



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

# UIBM

|                           |                        |
|---------------------------|------------------------|
| <b>DOMANDA NUMERO</b>     | <b>101994900344758</b> |
| <b>Data Deposito</b>      | <b>27/01/1994</b>      |
| <b>Data Pubblicazione</b> | <b>27/07/1995</b>      |

| <b>Sezione</b> | <b>Classe</b> | <b>Sottoclasse</b> | <b>Gruppo</b> | <b>Sottogruppo</b> |
|----------------|---------------|--------------------|---------------|--------------------|
| B              | 60            | N                  |               |                    |

Titolo

|   |
|---|
| PROCEDIMENTO PER LA FABBRICAZIONE DI UN APPOGGIA-TESTA PER SEDILE DI AUTOVEICOLO E APPOGGIA-TESTA OTTENUTO TRAMITE TALE PROCEDIMENTO. |
|---|

DESCRIZIONE dell'invenzione industriale dal titolo:

"Procedimento per la fabbricazione di un appoggia-testa per sedile di autoveicolo e appoggia-testa ottenuto tramite tale procedimento"

di: SEPI S.p.A., nazionalità italiana, Corso Giulio Cesare 300 - Torino

Inventore designato: Roberto Bracesco

Depositata il: 27 GENNAIO 1994

TO 94A000040

\*\*\*

TESTO DELLA DESCRIZIONE

La presente invenzione si riferisce agli appoggia-testa per sedili di autoveicoli, del tipo comprendente un corpo di materiale plastico espanso avente una configurazione anulare con almeno un'apertura centrale e provvisto di un tessuto di rivestimento o simile e di un'armatura metallica includente una porzione anulare disposta intorno all'apertura centrale e due gambi di attacco fuoriuscenti inferiormente dal corpo di materiale plastico espanso.

Secondo la tecnica più convenzionale, il rivestimento dell'appoggia-testa viene realizzato a partire da uno o più elementi di tessuto i cui lembi vengono cuciti insieme per realizzare il tubo piegato ad anello destinato ad essere riempito di materiale plastico espanso. L'operazione di cucitura

BUZZI, NOTARO &  
ANTONIELLI D'OUIX  
s.r.l.

non è agevole, in quanto tutti i lembi devono essere rivolti verso l'interno del tubo piegato ad anello definito dal tessuto, per ottenere un aspetto esteticamente gradevole dell'appoggia-testa. L'armatura metallica viene inserita nel tubo prima di ultimare l'operazione di cucitura.

Lo scopo della presente invenzione è quello di realizzare un procedimento per la fabbricazione di un appoggia-testa del tipo sopra indicato che risulti di esecuzione notevolmente più facile e rapida e tale quindi da rendere più adatto il suddetto appoggia-testa ad una produzione di serie.

In vista di raggiungere tale scopo, l'invenzione ha per oggetto un procedimento per la fabbricazione di un appoggia-testa del tipo sopra indicato, caratterizzato dal fatto che comprende le seguenti operazioni:

cucire il tessuto di rivestimento secondo una configurazione tubolare piegata ad anello corrispondente alla configurazione finale dell'appoggia-testa, con due lembi giustapposti cuciti tra loro lungo il perimetro dell'apertura centrale e sporgenti all'interno di tale apertura e prevedendo inoltre una prima coppia di fori sulla porzione di tessuto destinata a delimitare inferiormente l'apertura centrale dell'appoggia-

BUZZI, NOTARO &  
ANTONIELLI D'OLIX  
S. r. l.

testa e una seconda coppia di fori, allineati con i fori della prima coppia, sulle porzioni di tessuto destinate a definire la superficie inferiore dell'appoggia-testa,

associare l'armatura metallica al corpo floscio di tessuto così ottenuto, inserendo i due suddetti gambi di attacco prima nei suddetti primi fori e poi nei suddetti secondi fori e disponendo l'anello dell'armatura in contatto con la superficie esterna del tessuto che delimita l'apertura centrale, contro i due suddetti lembi cuciti previamente ripiegati in modo da nasconderli alla vista,

iniettare una schiuma di materiale plastico espanso all'interno del tubo floscio di tessuto attraverso un foro di questo, in modo da ottenere il corpo dell'appoggia-testa secondo la sua configurazione finale.

