



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

UIBM

DOMANDA NUMERO	102000900890760
Data Deposito	22/11/2000
Data Pubblicazione	22/05/2002

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	60	J		

Titolo

PADIGLIONE PER AUTOVEICOLO E PROCEDIMENTO PER IL SUO FISSAGGIO.

Descrizione a corredo di una domanda di Brevetto per
Invenzione dal titolo: Padiglione per autoveicolo e
procedimento per il suo fissaggio.

a nome: Fiat Auto S.p.A.

con sede in: Torino

di nazionalità italiana

Inventore designato: Castello Carlo

Depositato il 22/11/2000 N. **TO 2000A 001093**

DESCRIZIONE

La presente invenzione si riferisce ad un
padiglione per autoveicolo ed al procedimento per il
suo fissaggio sulla scocca tramite collanti.

Normalmente i padiglioni vengono saldati lungo
tutto il loro perimetro sulla scocca
dell'autoveicolo a mezzo di una saldatrice a punti.
In seguito, lungo i bordi longitudinali del
padiglione, la canalina rimasta scoperta per
permettere il passaggio dell'elettrodo della
saldatrice, viene ricoperta con una modanatura che
si fissa in essa tramite collanti oppure a
pressione.

Questo metodo di fissaggio costringe il
costruttore all'impiego della suddetta modanatura in
quanto non è possibile realizzare in automatico una

saldatura del padiglione senza avere a disposizione lo spazio necessario al passaggio dell'elettrodo.

Durante la fase di montaggio è pertanto necessario prevedere una serie di operazioni per il montaggio della modanatura, il che aumenta il costo di produzione.

Scopo della presente invenzione è quello di realizzare un padiglione per la scocca di un autoveicolo che permetta, superando gli inconvenienti suddetti, di eliminare il montaggio della modanatura laterale.

Un ulteriore scopo dell'invenzione è quello di realizzare un procedimento per il montaggio del padiglione dell'invenzione.

Detto scopo viene raggiunto da un padiglione per la scocca di un autoveicolo che presenta le caratteristiche della rivendicazione 1.

Detto ulteriore scopo viene raggiunto da un procedimento di montaggio del padiglione che presenta le caratteristiche della rivendicazione 3.

Ulteriori caratteristiche e vantaggi risulteranno chiari dalla descrizione che segue, riferita ai disegni allegati, forniti a titolo di esempio non limitativo e di cui:

- la figura 1 è una vista in sezione della parte superiore laterale della scocca 1 nella zona delle portiere 3, e del padiglione 7 ad essa collegato secondo il procedimento dell'arte nota, e

- la figura 2 è una vista in sezione della parte superiore laterale della scocca 1 nella zona delle portiere, e del padiglione 7 ad essa collegato secondo il procedimento dell'invenzione.

Facendo riferimento alla figura 2, con 1 è indicata la parte laterale superiore della scocca di un autoveicolo, nel punto sovrastante una delle portiere 3.

La scocca forma nella zona del suo collegamento laterale al padiglione una sede 5 con sezione sostanzialmente ad L coricata. All'interno di detta sede viene a posizionarsi il profilo laterale esterno del padiglione 7 che secondo l'invenzione presenta un bordino 9 piegato in direzione sostanzialmente assiale, e di lunghezza tale da permettere la saldatura su di esso di un'aletta 10 di sezione trasversale ad L in modo da formare un bordo laterale del padiglione sostanzialmente di sezione trasversale a forma di U coricata. Tale bordo, come è evidente, non è ottenibile con la

semplice operazione di stampaggio con cui viene normalmente formato il padiglione.

La larghezza del padiglione secondo l'invenzione sarà calcolata in modo tale da essere contenuta, con un minimo di gioco necessario al montaggio, all'interno della sede 5 ricavata sulla scocca 1. Il padiglione viene posizionato in modo che una parete dell'aletta 10 appoggi sulla sede 5 e possa venire ad essa incollata a mezzo di un collante 11 che polimerizza con il calore, del tipo normalmente in commercio.

Secondo l'invenzione, il procedimento per il montaggio del padiglione sulla scocca di un autoveicolo, comprende le fasi seguenti.

a) Tranciatura e stampaggio del padiglione 7 di larghezza sostanzialmente uguale alla larghezza della sede destinata ad accoglierlo, prevista sulla scocca. Il padiglione sarà provvisto lateralmente di un bordino ripiegato in direzione assiale.

b) Saldatura al bordino assiale di un'aletta 10 di sezione trasversale ad L, tale da formare con il bordino una sezione trasversale ad U coricata.

c) Distribuzione di una striscia di collante 11 polimerizzante a caldo sul bordo della sede sulla scocca dell'autoveicolo.

d) Posizionamento del padiglione sul bordo della sede della scocca con conseguente compressione della striscia di collante.

e) Permanenza della scocca in ambiente a temperatura elevata per un periodo di tempo tale da ottenere la polimerizzazione del collante.

