

ITALIAN PATENT OFFICE

Document No.

102012902055937A1

Publication Date

20131201

Applicant

DALLAN S.P.A.

Title

LAMELLA PER TENDE A VENEZIANA, TENDA A VENEZIANA E METODO DI
PRODUZIONE DI TALE TENDA A VENEZIANA

TITOLARE: DALLAN S.P.A.

DESCRIZIONE

Campo di applicazione

5 Forma oggetto della presente invenzione una lamella per tende a veneziana, una tenda a veneziana e un metodo di produzione di tale tenda a veneziana.

Stato della tecnica

10 Come è noto, le tende veneziane sono costituite da una pluralità di lamelle, disposte parallelamente tra loro e mantenute in posizione tramite strutture di sostegno in corda o in altro materiale. Tali strutture di sostegno sono essenzialmente di due tipi.

15 Un primo tipo di struttura è denominato a "scaletta completa" ed è costituito da due costole parallele (disposte nel senso dell'altezza della tenda) e da una pluralità di traversi che le collegano tra loro a distanze regolari. A ciascun traverso va associata una lamella, in appoggio (se il traverso è singolo) oppure in inserimento
20 (se il traverso è multiplo).

Un secondo tipo di struttura è denominato a "scalette separate" o a "semi-scaletta" ed è costituito da due elementi filiformi separati tra loro, che vengono associati a coppie sui lati opposti delle lamelle. Ciascun

elemento filiforme costituisce una semiscaletta.

Le semiscalette si differenziano tra loro per il materiale e per il tipo di mezzi di fissaggio alla lamella. Un primo tipo di semiscaletta molto diffuso è costituito da un
5 cordino, dotato nel suo sviluppo longitudinale di una pluralità di occhielli. La semiscaletta viene fissata tramite graffette o ganci ai bordi delle lamelle.

Un secondo tipo di semiscaletta è costituito da un filo
10 metallico rivestito esternamente in plastica. Anche questo tipo di semiscaletta viene fissato ai bordi delle lamelle tramite graffette o ganci. Rispetto alla semiscaletta in corda, il filo metallico garantisce una superiore resistenza meccanica. Rispetto alla semiscaletta con
15 occhielli, la semiscaletta a filo metallico può però essere soggetta nel tempo a scorrimenti longitudinali (per la cedevolezza del rivestimento plastico) a discapito della stabilità di fissaggio.

Per superare questo limite, è stata proposta una semiscaletta realizzata ancora con filo metallico
20 rivestito in plastica, ma dotata di una pluralità di rigonfiamenti o palline, raggruppati a coppie lungo lo sviluppo longitudinale del filo. La distanza tra i due rigonfiamenti di una stessa coppia è sostanzialmente equivalente allo spessore di una lamella, mentre il passo
25 tra due coppie di rigonfiamenti è minore della larghezza

delle lamelle (per consentire una parziale sovrapposizione in chiusura tra due lamelle adiacenti). I rigonfiamenti impediscono lo scorrimento longitudinale del filo rispetto alla lamella e alla graffetta di fissaggio.

5 Come già illustrato sopra, le semiscalette vengono tutte associate alle lamelle tramite graffette o ganci fissati sui bordi laterali delle lamelle stesse.

Questa operazione viene effettuata sia su lamelle semplici (i.e. con bordo liscio), sia su lamelle di tipo ribordato
10 (i.e. con bordo arricciato) e garantisce generalmente ottimi risultati in termini di stabilità e sicurezza di aggancio della semiscaletta sulle lamelle.

Il limite di questa modalità di fissaggio è legato ai costi dei ganci e alle complessità operative legate alla
15 gestione dei ganci stessi. I ganci devono, infatti, essere applicati in modo stabile e sicuro sui bordi delle lamelle, senza deteriorare esteticamente le lamelle.