Il vantaggio principale del procedimento sopra descritto consiste nel fatto che l'operazione di cucitura del tessuto risulta più agevole e rapida, in quanto i due lembi giustapposti cuciti lungo il perimetro dell'apertura centrale vengono lasciati sporgenti all'interno di tale apertura. Pertanto, la cucitura di tali lembi può essere lasciata come operazione finale di cucitura, prima della quale le altre cuciture del tessuto sono tutte facilmente

BUZZI, NOTARO &  
ANTONIELLO OULX  
S. r. l.

eseguibili in quanto è possibile accedere facilmente ai lembi giustapposti da cucire sporgenti sul lato interno del tessuto. Eseguite tali cuciture, la cucitura finale lungo il perimetro dell'apertura centrale dell'appoggia-testa è facile da realizzare, in quanto i relativi lembi sono lasciati sporgenti sul lato esterno del tessuto. Questo non pregiudica l'aspetto estetico finale dell'appoggia-testa in quanto, secondo l'invenzione, tali lembi cuciti vengono nascosti alla vista dall'anello dell'armatura metallica che viene disposto in contatto con la superficie esterna del tessuto che delimita circonferenzialmente l'apertura centrale dell'appoggia-testa.

Un ulteriore vantaggio del procedimento secondo l'invenzione consiste nel fatto che l'introduzione dell'armatura metallica all'interno del tessuto di rivestimento risulta, per le ragioni sopra esposte, molto semplice e rapida. A seguito della successiva iniezione del materiale plastico espanso all'interno del tessuto, quest'ultimo assume la sua configurazione finale, "piena", nascondendo parzialmente alla vista l'anello dell'armatura metallica, in quanto esso sparisce parzialmente nella sua sede lungo il perimetro dell'apertura centrale dell'appoggia-testa. Un altro vantaggio

BUZZI, NOTARO &  
ANTONIELLI D'OUIX  
s.r.l.



importante dell'invenzione consiste nel fatto che i gambi di attacco dell'armatura metallica assicurano la tenuta contro la possibile fuoriuscita di materiale plastico espanso attraverso le aperture ricavate nel tessuto di rivestimento. Infine, un ulteriore vantaggio consiste nel fatto che il materiale plastico espanso riempie in modo ottimale lo spazio interno al tessuto di rivestimento, senza lasciare alcun angolo floscio.

L'invenzione ha anche per oggetto un appoggiatesta per sedile di autoveicolo, comprendente un corpo di materiale plastico espanso avente una configurazione anulare con almeno un'apertura centrale e provvisto di un tessuto di rivestimento o simile e di un'armatura metallica associata al corpo di materiale plastico espanso, includente un anello disposto intorno all'apertura centrale e due gambi di attacco fuoriuscenti inferiormente dal corpo di materiale plastico espanso, caratterizzato dal fatto che il tessuto di rivestimento presenta due lembi giustapposti cuciti lungo il perimetro dell'apertura centrale dell'appoggiatesta e sporgenti all'interno di tale apertura e che l'anello dell'armatura metallica è disposto in contatto con la superficie esterna del tessuto di rivestimento che delimita circonferenzialmente l'apertura centrale

BUZZI, NOTARO &  
ANTONIELLI D'OUIX  
s.r.l.

dell'appoggia-testa, contro i suddetti lembi cuciti e ripiegati in modo da nascondere questi ultimi alla vista.

In particolare, l'invenzione ha per oggetto un appoggia-testa del tipo sopra indicato ottenuto mediante il procedimento che è stato sopra descritto.

Ulteriori caratteristiche e vantaggi dell'invenzione risulteranno dalla descrizione che segue con riferimento ai disegni annessi forniti a puro titolo di esempio non limitativo, in cui:

- la figura 1 è una vista prospettica schematica di un appoggia-testa secondo l'invenzione,

- la figura 2 illustra sviluppato in piano l'elemento di tessuto che viene utilizzato per realizzare il rivestimento dell'appoggia-testa della figura 1,

- la figura 3 è una vista in sezione secondo la linea III-III della figura 4,

- la figura 4 è una vista prospettica esplosa che illustra la fase intermedia del procedimento di fabbricazione dell'appoggia-testa secondo l'invenzione,

- la figura 5 è una vista in sezione secondo la linea V-V della figura 1, e

- la figura 6 è una vista in sezione secondo la linea VI-VI della figura 1.

