



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

DOMANDA DI INVENZIONE NUMERO	102010901823377
Data Deposito	25/03/2010
Data Pubblicazione	25/09/2011

Classifiche IPC

Titolo

PARTE SIMIL-IMBOTTITA PER POLTRONE, DIVANI E SIMILI, E PROCEDIMENTO PER LA SUA FABBRICAZIONE.

DESCRIZIONE dell'invenzione industriale dal titolo:

"Parte simil-imbottita per poltrone, divani e simili, e procedimento per la sua fabbricazione"

Di: CASSINA S.p.A., nazionalità italiana, Via Busnelli 1, 20036 Meda (MI)

Inventore designato: Ferdinando MUSSI

Depositata il: 25 marzo 2010

DESCRIZIONE

La presente invenzione riguarda una parte simil-imbottita, cioè presentante il medesimo aspetto di una parte imbottita, per poltrone, divani e simili. Secondo un altro aspetto, la presente invenzione riguarda un procedimento per la fabbricazione di una parte simil-imbottita per poltrone, divani e simili.

Attualmente, le parti imbottite, in particolare le parti imbottite per poltrone, divani e simili, sono fondamentalmente costituite da un telaio metallico rigido intorno al quale è iniettato poliuretano espanso. Il poliuretano espanso conferisce alla parte la forma desiderata, oltre che la morbidezza desiderata, mentre il telaio metallico garantisce la resistenza strutturale della parte. La parte comprende inoltre almeno una fodera, tipica-

mente una fodera interna e una fodera esterna, che riveste l'imbottitura di poliuretano espanso. Una parte imbottita così fabbricata risulta estremamente difficile e costosa da riciclare, soprattutto a causa della difficoltà nel separare la componente metallica (telaio) dalla componente poliuretana (imbottitura) in cui la componente metallica è annessa.

Scopo della presente invenzione è dunque proporre un nuovo procedimento di fabbricazione che permetta di ottenere parti simil-imbottite di aspetto del tutto identico alle tradizionali parti imbottite in poliuretano espanso, ma che siano prive, o comunque contengano una minima quantità, di poliuretano espanso e che siano facilmente riciclabili.

Questo e altri scopi sono pienamente raggiunti secondo un primo aspetto della presente invenzione grazie a una parte simil-imbottita, particolarmente per poltrone, divani e simili, avente le caratteristiche definite nell'annessa rivendicazione indipendente 1 e, secondo un ulteriore aspetto della presente invenzione, grazie a un procedimento per la fabbricazione di una parte simil-imbottita, particolarmente per poltrone, divani e simili, avente

le caratteristiche definite nell'annessa rivendicazione indipendente 10.

Ulteriori caratteristiche vantaggiose della presente invenzione sono specificate nelle rivendicazioni dipendenti, il cui contenuto è da intendersi come parte integrale e integrante della descrizione che segue.

In sintesi, l'invenzione si basa sull'idea di realizzare una parte simil-imbottita, quale ad esempio una seduta, uno schienale o un bracciolo di una poltrona o di un divano, comprendente un telaio, almeno una fodera interna di sostegno atta a essere calzata sul telaio, laddove il telaio è configurato per essere commutato fra una prima condizione "contratta" o "non tensionata", in cui consente l'applicazione della fodera interna di sostegno, e una seconda condizione "dilatata" o "tensionata", in cui occupa un volume maggiore rispetto alla prima condizione, in maniera tale da mettere in tensione la fodera interna di sostegno e far sì che quest'ultima sia in grado di sostenere carichi esterni, quale ad esempio il peso di una persona nel caso di una parte simil-imbottita destinata a formare la seduta di una poltrona o di un divano. Il procedimento di fabbricazione di una parte si-

mil-imbottita secondo l'invenzione comprende quindi le operazioni di realizzare un telaio configurato per commutare fra le suddette prima e seconda condizione, realizzare una fodera interna di sostegno di dimensioni tali da essere calzata sul telaio quando questo è nella prima condizione e di essere messa in tensione quando il telaio è nella seconda condizione, applicare la fodera interna di sostegno intorno al telaio, con quest'ultimo disposto nella prima condizione, e infine portare il telaio nella seconda condizione per mettere in tensione la fodera interna di sostegno.

Preferibilmente, la possibilità di commutare fra le suddette prima e seconda posizione è ottenuta grazie al fatto che il telaio comprende almeno due opposti elementi di telaio mobili l'uno rispetto all'altro fra una posizione di minima distanza relativa, corrispondente alla suddetta prima condizione, e una posizione di massima distanza relativa, corrispondente alla suddetta seconda condizione, e grazie al fatto che la parte simil-imbottita comprende inoltre mezzi di tensionamento interposti fra detti elementi di telaio mobili e comandabili per allontanare tali elementi e bloccarli nella posizione di massima distanza. Gli elementi mobili

del telaio possono essere elementi rigidi collegati in modo articolato alla rimanente parte stazionaria del telaio, in maniera tale per cui il movimento di tali elementi fra le suddette prima e seconda posizione è un movimento rotatorio intorno all'asse di incernieramento di ciascun elemento mobile con la rimanente parte stazionaria del telaio. Gli elementi mobili del telaio possono essere in alternativa elementi elasticamente deformabili, in maniera tale per cui il movimento di tali elementi fra le suddette prima e seconda posizione è ottenuto mediante deformazione elastica di tali elementi. Ovviamente, uno di tali elementi può essere stazionario e i rimanenti elementi possono essere spostati (cinematicamente o elasticamente) rispetto all'elemento stazionario fra le suddette prima e seconda posizione.