Come detto l'invenzione consente di eliminare la modanatura risparmiando sui costi di produzione e realizzando un prodotto esteticamente migliore. Naturalmente il collegamento del padiglione alla parte anteriore e posteriore della scocca (vano parabrezza e canalina posteriore) viene ottenuto con i mezzi comunemente impiegati senza cambiare operazioni e metodi di lavorazione già consolidati.

RIVENDICAZIONI

1) Padiglione per la scocca (1) di un autoveicolo caratterizzato dal fatto di presentare larghezza sostanzialmente uguale alla larghezza della sede (5) atta ad accoglierlo sulla scocca (1) e di avere il bordo laterale provvisto di un bordino (9) piegato in direzione sostanzialmente assiale.

2) Padiglione secondo la rivendicazione 1 caratterizzato dal fatto che al bordino assiale è saldata un'aletta (10) con sezione trasversale ad L in modo da formare una sezione trasversale sostanzialmente ad U coricata.

3) Procedimento per il montaggio del padiglione (7) secondo le rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto di presentare le fasi seguenti:

a) Tranciatura e stampaggio del padiglione (7) di larghezza sostanzialmente uguale alla larghezza della sede per accoglierlo, prevista sulla scocca. Il padiglione sarà provvisto lateralmente di un bordino ripiegato in direzione assiale.

b) Saldatura al bordino assiale di un'aletta di sezione trasversale ad L, tale da formare con il bordino una sezione trasversale ad U coricata.

c) Distribuzione di una striscia di collante
(11)polimerizzante sul bordo della sede della scocca
dell'autoveicolo.

d) Posizionamento del padiglione sul bordo
della sede della scocca con conseguente
schiacciamento della striscia di collante.

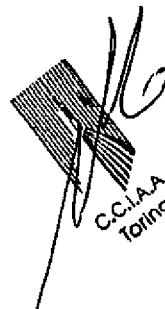
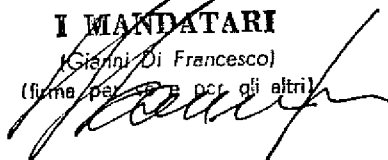
e) Permanenza della scocca in ambiente a
temperatura elevata per un periodo di tempo tale da
ottenere la polimerizzazione del collante.

Per incarico di Fiat Auto S.p.A.

I MANDATARI

(Gianni Di Francesco)

(firma per se e per gli altri)