Nella figura 1, il numero di riferimento 1 indica nel suo insieme un appoggia-testa per un sedile di autoveicolo comprendente un corpo di materiale plastico espanso 2 (vedere anche figura 5) avente una configurazione generale anulare con un'apertura centrale 3. Al corpo di materiale plastico espanso 2 è associata un'armatura metallica 4 includente un anello 5 e due gambi di attacco 6.

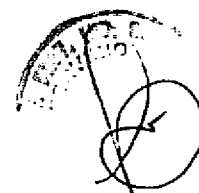
Il corpo di materiale plastico espanso 2 è provvisto di un tessuto di rivestimento 7 ottenuto mediante cucitura dei lembi 8, 14 dell'elemento di tessuto 7, che è illustrato nella condizione sviluppata nel piano nella figura 2. A partire da tale condizione sviluppata, l'elemento 7 viene ripiegato lungo le linee di piegatura 15, dopodiché i lembi 8 vengono giustapposti e cuciti in modo da definire la configurazione illustrata nelle figure 1, 4. I lembi 8 vengono giustapposti in modo da lasciarli sporgere all'interno del tubo definito dal tessuto nella condizione finale, così da risultare nascosti alla vista. La cucitura di tali lembi 8 risulta tuttavia agevole, in quanto essa viene eseguita quando ancora i lembi 14 destinati a trovarsi lungo il perimetro dell'apertura centrale 3

BUZZI, NOTARO &  
ANTONIELLI D'OUX  
s.r.l.

non sono stati cuciti fra loro. In tale condizione, è pertanto agevole accedere al lato interno del tessuto 7 in corrispondenza del quale vengono cuciti i lembi 8. Una volta che la cucitura di tali lembi è stata ultimata, si procede alla cucitura dei lembi giustapposti 14 lungo il perimetro dell'apertura centrale 3. Anche tale operazione è agevole, in quanto i lembi 14 vengono lasciati sporgere sul lato esterno del tessuto, ossia all'interno dell'apertura 3 (vedere figure 3, 4).

L'anello 5 dell'armatura metallica 4 non è annegato all'interno del corpo di materiale plastico espanso 2, bensì è in contatto con la superficie esterna della porzione circonferenziale del tessuto di rivestimento 7 che delimita l'apertura centrale 3. Più in particolare, come visibile chiaramente nella figura 5, l'anello 5 dell'armatura metallica 4 viene disposto in contatto con i lembi cuciti 14 previamente ripiegati, in modo da nasconderli alla vista. I due gambi di attacco 6 attraversano la porzione inferiore 10 del corpo di materiale plastico espanso, passando attraverso una prima coppia di fori 11 e una seconda coppia di fori 12 allineati con i fori 11 (figura 4) ricavati rispettivamente nella porzione di tessuto 7 che delimita inferiormente l'apertura centrale 3 e nella

BUZZI, NOTARO &  
ANTONIELLI D'OUIX  
s.r.l.



porzione di tessuto 7 che costituisce la superficie inferiore dell'appoggia-testa.

Il procedimento formante oggetto dell'invenzione che viene utilizzato per la fabbricazione dell'appoggia-testa sopra descritto prevede una prima fase in cui viene preparato il tessuto di rivestimento 7, secondo la sequenza di cuciture che è stata sopra descritta. Una volta che il tessuto di rivestimento è stato cucito in tal modo, con i vantaggi di rapidità e di facilità di esecuzione che ne conseguono, l'armatura metallica 4 viene associata ad esso, inserendo i gambi di attacco 6 prima nei fori 11 e poi nei fori 12, così da farli fuoriuscire inferiormente dal tessuto, mentre l'anello 5 viene disposto in contatto con la superficie esterna del tessuto che delimita l'apertura centrale 3, contro i due lembi ripiegati 14, in modo da nasconderli alla vista. A questo punto, attraverso un foro 13 ricavato nella porzione inferiore del tessuto di rivestimento 7, viene iniettata una schiuma di materiale plastico espanso che riempie tutto lo spazio interno al tubo floscio di tessuto 7 e quindi reticola così da definire il corpo di materiale plastico espanso 2. Il corpo dell'appoggia-testa assume così la sua configurazione finale. Come si vede dalla