Preferibilmente, i mezzi di tensionamento includono, per ciascuna coppia di elementi mobili, una coppia di bielle articolate agli elementi mobili con le loro estremità distali e l'una all'altra con le loro estremità prossimali, le bielle essendo disposte, nella posizione di minima distanza degli elementi mobili, con i rispettivi assi inclinati l'uno rispetto all'altro e, nella posizione di massima distanza degli elementi mobili, con i rispet-

tivi assi allineati l'uno all'altro.

Preferibilmente, la parte simil-imbottita comprende inoltre una fodera esterna di rivestimento disposta sopra la fodera interna di sostegno per conferire alla parte l'aspetto estetico desiderato.

Come ben si comprenderà, l'invenzione permette in tal modo di ottenere una parte avente aspetto e caratteristiche (ad esempio morbidezza e resistenza meccanica) analoghe a quelle di una tradizionale parte imbottita, ma senza utilizzo di poliuretano espanso, o comunque con una minima quantità di poliuretano espanso. Inoltre, la parte così ottenuta può essere facilmente smontata, essendo a tale scopo sufficiente riportare il telaio nella prima condizione e quindi sfilare la fodera interna di sostegno. Nel caso in cui venga comunque utilizzato del poliuretano espanso, tale utilizzo è limitato a inserti applicati in specifiche zone della parte, tali inserti essendo semplicemente appoggiati contro il telaio ed essendo quindi componenti del tutto separati dal telaio. Risultano così facilitate sia le operazioni di cura e manutenzione della parte (ad esempio la pulizia o la sostituzione della/e fodera/e) sia le operazioni di riciclaggio della parte, potendo essere la componente metallica della

parte (telaio) totalmente separata dalla componente non metallica (fodera/e ed eventuali inserti di poliuretano espanso).

Ulteriori caratteristiche e vantaggi della presente invenzione risulteranno più chiaramente dalla descrizione dettagliata che segue, data a puro titolo di esempio non limitativo con riferimento ai disegni allegati, in cui:

la figura 1 mostra il telaio di un divano angolare simil-imbottito secondo una forma di realizzazione preferita della presente invenzione, in cui il telaio si trova nella condizione "contratta" o "non tensionata";

la figura 2 mostra il telaio della figura 1, rivestito sia superiormente sia lateralmente dalla fodera interna di sostegno;

la figura 3 mostra l'insieme telaio e fodera interna di sostegno della figura 2, su cui è stata parzialmente applicata una fodera esterna di rivestimento; e

la figura 4 mostra il divano pronto per l'utilizzo, con la fodera esterna di rivestimento che riveste completamente la fodera interna di sostegno e con il telaio nella condizione "dilatata" o "tensionata".

La descrizione che segue verrà fornita con particolare riferimento alla realizzazione di un divano angolare comprendente una seduta, uno schienale e un bracciolo realizzati come parti simil-imbottite, ma è chiaro che l'invenzione è parimenti applicabile a un divano avente anche un secondo bracciolo e/o a un divano avente forma e dimensioni diverse, come pure a un qualsiasi altro componente di arredo provvisto di una o più parti simil-imbottite, quale ad esempio una poltrona.

Con riferimento alle figure, con 10 è complessivamente indicato un divano angolare secondo la presente invenzione, comprendente, come parti simil-imbottite, una seduta 12, uno schienale 14 e un bracciolo 16. Il divano 10 si compone fondamentalmente di un telaio 18 (osservabile nella figura 1), di una fodera interna di sostegno 20 (osservabile nella figura 2 e, solo in parte, nella figura 3) e di una fodera esterna di rivestimento 22 (osservabile nelle figure 3 e 4). La fodera interna di sostegno 20 e la fodera esterna di rivestimento 22 verranno di seguito indicate per comodità semplicemente come fodera interna e rispettivamente come fodera esterna.

