



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

UTBM

DOMANDA NUMERO	201995900435548
Data Deposito	18/04/1995
Data Pubblicazione	18/10/1996

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	60	N		

Titolo

MONTAGGIO A SCATTO DELLE ASTE DEL POGGIATESTA VEICOLARE NELL'INERENTE
OSSATURA RIGIDA.

Descrizione del BREVETTO per MODELLO INDUSTRIALE DI UTILITA', dal titolo:

"Montaggio a scatto delle aste del poggiatesta veicolare nell'inerente ossatura rigida".

a nome: GESTIND MB MANIFATTURA DI BRUZOLO S.P.A. di nazionalità italiana, nella persona dell'Amministratore Delegato sig. DE FILIPPO Emilio,

con sede in: Strada Statale n.25 -Km.41- 10050 BRUZOLO (Torino).

Inventore designato: sig. DE FILIPPO Emilio.

Depositato il 18 APR. 1985 Domanda n. TO 950000097

Il presente Modello di Utilità, si riferisce alla tecnologica operazione atta ad esplicitare il montaggio a scatto, delle note aste di supporto dell'appoggiatesta automobilistico di tipo vario, nella inerente ossatura interna dell'importante accessorio stesso.

Tradizionalmente il montaggio in oggetto, risulta alquanto generalmente lento e laborioso, dovendosi richiedere a dette aste un ricercato e preciso centraggio, onde conseguire l'allineamento assemblativo nella rispettiva sede, nonché con i predisposti elementi di vincolo posizionale ed in seguito l'operatività di intervento regolativo del poggiatesta.

Scopo di questo trovato è quello di eliminare i citati inconvenienti, ricorrendo ad una nuova tecnica soluzione, mirante ad una semplicità e rapidità di montaggio ed anche di costruzione, con eliminazione inoltre dei noti riportati componenti di vincolo, a seguito del diretto incorporamento

GESTIND M.B.
Manifattura di Bruzolo s.p.a.
Amministratore Delegato

sull'asta stessa ed ossatura dei monolitici riferimenti dell'esatto centraggio
assemblativo.

Con altro scopo, la nuova soluzione origina positivamente una riduzione di
componenti e quindi peso ed ingombro, nonchè riscontrabile antivibrante e
conseguente antifoneticità, dovuta all'ottimale contattabilità delle parti, il
tutto infine realizzabile anche ad elevato ciclo produttivo industriale di una
certa automaticità, quindi ridotta manodopera qualificata di intervento,
derivandone ad ulteriore vantaggio anche costi manifatturieri sensibilmente
ridotti.

Per raggiungere tutti questi scopi e vantaggi, unitamente agli altri ancora che
compariranno nel corso della dettagliata descrizione che segue, si realizza un
montaggio a scatto delle aste di supporto del poggiatesta veicolare nella
inerente ossatura rigida, la cui caratteristica fondamentale risiede nel fatto di
riscontrarsi in tecnologia semplificata rapidità ed in una certa automaticità, a
seguito dell'immediato fattibile riscontro dell'esatto posizionamento
dell'assemblativo centraggio, i cui riferimenti comprendono essenzialmente
un gradino di battuta per il contattamento delle rispettive superfici dei
componenti, ricavato dallo specifico combaciamento del monolitico collare
dell'asta di supporto dell'importante accessorio sull'inerente ossatura di
alloggiamento, nonchè in quest'ultimo di un suo dentino impegnantesi in
vincolo in una predisposta feritoia, sempre ricavata nell'asta stessa di
supporto dell'appoggiatesta.

Si descrive appresso la soluzione pratica e preferita in oggetto, fornita a
titolo logicamente esemplificativo e quindi non limitativo, con riferimento
agli allegati disegni, nei quali:

GESTIND M. B.
Manifattura di Bruzolo s.p.a.
Amministratore Delegato

-la FIGURA 1 è la vista frontale parzialmente sezionata del poggiatesta veicolare, incorporante i principi del ritrovato e,

-la FIGURA 2 la corrispondente sezione laterale in direzione II-II della stessa FIGURA 1.

Riferendosi alle sopraccitate figure, elencando dettagliatamente i componenti unitamente alla rispettiva funzionalità, notoriamente l'appoggiatesta in oggetto è formato da uno spezzone 1 in morbido materiale espanso, ricoperto da estetica finta-pelle oppure panno 2 in sellatura di finizione tramite cucitura 1a, mentre nel suo interno annega la ossatura a profilatura angolata 3, di una certa rigidità (vedere FIGURA 1).

Secondo la primaria nuova caratteristica il settore orizzontale 3a dell'ossatura, comporta a profilo continuo le due sedi cilindriche di estremità rispettivamente indicate con 4-4a, ognuna risultante provvista di gola inferiore ed allargata 5, mentre superiormente è ricavato il dentino 6.