BUZZI, NOTARO &  
ANTONIELLI D'OLIX  
S. R. L.



descrizione che precede, il procedimento secondo l'invenzione presenta il vantaggio di risultare decisamente più semplice e rapido rispetto al procedimento della tecnica anteriore, per quanto riguarda la fase di cucitura del tessuto. Anche l'introduzione dell'armatura metallica 4 risulta particolarmente agevole. Quando il materiale plastico all'interno del tessuto di rivestimento è espanso, sono gli stessi gambi di attacco 6 dell'armatura metallica 4 che assicurano la tenuta in corrispondenza dei fori 11 e 12.

In conclusione, il procedimento secondo l'invenzione risulta sensibilmente più semplice, rapido ed economico rispetto ai procedimenti tradizionali e si presta meglio ad una produzione di serie. L'appoggia-testa così ottenuto risulta esteticamente gradevole e ciononostante di costo di fabbricazione ridotto.

Naturalmente, fermo restando il principio del trovato, i particolari di costruzione e le forme di attuazione potranno ampiamente variare rispetto a quanto descritto ed illustrato a puro titolo di esempio, senza per questo uscire dall'ambito della presente invenzione.

BUZZI, NOTARO &  
ANTONIELLI D'OUIX  
S.r.l.

## RIVENDICAZIONI

1. Procedimento per la fabbricazione di un appoggia-testa per sedili di autoveicoli, del tipo comprendente un corpo di materiale plastico espanso (2) avente almeno un'apertura centrale (3) e provvisto di un tessuto di rivestimento o simile (7) e di un'armatura metallica (4) associata al corpo di materiale plastico espanso (2) includente una porzione anulare (5) disposta intorno all'apertura centrale (3) e due gambi di attacco (6) fuoriuscenti inferiormente dal corpo di materiale plastico espanso (2),

caratterizzato dal fatto che comprende le seguenti operazioni:

cucire il tessuto di rivestimento (7) secondo una configurazione tubolare piegata ad anello corrispondente alla configurazione finale del corpo dell'appoggia-testa, con due lembi (14) giustapposti cuciti fra loro lungo il perimetro dell'apertura centrale e sporgenti all'interno di tale apertura, e prevedendo una prima coppia di fori (11) sulla porzione di tessuto (7) che delimita inferiormente l'apertura centrale (3) ed una seconda coppia di fori (12) allineati con detti primi fori (11) sulla porzione di tessuto (7) che definisce la superficie inferiore dell'appoggia-testa,

BUZZI, NOTARO &  
ANTONELLI D'OUX  
S. r. l.

associare l'armatura metallica (4) al corpo floscio di tessuto (7) così ottenuto, inserendo i due gambi di attacco (6) prima nei suddetti primi fori (11) e poi nei suddetti secondi fori (12), disponendo l'anello (5) dell'armatura (4) in contatto con la superficie esterna del tessuto (7) che delimita l'apertura centrale (3) contro i suddetti lembi cuciti (14) previamente ripiegati, in modo da nasconderli alla vista,

iniettare una schiuma di materiale plastico all'interno del tubo floscio di tessuto attraverso un foro di questo, in modo da ottenere il corpo dell'appoggia-testa secondo la sua configurazione finale.

2. Procedimento secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che la cucitura dei suddetti lembi giustapposti (14) sporgenti all'interno dell'apertura centrale (3) viene lasciata come ultima operazione di cucitura del rivestimento (7), le precedenti operazioni di cucitura essendo eseguite su lembi giustapposti (8) che sono fatti sporgere sul lato interno del tessuto di rivestimento (7).