Il telaio 18 è vantaggiosamente, anche se non

necessariamente, realizzato in materiale metallico, ad esempio di acciaio, e comprende fundamentalmente una base 24 di forma essenzialmente rettangolare, ai cui quattro vertici sono previsti rispettivi piedi di sostegno 26, e una pluralità di porzioni di telaio associate ciascuna a una delle parti simil-imbottite del divano per definirne la forma e sostenerne la rispettiva porzione di fodera interna. Più in particolare, nel presente caso sono previste una prima porzione di telaio 28 associata alla seduta 12, una seconda porzione di telaio 30 associata allo schienale 14 e una terza porzione di telaio 32 associata al bracciolo 16. Ciascuna delle porzioni di telaio associate a una parte simil-imbottita del divano, dunque nel presente caso tutte e tre le porzioni di telaio sopra menzionate, comprende almeno due opposti elementi di telaio mobili l'uno rispetto all'altro fra una posizione di minima distanza relativa e una posizione di massima distanza relativa.

Più specificamente, la prima porzione di telaio 28 associata alla seduta 12 comprende una coppia di sponde laterali rigide 34 saldamente assicurate alla base 24 per definire le facce laterali della seduta e una sponda anteriore rigida 36 incerniera-

ta a un lato anteriore 38 della base 24 in modo da essere in grado di ruotare intorno a un asse di rotazione orizzontale. La sponda anteriore 36 funge quindi da elemento di telaio mobile della prima porzione di telaio 28 ed è spostabile fra una posizione di minima distanza (mostrata nella figura 1), in cui un suo lato orizzontale superiore 40 si trova alla minima distanza da un lato posteriore 42 della base 24, e una posizione di massima distanza (non mostrata), in cui il suo lato orizzontale superiore 40 si trova alla massima distanza dal lato posteriore 42 della base 24.

Per quanto concerne la seconda porzione di telaio 30 associata allo schienale 14, essa comprende fondamentalmente una coppia di sponde laterali 44 che sono realizzate in modo da poter essere elasticamente deformate per passare da una posizione di minima distanza (mostrata nella figura 1), in cui la distanza fra tali sponde, o meglio fra le rispettive estremità superiori, è minima, e una posizione di massima distanza (non mostrata), in cui la distanza fra tali sponde, o meglio fra le rispettive estremità superiori, è massima. Come mostrato nella figura 1, nella posizione di minima distanza ciascuna sponda laterale 44 è essenzialmente com-

planare con una rispettiva sponda laterale 34 della prima porzione di telaio 28. Nel passaggio dalla posizione di minima distanza alla posizione di massima distanza, le due sponde laterali 44 vengono elasticamente divaricate in modo da allontanarne le rispettive estremità superiori. Le due sponde laterali 44 fungono quindi da elementi di telaio mobili della seconda porzione di telaio 30. Anziché dover essere elasticamente divaricate per passare dalla posizione di minima distanza alla posizione di massima distanza, le due sponde laterali 44 potrebbero essere incernierate a rispettive parti stazionarie del telaio, ad esempio ciascuna a una rispettiva sponda laterale 34 della prima porzione di telaio 28, in modo da ruotare ciascuna intorno a un rispettivo asse di rotazione orizzontale per passare da una posizione all'altra. Nella forma di realizzazione illustrata, un medesimo elemento tubolare 46 forma sia il lato verticale posteriore della sponda laterale 44 della seconda porzione di telaio 30 sia il lato verticale posteriore della sponda laterale 34 della prima porzione di telaio 28, ma in alternativa le due porzioni di telaio 28 e 30 potrebbero essere completamente separate l'una dall'altra.

Per quanto concerne la terza porzione di telaio 32 associata al bracciolo 16, essa comprende fondamentalmente, in modo analogo alla seconda porzione di telaio 30, una coppia di sponde laterali 48 che sono orientate perpendicolarmente alle sponde laterali 44 della seconda porzione di telaio 30 e sono saldamente assicurate alle loro estremità inferiori alla base 24 del telaio 18. Le sponde laterali 48 sono realizzate in modo da poter essere elasticamente deformate per passare da una posizione di minima distanza (mostrata nella figura 1), in cui la distanza fra tali sponde, o meglio fra le rispettive estremità superiori, è minima, e una posizione di massima distanza (non mostrata), in cui la distanza fra tali sponde, o meglio fra le rispettive estremità superiori, è massima. Nel passaggio dalla posizione di minima distanza alla posizione di massima distanza, le due sponde laterali 48 vengono elasticamente divaricate in modo da allontanarne le rispettive estremità superiori. Le sponde laterali 48 fungono quindi da elementi di telaio mobili della terza porzione di telaio 32. Anche in questo caso, le sponde laterali 48 potrebbero essere incernierate a una parte stazionarie del telaio, ad esempio alla base 24, in modo da

ruotare ciascuna intorno a un rispettivo asse di rotazione orizzontale per passare dalla posizione di minima distanza alla posizione di massima distanza, anziché dover essere elasticamente divaricate.