C.C.I.A.A.
Torino

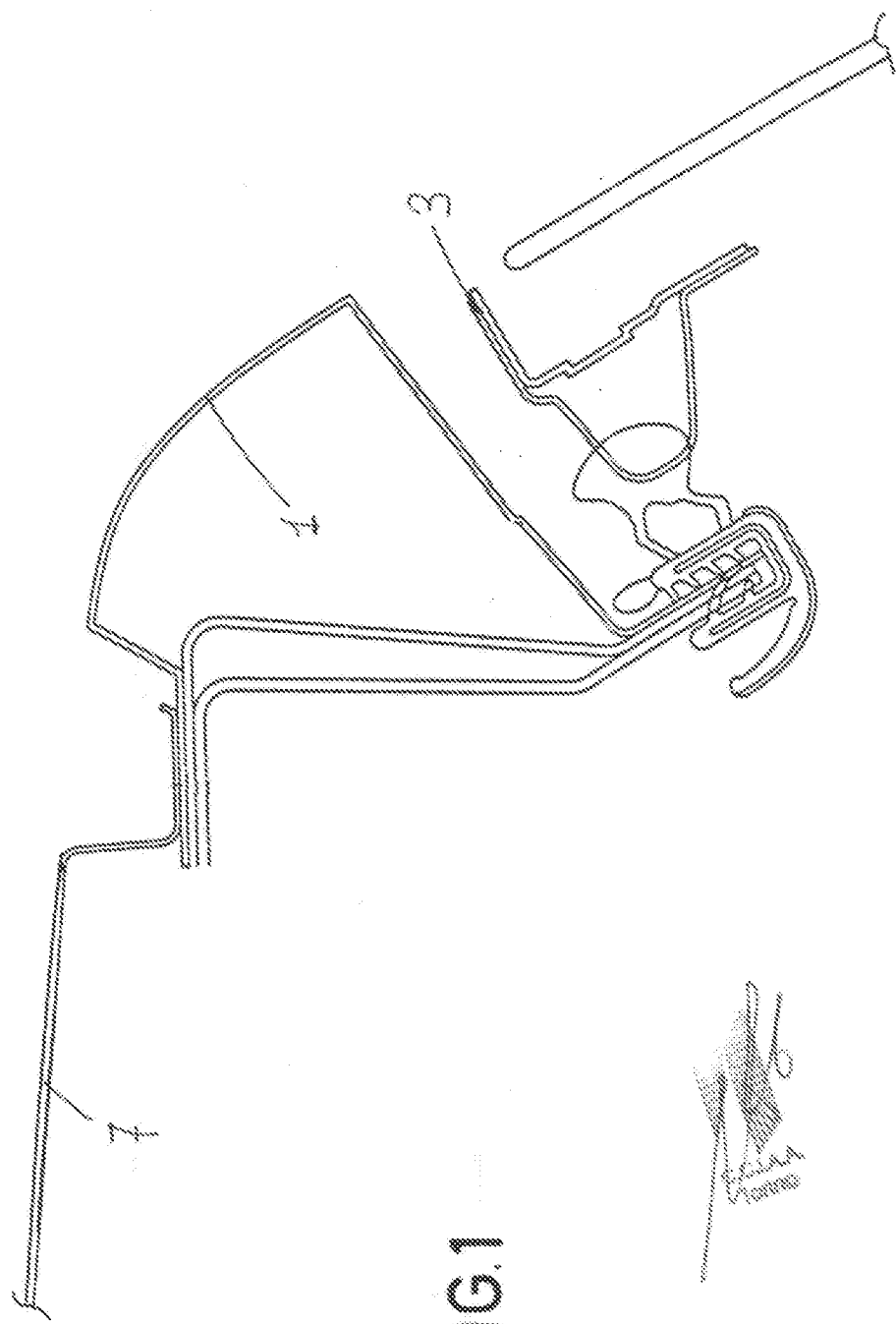


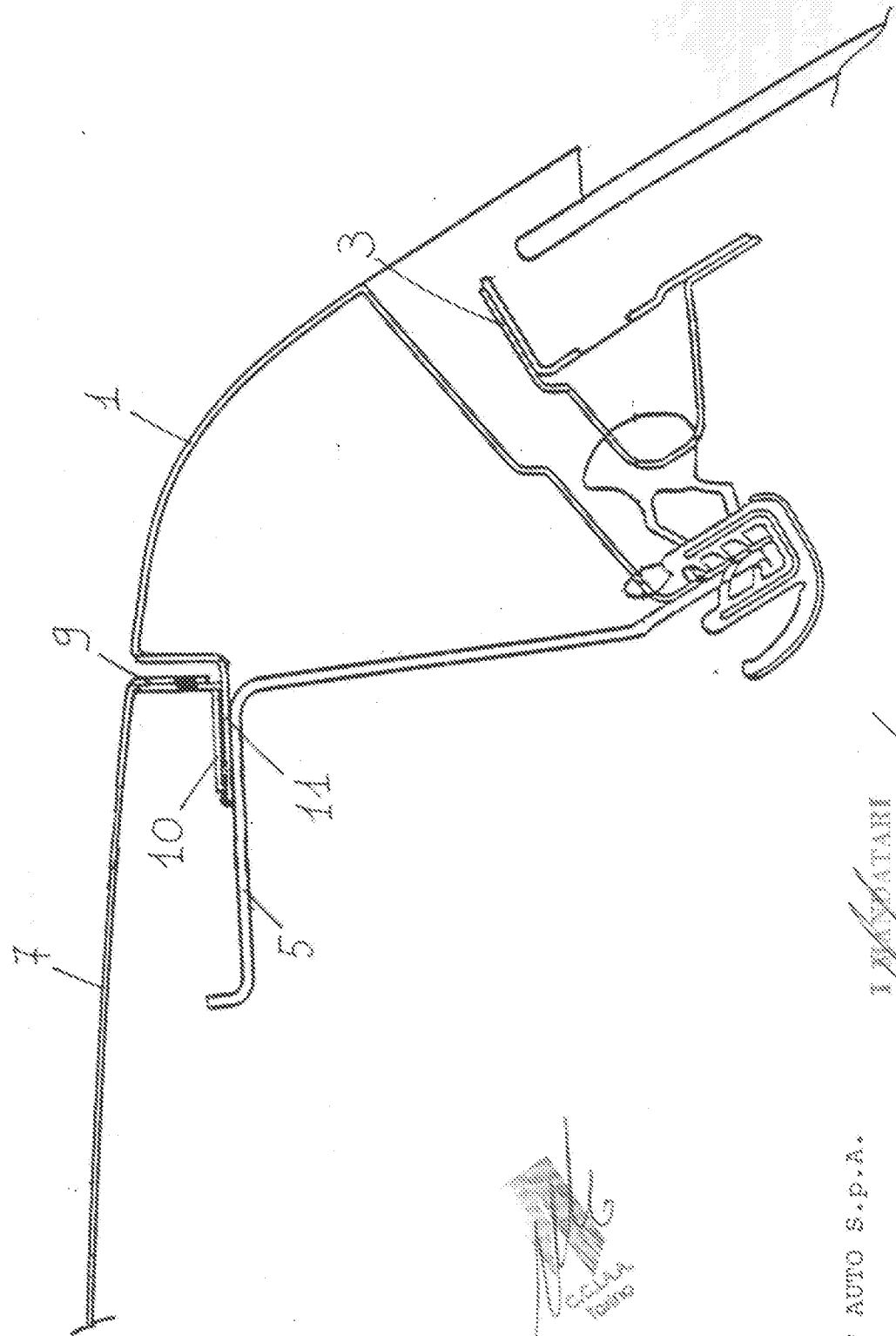
FIG.1



per incarico: FIAT AUTO S.p.A.

I NDIRITTI
di
[Signature]

FIG.2



per incarico: FIAT AUTO S.p.A.

I RASDATARI

per il Contratto

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]
CASA
Auto