



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

UIBM

DOMANDA NUMERO	101994900394146
Data Deposito	05/10/1994
Data Pubblicazione	05/04/1996

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	62	J		

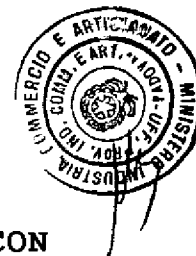
Titolo

PROCEDIMENTO PER LA REALIZZAZIONE DI SELLE CON CUSCINO POLIURETANICO E
PRODOTTO OTTENUTO

PD 94 A 000167

MAURIZIO BENETTIN
Brevetti Propr. Ind.
n. 477

S M P Selle sas di Schiavon Martino & C.
via Einstein 5, CASALSERUGO (Padova)



TITOLO

PROCEDIMENTO PER LA REALIZZAZIONE DI SELLE CON
CUSCINO POLIURETANICO E PRODOTTO OTTENUTO

DESCRIZIONE

Il presente brevetto concerne il settore ciclistico, ed in particolare si riferisce alla realizzazione di selle per cicli.

Sono note selle costituite da un telaio in metallo sul quale sono tese delle molle; sopra le molle viene posto un tessuto in pelle o in materiale plastico.

Attualmente sono molto utilizzate selle costituite da una struttura in materiale plastico rigido (scafo) sulla quale viene sinterizzato un rivestimento di materiale plastico espanso di spessore variabile e adeguatamente morbido.

Tali selle sono molto più comode delle precedenti ma presentano tutta una serie di inconvenienti sia per il produttore che per l'utente.

Infatti per incollare il cuscino è necessario prespalmare la struttura rigida con colla e sinterizzare il cuscino sulla struttura rigida.

Si ottiene quindi un prodotto semifinito avente sul



bordi una serie di sbavature laterali che devono essere rimosse. Infatti le strutture rigide attuali (scafi) sono pressochè piane con i bordi piegati verso il basso e vengono utilizzate come parte dello stampo; durante l'iniezione il materiale espanso si incunea fra lo stampo metallico (femmina) ed il bordo della struttura rigida piegando tale bordo ed in parte fuoriuscendo.

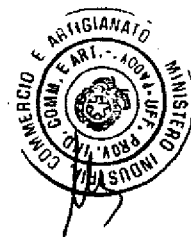
Infatti la pressione esercitata dal materiale in fase di espansione provoca il distacco del bordo dello scafo dallo stampo femmina con conseguente fuoriuscita del materiale.

Gli studi e le sperimentazioni finora effettuati sulle selle prodotte con i metodi tradizionali non hanno condotto a risultati apprezzabili sulla precisione e rapidità di realizzazione.

Per risolvere tutti i suddetti inconvenienti si è studiata, realizzata una nuova tecnica e una nuova sella composta da struttura (scafo) più cuscino morbido che permette una produzione rapida e precisa senza la necessità di finiture successive.

La nuova sella è realizzata sinterizzando il cuscino in materiale morbido sulla struttura o supporto rigido.

La struttura rigida ha la forma della sella ed ha



inferiormente due appendici forate per essere collegata al canotto reggisella. Il bordo della struttura rigida (scafo) è ripiegato in modo da assumere una conformazione ad "U".

La struttura viene utilizzata come chiusura dello stampo del cuscino in modo da realizzare il cuscino con la forma desiderata già applicato sulla struttura stessa; lo stampo femmina ha la forma del cuscino da realizzare ed ha una sezione genericamente a bacino con i bordi relativamente alti.

La struttura rigida viene tenuta da dei supporti che la trasportano nelle varie fasi di lavorazione e dispongono a chiusura dello stampo con il bordo ripiegato ad "U" aderente alla parete dello stampo femmina.

Dopodichè viene iniettato nello stampo così chiuso il materiale per la sinterizzazione del cuscino morbido; a tale scopo la struttura rigida presenta alcuni fori in cui vengono disposti gli iniettori.

Il materiale per la sinterizzazione si espande all'interno dello stampo occupandone ogni spazio; in particolare il materiale in espansione occupa anche lo spazio compreso nel bordo ad "U" e preme anche contro la parete esterna di detto bordo ad



"U" facendola aderire perfettamente a pressione contro i bordi dello stampo.

In tal modo la stessa pressione esercitata dal materiale in espansione per la sinterizzazione favorisce la compressione del bordo della struttura rigida sulla stampo femmina e quindi la chiusura di eventuali fessure impedendo al materiale stesso che si stà espandendo di trafilare e debordare.

Nella tavola allegata, a titolo di esempio non limitativo, viene rappresentata una possibile forma di realizzazione della nuova sella.

Nella figura è rappresentata una sezione verticale trasversale della nuova sella; in particolare la figura mostra la struttura rigida (scafo) (1) disposta a chiusura dello stampo femmina (2) nel momento in cui il cuscino (3) è stato sinterizzato, e la sella così completa stà per essere rimossa.

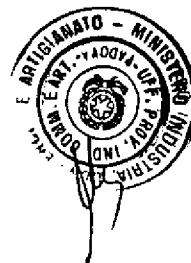
E' chiaramente visibile il bordo ad "U" (4) della struttura rigida (1) che appoggia sulla parete (5) dello stampo femmina (2) sul quale viene ulteriormente premuto dal materiale in espansione che costituirà il cuscino (3).

Sulla struttura rigida (1) sono presenti dei fori (6) attraverso i quali viene introdotto il materiale morbido del cuscino; la minima parte di

materiale morbido che fuoriesce da tali fori (6) garantisce un ulteriore ancoraggio del cuscino (3) alla struttura rigida (1).