Sempre con riferimento alla figura 1, il telaio 18 è inoltre provvisto di dispositivi di tensionamento associati ai suddetti elementi di telaio mobili 36, 44 e 48 delle tre porzioni di telaio 28, 30 e 32 sopra descritte per spostare e bloccare ciascuno di tali elementi nella posizione di massima distanza. Secondo la forma di realizzazione illustrata, ciascun dispositivo di tensionamento comprende fondamentalmente una coppia di bielle articolate con le loro estremità distali a rispettivi elementi di telaio e con le loro estremità prossimali l'una all'altra, le bielle essendo disposte, nella posizione di minima distanza dei rispettivi elementi mobili, con i rispettivi assi inclinati l'uno rispetto all'altro e, nella posizione di massima distanza dei rispettivi elementi mobili, con i rispettivi assi allineati l'uno all'altro.

Più specificamente, alla prima porzione di telaio 28 è associato un primo dispositivo di tensionamento 50 comprendente una coppia di bielle 52 e

54 articolate con le loro estremità prossimali l'una all'altra e con le loro estremità distali rispettivamente al lato posteriore 42 della base 24 e al lato superiore 40 della sponda anteriore 36. La distanza fra i punti di articolazione delle bielle 52 e 54 è scelta in maniera tale per cui nella posizione di minima distanza fra la sponda anteriore 36 (elemento mobile della prima porzione di telaio 28) e il lato posteriore 42 della base 24 (parte di telaio stazionaria) gli assi di tali bielle sono inclinati l'uno rispetto all'altro, mentre nella posizione di massima distanza gli assi di tali bielle sono allineati l'uno all'altro. Portando e bloccando le bielle 52 e 54 del primo dispositivo di tensionamento 50 nella posizione di allineamento reciproco, la sponda anteriore 36 risulta quindi bloccata nella posizione di massima distanza. In tale condizione, l'insieme delle due bielle 52 e 54 allineate funge da puntone su cui si scaricano le forze di compressione prodotte dalla messa in tensione della porzione di fodera interna 20 che riveste la prima porzione di telaio 28, come verrà meglio spiegato più avanti.

Alla seconda porzione di telaio 30 è associato un secondo dispositivo di tensionamento 56 compren-

dente una coppia di bielle 58 e 60 articolate con le loro estremità prossimali l'una all'altra e con le loro estremità distali ciascuna a una rispettiva sponda laterale 44 di tale porzione di telaio in una zona superiore di quest'ultima. La distanza fra i punti di articolazione delle bielle 58 e 60 è scelta in maniera tale per cui nella posizione di minima distanza fra le sponde laterali 44 gli assi di tali bielle sono inclinati l'uno rispetto all'altro, mentre nella posizione di massima distanza gli assi di tali bielle sono allineati l'uno all'altro. Portando e bloccando le bielle 58 e 60 del secondo dispositivo di tensionamento 56 nella posizione di allineamento reciproco, le due sponde laterali 44 risultano quindi bloccate nella posizione di massima distanza. In tale condizione, l'insieme delle due bielle 58 e 60 allineate funge da puntone su cui si scaricano le forze di compressione prodotte dalla messa in tensione della porzione di fodera interna 20 che riveste la seconda porzione di telaio 30.

Analogamente, alla terza porzione di telaio 32 è associato un terzo secondo dispositivo di tensionamento 62 comprendente una coppia di bielle 64 e 66 articolate con le loro estremità prossimali l'u-

na all'altra e con le loro estremità distali ciascuna a una rispettiva sponda laterale 48 di tale porzione di telaio in una zona superiore di quest'ultima. La distanza fra i punti di articolazione delle bielle 64 e 66 è scelta in maniera tale per cui nella posizione di minima distanza fra le sponde laterali 48 gli assi di tali bielle sono inclinati l'uno rispetto all'altro, mentre nella posizione di massima distanza gli assi di tali bielle sono allineati l'uno all'altro. Portando e bloccando le bielle 64 e 66 del terzo dispositivo di tensionamento 62 nella posizione di allineamento reciproco, le due sponde laterali 48 risultano quindi bloccate nella posizione di massima distanza. In tale condizione, l'insieme delle due bielle 64 e 66 allineate funge da puntone su cui si scaricano le forze di compressione prodotte dalla messa in tensione della porzione di fodera interna 20 che riveste la terza porzione di telaio 30.

Come desumibile dalla figura 2, la fodera interna 20 viene calzata sulle porzioni di telaio 28, 30 e 32 con queste ultime disposte ciascuna nella rispettiva posizione di minima distanza. Tale condizione del telaio 18 è indicata come condizione "contratta" o "non tensionata", in quanto corri-

spondente alla condizione in cui il telaio occupa il volume minimo e in cui la fodera interna calzata intorno al telaio è lasca, non tensionata. La figura 4 mostra invece il divano pronto per l'uso, con le porzioni di telaio 28, 30 e 32 disposte ciascuna nella rispettiva posizione di massima distanza. Tale condizione del telaio 18 è indicata come condizione "dilatata" o "tensionata", in quanto corrispondente alla condizione in cui il telaio occupa il volume massimo e in cui la fodera interna calzata intorno al telaio è messa in tensione ed è così in grado di reggere carichi esterni su di essa applicati, quale ad esempio il peso di una persona. La commutazione del telaio 18 dalla condizione "non tensionata" alla condizione "tensionata" viene operata, una volta che sul telaio sono state calzate la fodera interna 20 e l'eventuale fodera esterna 22, spostando ciascuna porzione di telaio 28, 30 e 32, mediante il rispettivo dispositivo di tensionamento 50, 56 e 62, dalla posizione di minima distanza alla posizione di massima distanza.