Presentazione dell'invenzione

Pertanto, scopo della presente invenzione è quello di
20 eliminare in tutto o in parte gli inconvenienti della tecnica nota sopra citata, mettendo a disposizione una lamella per tende a veneziana che possa essere collegata a semiscalette di sostegno con occhielli o senza occhielli senza l'utilizzo di ganci o graffette.

25 Un ulteriore scopo della presente invenzione è quello di

mettere a disposizione una lamella per tende a veneziana, che sia di facile ed economica realizzazione.

Un ulteriore scopo della presente invenzione è quello di mettere a disposizione un metodo per produrre una tenda a veneziana che sia di facile implementazione.

Breve descrizione dei disegni

Le caratteristiche tecniche dell'invenzione, secondo i suddetti scopi, sono chiaramente riscontrabili dal contenuto delle rivendicazioni sottoriportate ed i vantaggi della stessa risulteranno maggiormente evidenti nella descrizione dettagliata che segue, fatta con riferimento ai disegni allegati, che ne rappresentano una o più forme di realizzazione puramente esemplificative e non limitative, in cui:

15 - la Figura 1 mostra una vista prospettica di una lamella per tende a veneziana secondo una prima forma realizzativa dell'invenzione;

- la Figura 2 mostra una vista prospettica di un dettaglio della lamella di Figura 1 relativo ad una linguetta di fissaggio per una semiscaletta, la linguetta essendo raffigurata in condizione aperta;

- la Figura 3 mostra la lamella di Figura 2 illustrata con un occhiello di una semiscaletta già applicato alla linguetta in condizione chiusa;

25 - la Figura 4 mostra una vista prospettica di un dettaglio

di una lamella per tende a veneziana in accordo ad una seconda forma realizzativa dell'invenzione, con una linguetta di fissaggio mostrata in condizione aperta;

- la Figura 5 mostra la lamella di Figura 4 illustrata con un occhiello di una semiscaletta già applicato nella linguetta in condizione chiusa;
- la Figura 6 mostra una vista in sezione della Figura 3 secondo una piano di sezione passante per il foro 10; e
- la Figura 7 mostra una vista laterale ortogonale della Figura 3 secondo la freccia VII ivi riportata.

Descrizione dettagliata

Con riferimento ai disegni allegati è stata indicata nel suo complesso con 1 una lamella per tende a veneziana secondo l'invenzione.

- Qui e nel seguito della descrizione e delle rivendicazioni, si farà riferimento alla lamella in condizione di utilizzo. In questo senso dovranno dunque essere intesi eventuali riferimenti ad una posizione inferiore o superiore.

- In accordo ad una forma realizzativa generale dell'invenzione, la lamella 1 per tende a veneziana comprende un elemento profilato che si estende lungo una direzione principale di sviluppo longitudinale X con due bordi longitudinali opposti 2 e 3 e definisce il corpo della lamella.

L'elemento profilato può essere di qualsiasi tipo. In particolare, la lamella può avere un profilo in sezione piano o incurvato (come illustrato negli esempi delle figure allegate). I bordi longitudinali della lamella
5 possono essere lineari (come illustrato negli esempi delle figure 4, 5 e 7) oppure arricciati (come illustrato negli esempi delle figure 2, 3 e 6).

Preferibilmente l'elemento profilato è in materiale metallico (in particolare lega di alluminio o acciaio), ma
10 può essere anche in materiale plastico.

La lamella 1 comprende lungo ciascun bordo longitudinale 2 e 3 una pluralità di fori passanti 10 ricavati sul profilato.

In particolare, i suddette fori passanti 10 sono
15 distanziati dai bordi del profilato.

Ciascun foro 10 si apre sull'esterno della lamella 1 tramite un intaglio 11 che si estende dal foro 10 fino al bordo longitudinale più vicino 2 o 3.