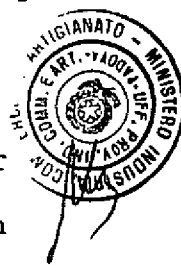
Come chiaramente evidenziato fin qui la sinterizzazione del cuscino direttamente sulla struttura rigida con il bordo ripiegato ad "U" elimina tutti problemi il trafilamento e la successiva rifinitura.

Queste sono le modalità schematiche sufficienti alla persona esperta per realizzare il trovato, di conseguenza, in concreta applicazione potranno esservi delle varianti senza pregiudizio alla descrizione che precede ed al disegno accluso si esprimono le rivendicazioni seguenti.



A handwritten signature in black ink, consisting of several sharp, angular strokes.

RIVENDICAZIONI



1. Procedimento per la realizzazione di selle per cicli o motocicli composte da struttura rigida con accoppiato cuscino di seduta caratterizzato dal fatto di sinterizzare il cuscino di seduta sulla struttura rigida, e dove detta struttura (scafo) che è dotata di bordi ad "U" preme la parete esterna di detto bordo ad "U" contro la parete dello stampo impedendo il trafilamento del materiale in espansione.

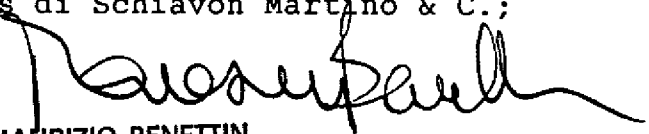
2. Sella per circli e motocicli composta da struttura rigida con cuscino di seduta direttamente sinterizzato sulla struttura rigida (scafo) caratterizzata dal fatto che la struttura rigida è dotata di bordo ripiegato ad "U".

3. Procedimento per la produzione di selle e prodotto ottenuto come da tutte le rivendicazioni precedenti caratterizzata dal fatto che la sua produzione, la sua commercializzazione si intendono protette dal presente brevetto per invenzione industriale il tutto come descritto ed illustrato.

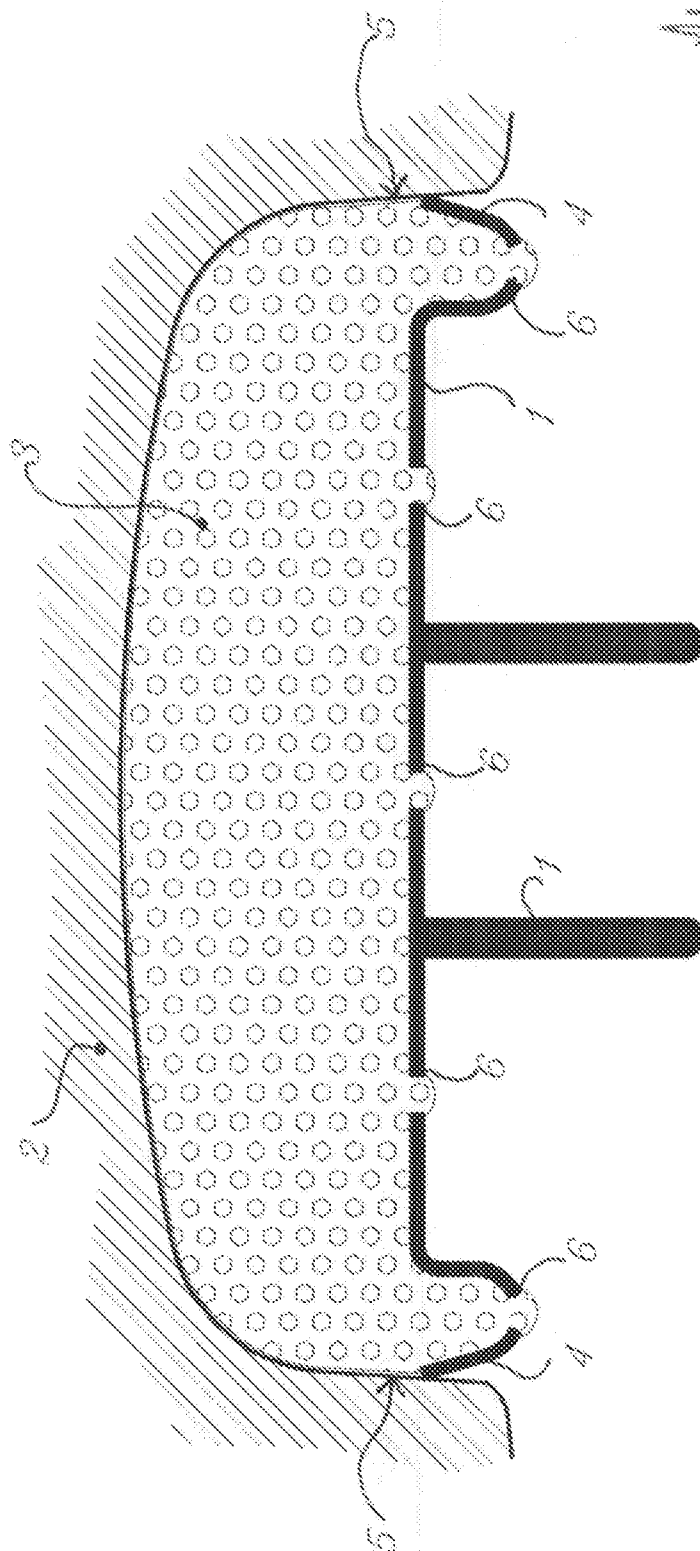
Padova, 05 OTT. 1994

S M P Selle sas di Schiavon Martino & C.;

per incarico,


Ing. MAURIZIO BENETTIN
Albo Consulenti Propr. Ind.
n. 477

PD 94 A 0 0 0 1 6 7



[Handwritten signature]

05 OTL 1994

Ing. MAURIZIO BENETTIN
Albo Consulenti Propr. Ind.
n. 477