La fodera interna 20 può essere realizzata in un pezzo unico, ad esempio di tessuto elasticizzato. In alternativa, possono essere previste più foderi interne calzate ciascuna su una rispettiva

porzione di telaio a formare una rispettiva parte simil-imbottita. Ad esempio, nella forma di realizzazione proposta (figura 2) sono previste due fodere 20, di cui la prima è disposta sia intorno alla prima porzione di telaio 28 a formare la seduta 12 del divano sia intorno alla seconda porzione di telaio 30 a formare lo schienale 14 del divano, mentre la seconda è disposta intorno alla terza porzione di telaio 32 a formare il bracciolo 16. Analogamente, la fodera esterna 22, che nella forma di realizzazione illustrata è realizzata in un pezzo unico, potrebbe anche essere formata da più pezzi distinti. La fodera esterna 22 potrebbe anche essere disposta sulla fodera interna 20 dopo che il telaio 18 è stato portato nella condizione "tensionata".

Ciascuna parte simil-imbottita 12, 14 e 16 del divano 10 può comprendere inoltre inserti in poliuretano espanso (non mostrati nelle figure), che sono applicati in specifiche zone della parte e sono semplicemente appoggiati contro il telaio 18. Tali inserti sono componenti del tutto separati dal telaio e quindi facilmente differenziabili dalla componente metallica della parte in sede di riciclaggio.

Il procedimento di fabbricazione del divano mostrato nelle figure dalla 1 alla 4 prevede quindi inizialmente la realizzazione di un telaio configurato per assumere selettivamente una prima condizione "contratta" o "non tensionata" e una seconda condizione "dilatata" o "tensionata" nella quale occupa un volume maggiore rispetto alla prima condizione, nonché la realizzazione di almeno una fodera interna atta a essere calzata intorno al telaio quando questo è nella suddetta prima condizione e a essere messa in tensione quando il telaio è nella seconda condizione, ed eventualmente di almeno una fodera esterna di rivestimento. Successivamente, con il telaio nella prima condizione, la fodera interna viene calzata sul telaio e quindi il telaio viene spostato nella seconda condizione per mettere in tensione la fodera interna. La fodera esterna, ove prevista, può essere indifferentemente applicata prima o dopo lo spostamento del telaio nella seconda condizione.

Naturalmente, fermo restando il principio dell'invenzione, le forme di attuazione e i particolari di realizzazione potranno essere ampiamente variati rispetto a quanto è stato descritto e illustrato a puro titolo di esempio non limitativo,

senza per questo fuoriuscire dall'ambito dell'invenzione come definito nelle annesse rivendicazioni.

RIVENDICAZIONI

1. Parte simil-imbottita, quale una seduta (12), uno schienale (14) o un bracciolo (16) di una poltrona o di un divano (10), comprendente un telaio (18), almeno una fodera interna (20) atta a essere calzata sul telaio (10), laddove il telaio (18) è configurato per essere commutato fra una prima condizione "contratta" o "non tensionata", in cui consente l'applicazione della fodera interna (20), e una seconda condizione "dilatata" o "tensionata", in cui occupa un volume maggiore rispetto alla prima condizione, in maniera tale da mettere in tensione la fodera interna (20) e far sì che quest'ultima sia in grado di sostenere carichi esterni.

2. Parte simil-imbottita secondo la rivendicazione 1, in cui il telaio (18) comprende almeno una coppia di elementi di telaio (36, 40, 24, 42, 44, 48) cinematicamente o elasticamente mobili l'uno rispetto all'altro fra una posizione di minima distanza relativa, corrispondente alla suddetta prima condizione del telaio (18), e una posizione di massima distanza relativa, corrispondente alla suddetta seconda condizione del telaio (18).

3. Parte simil-imbottita secondo la rivendicazione 2, in cui detta almeno una coppia di elementi di

telaio (36, 40, 24, 42, 44, 48) comprende un primo elemento di telaio (24, 42) stazionario e un secondo elemento di telaio (36, 40) incernierato al primo elemento di telaio (24, 42), in maniera tale per cui lo spostamento di detti primo e secondo elemento di telaio (36, 40, 24, 42) fra la posizione di minima distanza relativa e la posizione di massima distanza relativa consiste nella rotazione del secondo elemento di telaio (36, 40) rispetto al primo (24, 42).