In abbinamento a questi due profilari riferimenti cioè gola 5 e dentino 6, su ognuna delle note due aste metalliche di supporto 7 del poggiatesta, con costampato riferimento plastico riferito con 7a, è ricavato il monolitico collare 8, nonché superiormente la feritoia 9.

L'apporto di questi riferimenti costituiscono lo esatto centraggio di posizionamento nel rapido montaggio a scatto delle aste 7 e quindi dell'importante accessorio veicolare, effettuabile in utile e semplificata celerità, poichè essenzialmente la loro corsa introduttiva pre-assemblativa, si arresta al dimensionamento richiesto in battuta di contatto tra collare 8 e gola 5, mentre in lieve eventuale rotazione si stabilisce l'inamovibile aggancio del dentino 6, ricavato nella rigida ossatura interna nella corrispondente

GESTIND M. B.
Manifattura di Erzulo s.p.a.
Amministratore Delegato



superiore feritoia 9 sempre dell'asta 7.

A completamento di quanto innovativamente e vantaggiosamente esposto, con 10 è indicata l'abbellitiva mostrina montata a scatto e fissata con viti 11, chiudente la necessaria apertura di insaccamento dell'espanso 1, mentre ogni asta 7 è munita di intervallate tacche 12 di impegno nella regolazione verticale del poggiatesta (vedere FIGURA 2).

Secondo Privative Industriali già precedentemente depositate dalla stessa Richiedente, nelle citate tacche 12 alloggia ogni qual volta in vincolo di regolazione il pernetto metallico 13, incorporato nel pulsante operativo di comando a traslazione orizzontale 14, superante il carico elastico della molletta 15, il tutto montato superiormente nella boccola 16.

Ancora da come graficamente illustrato, della boccola 16 comporta nel suo gambo tubolare 16a, il dentino 17 di ancoraggio nel tubetto saldato all'ossatura del sedile (non indicato), mentre le inferiori elastiche alette 18 originate dagli intagli intervallati verticalmente 19, oltre ad assicurare l'antisfilamento della boccola stessa, provvedono al recupero degli eventuali giochi di lavorazione negli accoppiamenti degli elementi.

Questo modello di Utilità illustrato non restrittivamente e protetto dalle rivendicazioni che seguono, si estende anche con eventuali varianti costruttive di adattabilità, ricadenti però nei principi innovatori in oggetto, a quelli che conseguono pari vantaggi, vale a dire l'attuazione di un montaggio a scatto del poggiatesta automobilistico, tramite l'esatto e rapido posizionamento di centraggio delle sue rispettive aste di supporto.

GESTIND M. B.
Manifattura di Bruzolo s.p.a.
Amministratore Delegato

GESTIND M. B.
Manifattura di Bruzolo s.p.a.
Amministratore Delegato

RIVENDICAZIONI

1. Montaggio a scatto delle aste del poggiatesta veicolare nell'inerente ossatura rigida, caratterizzato dal fatto di riscontrarsi in tecnologica semplificata rapidità ed in una certa automaticità, a seguito dell'immediato fattibile riscontro dell'esatto posizionamento dell'assemblativo centraggio, i cui riferimenti essenzialmente comprendono, un gradino di battuta per il mutuo contattamento delle rispettive superfici dei componenti, ricavato dallo specifico combaciamento del monolitico collare dell'asta di supporto dell'importante accessorio sulla inerente gola ricavata nella rigida ossatura di alloggiamento, nonché in quest'ultima di un suo specifico dentino impegnantesi in vincolo in una predisposta feritoia, sempre ricavata nell'asta stessa di supporto dell'appoggiatesta.
2. Caratterizzato dal fatto che detta asta rigida risulta dal monolitico costampaggio di anima metallica con rivestimento plastico.
3. Caratterizzato dal fatto che detta ossatura rigida interna è realizzata in materiale plastico, a profilatura angolata, opportunamente rinforzata al fine dell'assorbimento delle meccaniche sollecitazioni e con profilature esterne contattabili.
4. Montaggio a scatto delle aste del poggiatesta veicolare nell'inerente ossatura rigida secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detti riferimenti di esatto posizionamento di montaggio, assicurano anche efficiente stabilità e quindi antifonetica sicurezza e conforto, il tutto dovuto al valido contattamento delle parti, nel loro utile assemblamento a scatto, il tutto facilitato anche dalla presenza dei materiali sintetici.
5. Montaggio a scatto delle aste del poggiatesta veicolare nell'inerente

GESTIND M. P.
Manifattura di Impegnamento
Amministratore Delegato



ossatura rigida secondo le rivendicazioni precedenti, sostanzialmente come
sopra descritto ed illustrato e per gli scopi specificati.

