindro può venire fornito con la rondella ed il cuscinetto montati, unicamente con la mancanza del montaggio del tubo-colonna.

La realizzazione della gola anulare è effettuata nel colletto dello stelo con un'operazione molto semplice, la quale non complica la necessaria meccanizzazione totale, né la rende più cara. Così pure la presenza dell'anello flessibile non influisce in modo determinante sul gruppo finale, poiché si tratta di unità di costo bassissimo.

L'anello flessibile può essere di qualsiasi tipo, ad esempio una guarnizione toroidale, un anello metallico spaccato, una rondella a molla, ecc., con la sola particolarità che può essere posizionato facilmente da un operaio nella gola corrispondente.

L'invenzione sarà compresa in tutti i dettagli dalla tavola di disegni annessa, nella quale, a titolo non limitativo, è rappresentato quanto segue:

la figura 1 è una vista in elevazione del gruppo di un cilindro a gas con il suo stelo di uscita che incorpora l'oggetto dell'invenzione,

la figura 2 illustra la rondella ed il cuscinetto separati,

la figura 3 rappresenta l'estremità dello stelo di un cilindro a gas convenzionale,

la figura 4 rappresenta l'estremità dello stelo secondo l'invenzione.

Riferendosi alla figura 1, vi si distingue il cilindro a gas (1) con il suo stelo di uscita (2) sulla cui estremità si osserva una rondella (4) che si adatta al diametro dello stelo stesso, in vicinanza di un codolo che diviene un colletto cilindrico su cui si adatta un cuscinetto in tre pezzi convenzionale (5), debitamente trattenuto da una guarnizione flessibile (6) vicina all'estremità (3) del colletto su cui sarà successivamente posizionato il tubo-colonna.

Nella figura 2 si distinguono la rondella (4) ed il cuscinetto (5), i quali, tradizionalmente, vengono forniti insacchettati per il loro successivo montaggio con il tubo-colonna, non illustrato in queste rappresentazioni in quanto noto.

Lo stelo convenzionale è illustrato nella figura 3 nella posizione (2) ed il colletto (7), che da esso si diparte, presenta ancora una gola d'estremità (3), anch'essa convenzionale, per il

posizionamento del tubo-colonna. Questa disposizione è pronta per ricevere, oltre al suddetto tubo-colonna, il cuscinetto (5) e la rondella (4), che quando viene applicato il tubo-colonna vengono trattenuti da quest'ultimo.

L'uscita d'estremità dello stelo, secondo l'invenzione, è visibile più dettagliatamente nella figura 4, in cui si nota la gola anulare supplementare (8) con la guarnizione flessibile (6) incaricata di trattenere il cuscinetto e la rondella. Così, quando il destinatario del cilindro lo riceve con il montaggio suddetto, l'unica operazione egli deve compiere si limita al posizionamento del tubo-colonna sull'estremità (3) del colletto.

Una volta descritta la natura ed i vantaggi della presente invenzione, va posto in rilievo il suo carattere non limitativo purché le modificazioni di forma, materia o dimensioni delle sue parti costitutive non ne alterino in alcun modo l'essenza, non presupponendo una variazione sostanziale del gruppo.

RIVENDICAZIONI

1. Dispositivo di premontaggio per cilindro a gas, applicabile ad elementi aventi uno stelo di uscita cilindrico dotato di un colletto anch'esso cilindrico, in vicinanza della cui estremità è praticata una gola anulare per il posizionamento di un tubo esterno o colonna tramite mezzi adatti, detto stelo di uscita ricevendo una rondella di gomma e, all'inizio del colletto vicino a detta uscita, un cuscinetto in tre pezzi, i quali sono controllati come posizione dal posizionamento del suddetto tubo esterno o colonna, caratterizzato essenzialmente dal fatto che, sul colletto dello stelo ed in prossimità della gola anulare esterna, per il posizionamento della colonna è praticata una seconda gola anulare, ad una certa distanza da quella precedente, nella quale è ricevuta una guarnizione anulare flessibile che controlla il posizionamento del cuscinetto in tre pezzi contro l'inizio del colletto, la rondella di gomma disposta sullo stelo poggiando su detto cuscinetto.
2. Dispositivo di premontaggio per cilindro a gas secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che la guarnizione anulare flessibile è una guarnizione toroidale.
3. Dispositivo di premontaggio per cilindro a gas

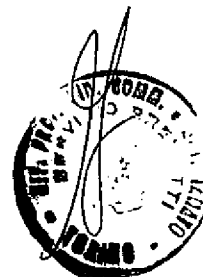
secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che la guarnizione anulare flessibile è un anello metallico spaccato.

4. Dispositivo di premontaggio per cilindro a gas secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che la guarnizione anulare flessibile è una rondella a molla.

PER INCARICO

Ing. Mauro MARCHITELLI

~~è N. iscriz. 2000007~~
(in proprio e per gli altri)



JACOBACCI & PERANI S.p.A.

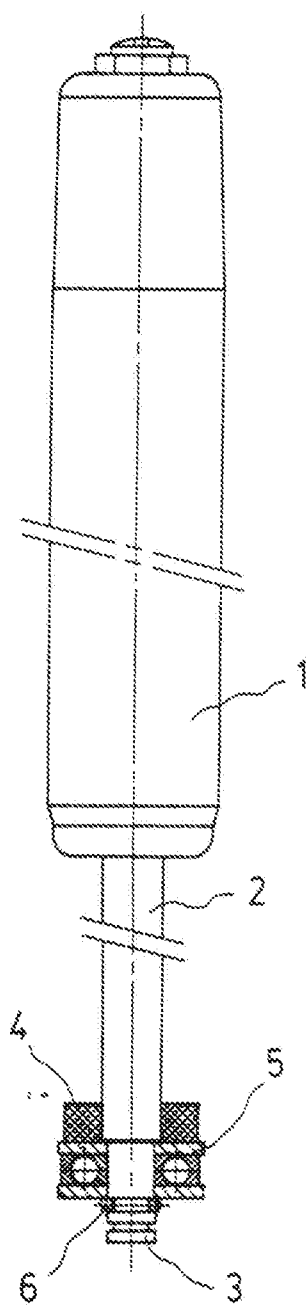


Fig. 1

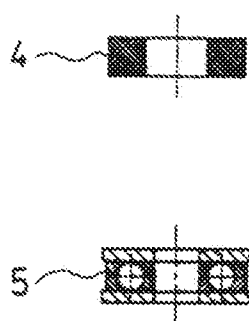


Fig. 2

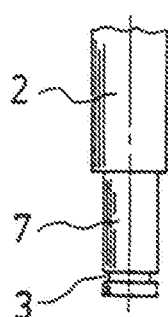


Fig. 3

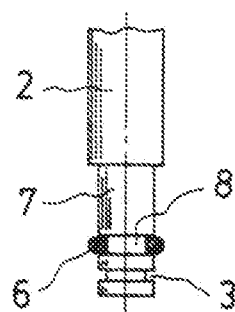
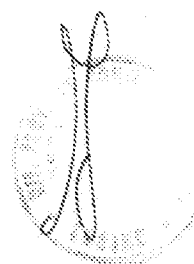


Fig. 4



Ing. Mauro MARCHITELLI

in proprio o per gli altri