4. Parte simil-imbottita secondo la rivendicazione 2, in cui il telaio comprende inoltre almeno un elemento di telaio stazionario e in cui detta almeno una coppia di elementi di telaio comprende un primo e un secondo elemento di telaio incernierati a detto almeno un elemento di telaio stazionario, in maniera tale per cui lo spostamento di detti primo e secondo elemento di telaio fra la posizione di minima distanza relativa e la posizione di massima distanza relativa consiste nella rotazione di entrambi detti primo e secondo elemento di telaio rispetto a detto almeno un elemento di telaio stazionario.

5. Parte simil-imbottita secondo la rivendicazione 2, in cui detta almeno una coppia di elementi di

telaio (36, 40, 24, 42, 44, 48) comprende almeno un primo e un secondo elemento di telaio (44) elasticamente deformabili, in maniera tale per cui lo spostamento di detti primo e secondo elemento di telaio (44) fra la posizione di minima distanza relativa e la posizione di massima distanza relativa è ottenuto mediante deformazione elastica di tali elementi.

6. Parte simil-imbottita secondo una qualsiasi delle rivendicazioni dalla 2 alla 5, comprendente inoltre mezzi di tensionamento (50, 56, 62) associati a detta almeno una coppia di elementi di telaio (36, 40, 24, 42, 44, 48) per provocarne lo spostamento fra la posizione di minima distanza relativa e la posizione di massima distanza relativa.

7. Parte simil-imbottita secondo la rivendicazione 6, in cui detti mezzi di tensionamento (50, 56, 62) comprendono, per ciascuna coppia di elementi di telaio (36, 40, 24, 42, 44, 48) cinematicamente o elasticamente mobili, una coppia di bielle (52, 54, 58, 60, 64, 66) articolate a detti elementi di telaio con le loro estremità distali e l'una all'altra con le loro estremità prossimali, le bielle di ciascuna coppia di bielle (52, 54, 58, 60, 64, 66) essendo disposte, nella posizione di minima distan-

za relativa della rispettiva coppia di elementi di telaio (36, 40, 24, 42, 44, 48), con i rispettivi assi inclinati l'uno rispetto all'altro e, nella posizione di massima distanza relativa della rispettiva coppia di elementi di telaio (36, 40, 24, 42, 44, 48), con i rispettivi assi allineati l'uno all'altro.

8. Parte simil-imbottita secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, comprendente inoltre una fodera esterna (22) disposta sulla fodera interna (20).

9. Elemento di arredo (10), quale un divano, una poltrona o simili, comprendente almeno una parte simil-imbottita (12, 14, 16) secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti.

10. Procedimento per la fabbricazione di una parte simil-imbottita, quale una seduta (12), uno schienale (14) o un bracciolo (16) di una poltrona o di un divano (10), comprendente le operazioni di:

- a) realizzare una fodera (20);
- b) realizzare un telaio (18) commutabile fra una prima condizione "contratta" o "non tensionata", in cui consente l'applicazione della fodera (20), e una seconda condizione "dilatata" o "tensionata", in cui occupa un volume maggiore rispetto alla pri-

ma condizione;

c) con il telaio (18) in detta seconda condizione, calzare la fodera (20) sul telaio (18); e

d) portare il telaio (18) in detta seconda condizione in modo da mettere in tensione la fodera (20) e far sì che quest'ultima sia in grado di sostenere carichi esterni.