3. Appoggia-testa per sedile di autoveicolo, comprendente un corpo di materiale plastico espanso (2) avente almeno un'apertura centrale (3) e

BUZZI, NOTARO &  
ANTONELLI D'OUX

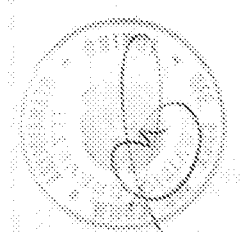
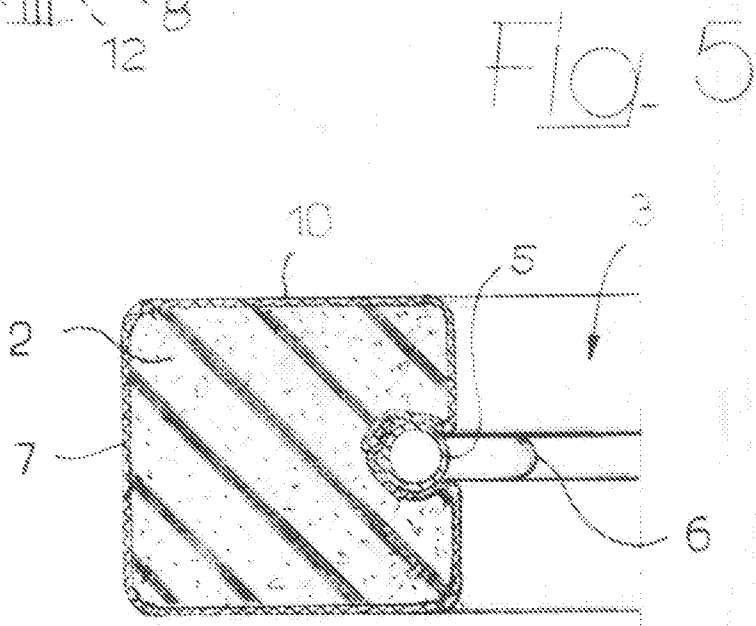
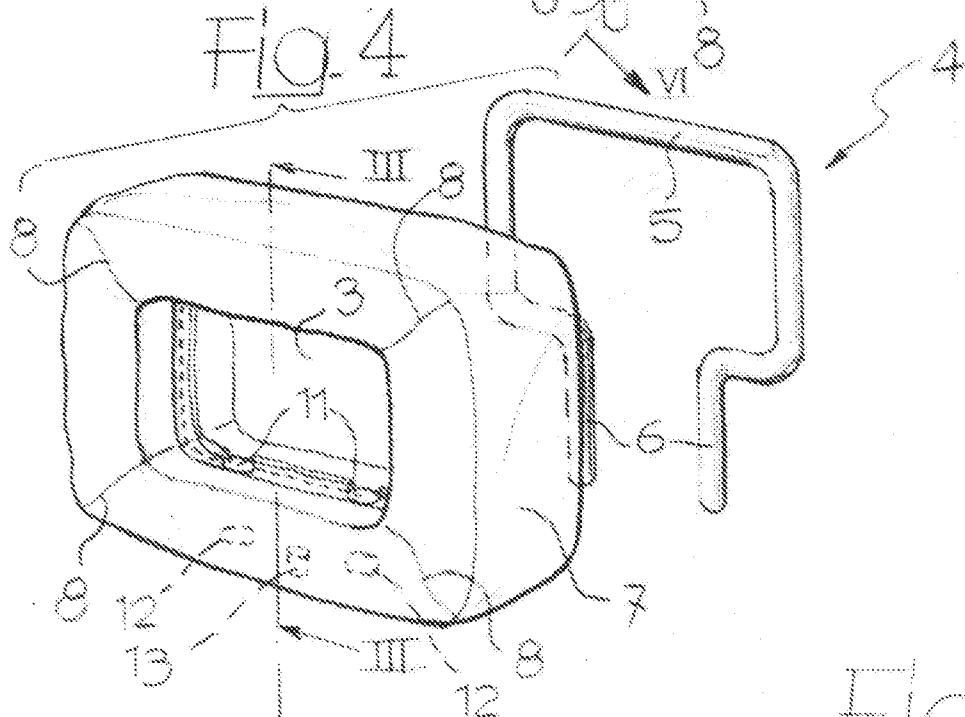
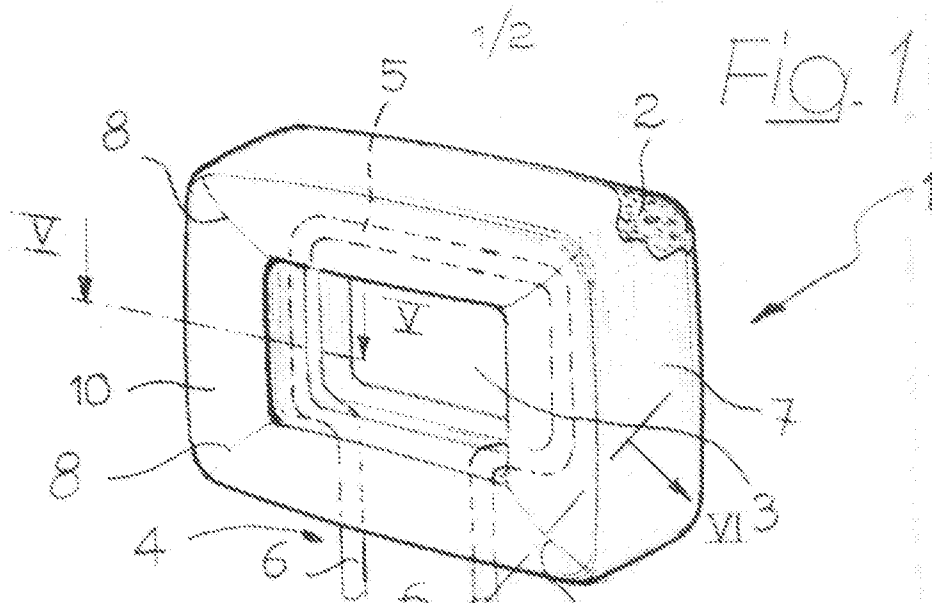
provvisto di un tessuto di rivestimento o simile (7) di un'armatura metallica (4) associata al corpo di materiale plastico espanso (2), includente una porzione anulare (5) disposta intorno all'apertura centrale (3) e due gambi di attacco (6) fuoriuscenti inferiormente dal corpo di materiale plastico espanso (2),