Torino,

GESTIND M.B.

Manifattura di Gruzele s.p.a.

Amministratore Delegato

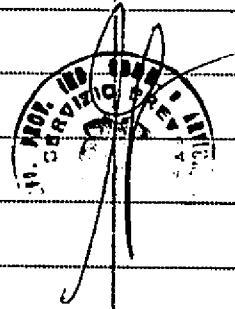
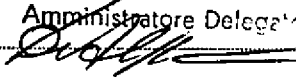
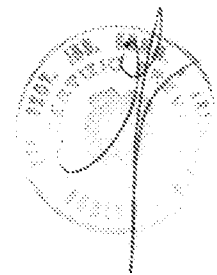
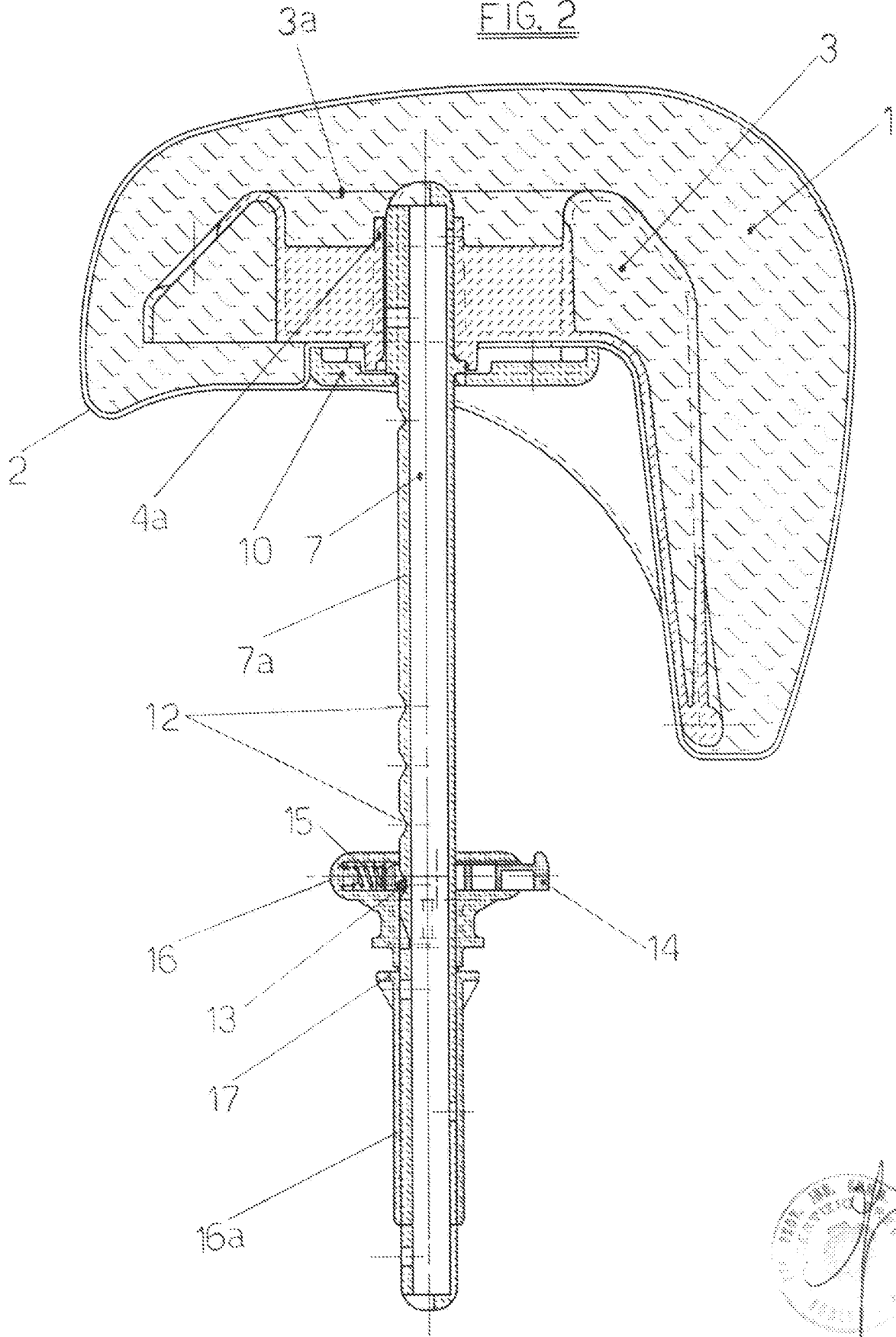


FIG. 2



GESTIND M.B.
Manifattura di Brucato s.p.a.
Amministratore Delegato