FIG. 1

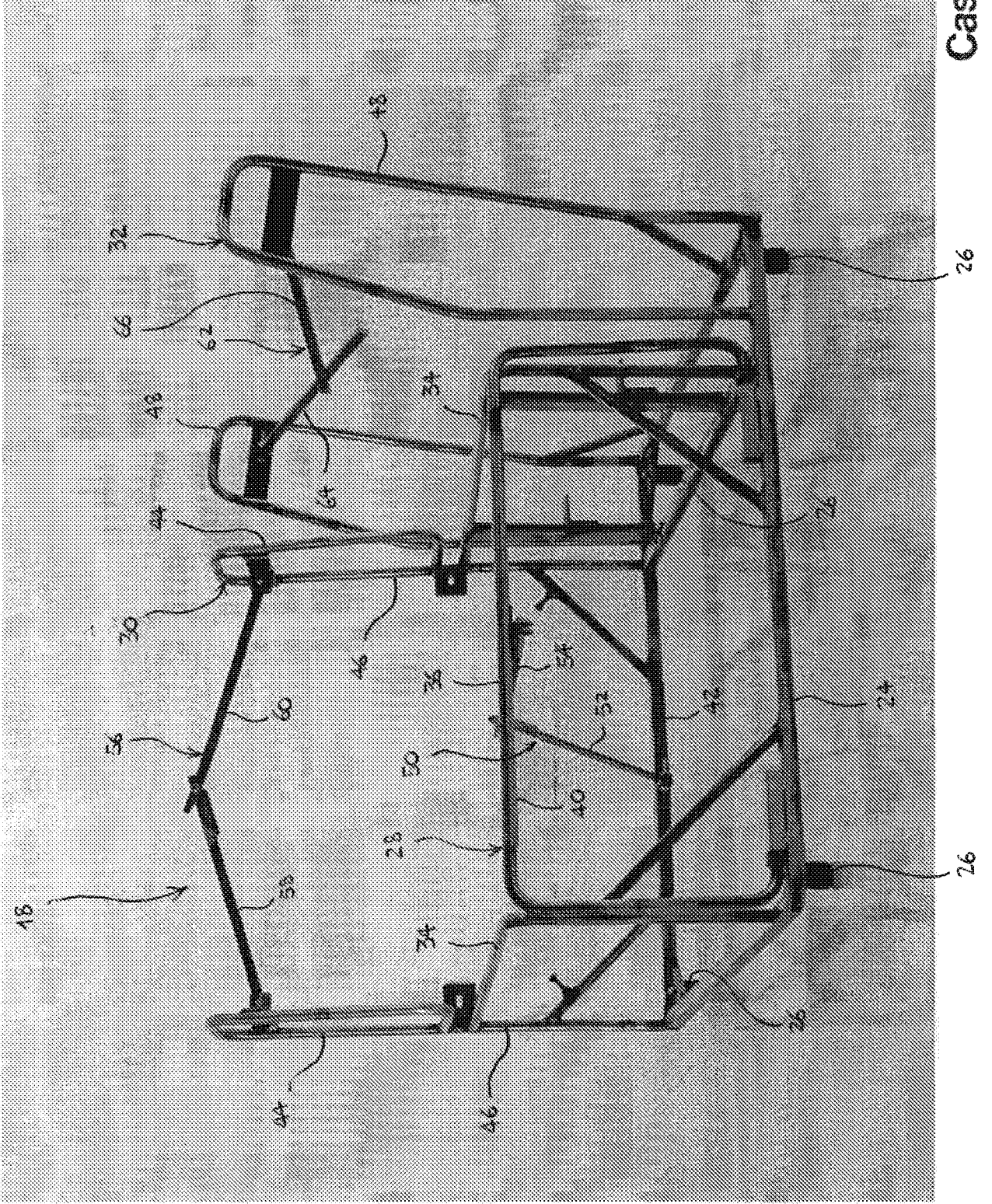


FIG 2

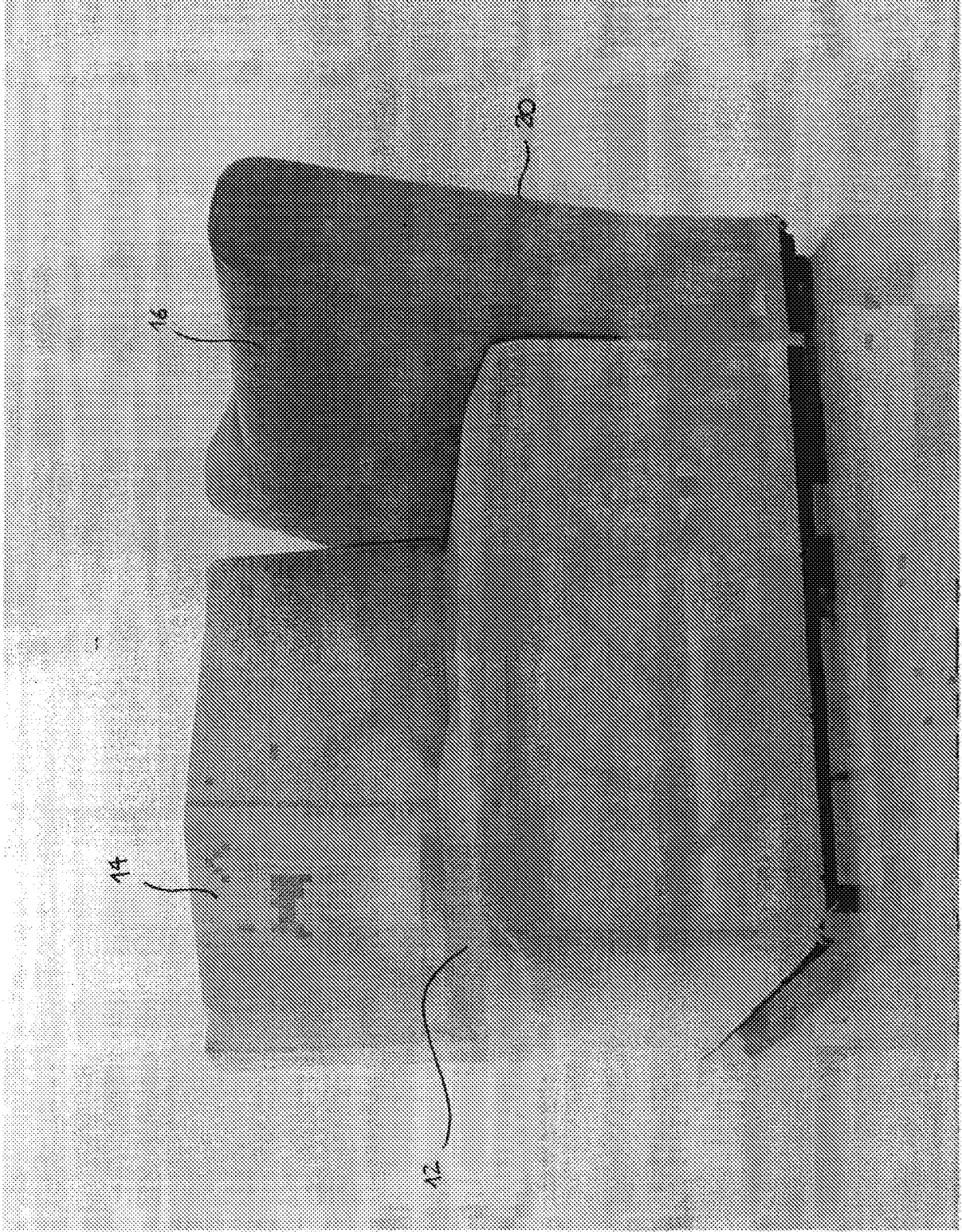