caratterizzato dal fatto che il tessuto di rivestimento (7) presenta due lembi giustapposti (14) fra loro cuciti lungo il perimetro dell'apertura centrale (3) e sporgenti all'interno di tale apertura e dal fatto che l'anello (5) dell'armatura metallica (4) è in contatto con la superficie esterna del tessuto di rivestimento (7) che delimita la suddetta apertura centrale (3), contro i suddetti lembi giustapposti e cuciti (14) in modo da nasconderli alla vista.

4. Appoggia-testa secondo la rivendicazione 3, caratterizzato dal fatto che è ottenuto con il procedimento secondo la rivendicazione 1 o 2.

Il tutto sostanzialmente come descritto ed illustrato e per gli scopi specificati.

Inq. **Glencarlo NOTARO**  
N. iscriz. 6380/288  
In proprio e per gli eredi



Ing. Giancarlo NOTARO  
 N. Inv. 600 288  
 (in proprio e per gli altri)

Fig. 2 2/2

TO 94A0000040

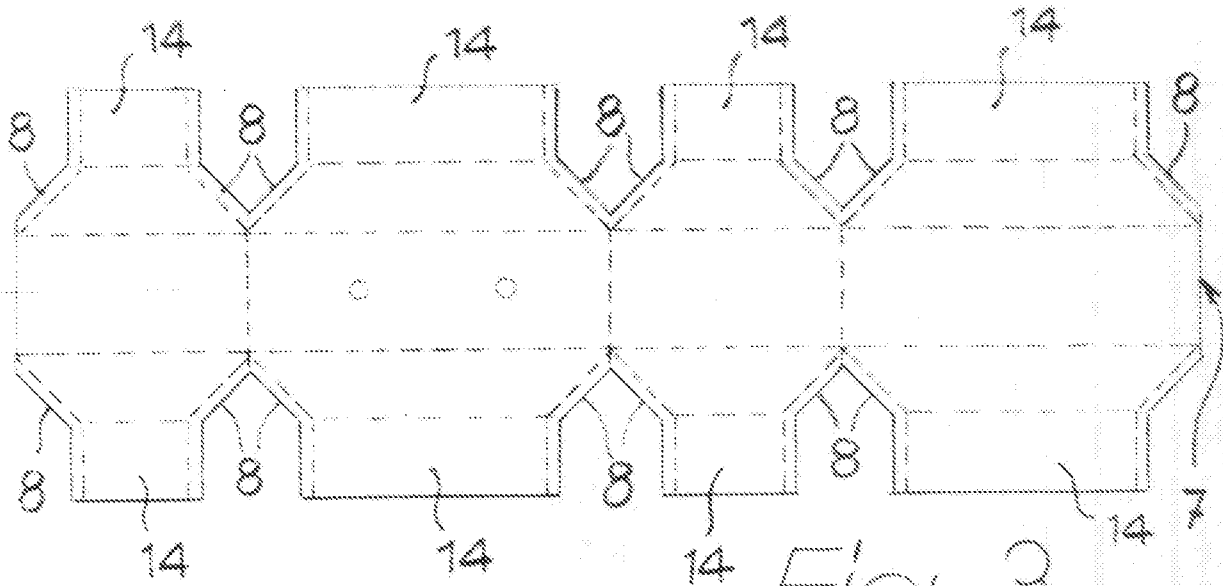
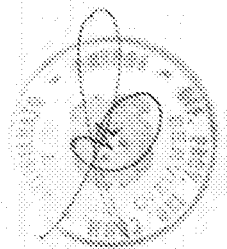
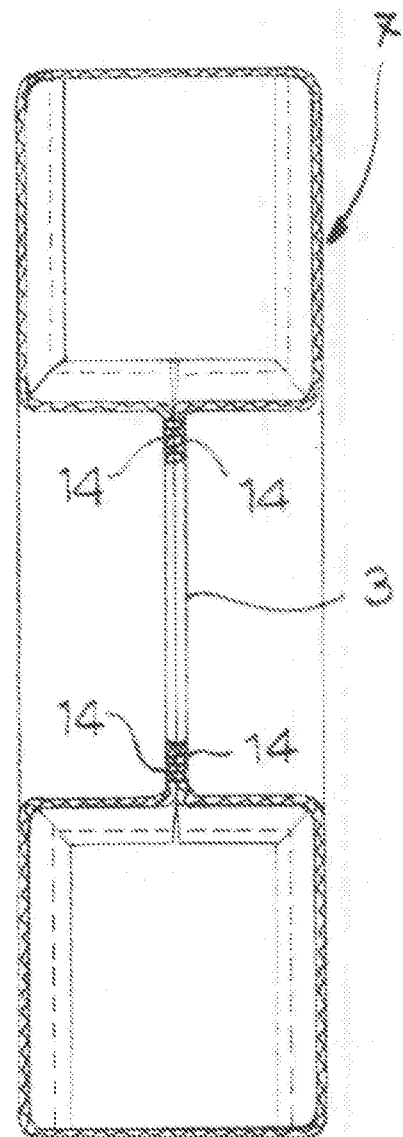
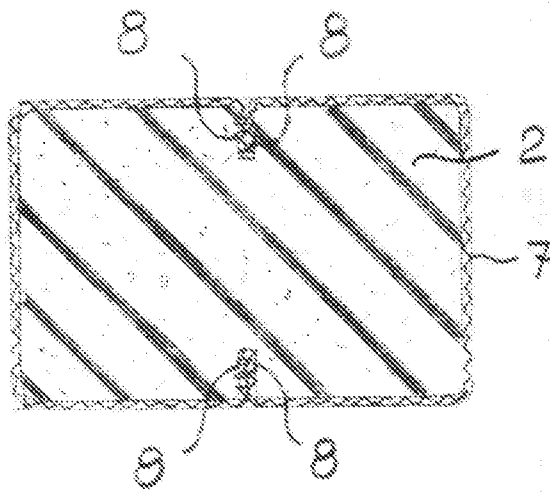


Fig. 3

Fig. 6



Ing. Giancarlo NOTARO  
N. Isola, 100/128  
10100 Torino (per gli altri)