FIG. 3

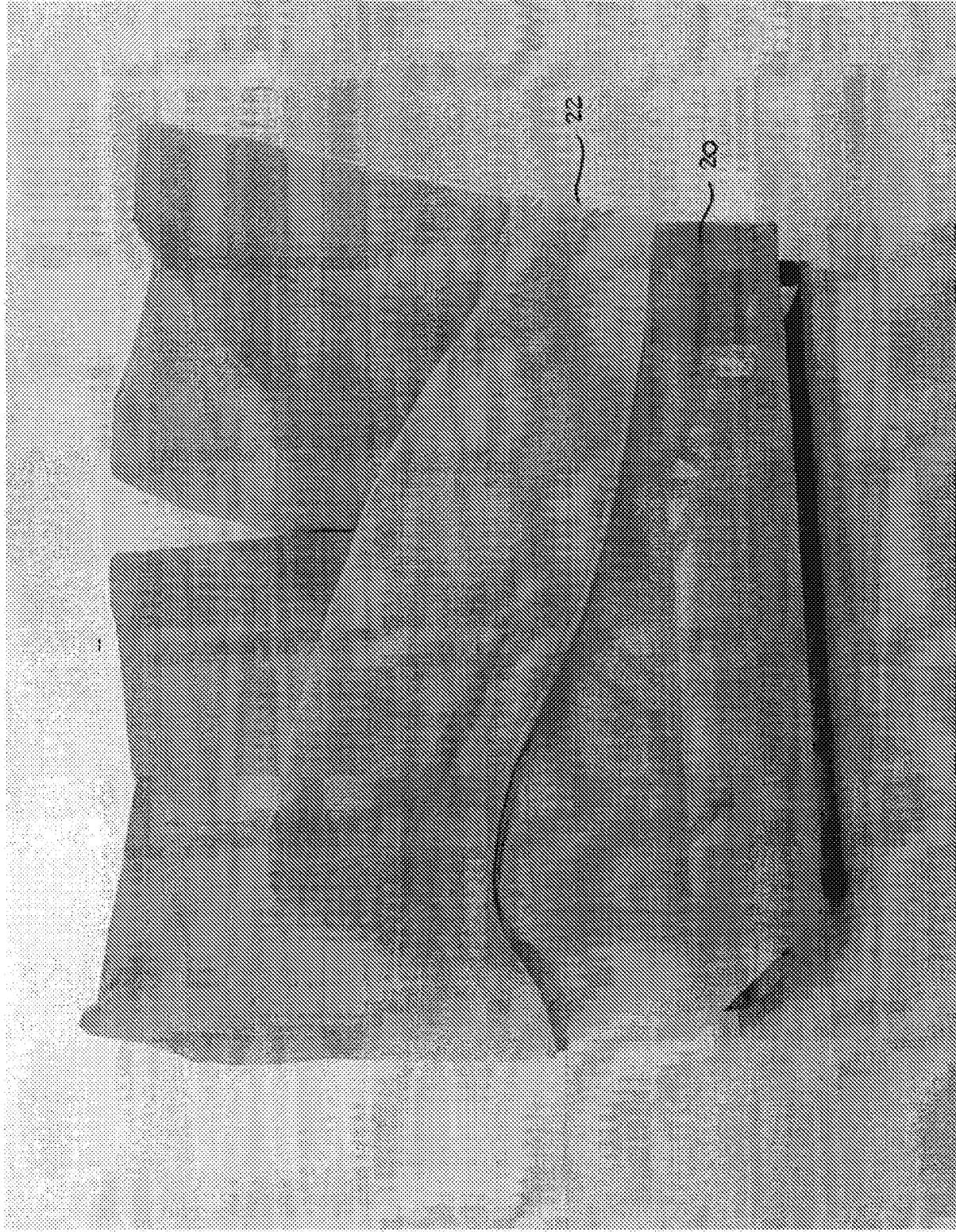


FIG. 4