Ciascun foro 10 funge da sede di alloggiamento per una
20 semiscaletta di sostegno 40 della lamella 1. Più in dettaglio, ciascun intaglio 11 definisce sul profilato almeno una porzione 20 movimentabile tra una posizione sollevata, in cui tale porzione 20 è sollevata rispetto all'elemento profilato così da allontanare tra loro i
25 labbri dell'intaglio 11 e consentire l'inserimento della

semiscaletta 40 nel rispettivo foro 10, e una posizione abbassata, in cui tale porzione è abbassata sull'elemento profilato così da accostare tra loro i labbri dell'intaglio e trattenere la semiscaletta all'interno del
5 foro.

Come sarà chiarito nel seguito della descrizione, la lamella 1 può essere utilizzata con qualsiasi tipo di semiscaletta, ed in particolare sia con semiscalette con occhielli (come illustrato nelle Figure 3, 5, 6 e 7), sia
10 con semiscalette senza occhielli (ad esempio, realizzate in filo metallico plastificato con o senza rigonfiamenti o palline).

L'intaglio 11 può avere forma qualsiasi. In particolare, l'intaglio può essere anche rettilineo e ortogonale alla
15 direzione di sviluppo longitudinale X del profilato.

Preferibilmente, come illustrato nelle Figure allegate, ciascun intaglio 11 ha almeno un tratto curvato 12. Rispetto ad un intaglio rettilineo ortogonale questa configurazione consente di contrastare sollecitazioni che
20 vengono impresse alla semiscaletta ortogonalmente alla direzione di sviluppo X del profilato. In questo modo si riduce il rischio di scorrimenti della semiscaletta 40 lungo l'intaglio e quindi di fuoriuscita della semiscaletta dal foro e dall'intaglio.

25 Il foro 10 e il punto di inizio del relativo intaglio 11

sul bordo del profilato possono assumere tra loro qualsiasi posizione relativa. In particolare, possono essere allineati tra loro in senso ortogonale rispetto alla direzione principale di sviluppo longitudinale X del
5 profilato. In quest'ultimo caso, come già sopra illustrato, è preferibile che l'intaglio 11 abbia un tratto curvato.

Preferibilmente, come illustrato nelle Figure allegate, ciascun foro 10 e il punto di inizio del relativo intaglio
10 11 sul bordo del profilato sono, invece, disallineati tra loro in senso ortogonale rispetto alla direzione principale di sviluppo longitudinale X del profilato. Grazie a questa disallineamento, lo scorrimento della semiscaletta lungo l'intaglio a causa di sollecitazioni
15 ortogonali alla direzione di sviluppo longitudinale X è ancora meno probabile.

In accordo alle soluzioni realizzative illustrate nelle Figure allegate, ciascun intaglio 11 è sagomato in particolare a forma di J. Alternativamente, l'intaglio 11
20 può essere sagomato a forma a L. In questi casi, la porzione sollevabile 20 è definita da una porzione di profilato a forma di lingua, delimitata dall'intaglio 11 e da un tratto di bordo longitudinale adiacente 2 o 3.

Preferibilmente, l'intaglio 11 - con conformazione a J o L
25 - è disposto in modo da avere un tratto sostanzialmente

parallelo alla direzione di sviluppo longitudinale X e quindi al bordo del profilato.

Questa conformazione "a lingua" della porzione 20 è molto vantaggiosa in quanto rende le lamelle 1 secondo

5 l'invenzione utilizzabili facilmente con semiscalette con occhielli. Le porzioni a forma di lingua (con direzione principale di sviluppo parallela al bordo del profilato) possono, infatti, venire facilmente infilate negli occhielli 41 delle semiscalette 40. In tal senso è
10 preferibile che la porzione a forma di lingua si sviluppi prevalentemente nella direzione X, ovvero che il tratto parallelo al bordo longitudinale 2 o 3 (i.e. parallelo alla direzione X) abbia un'estensione superiore al tratto ortogonale (o obliquo).

15 Preferibilmente, ciascun intaglio 11 ha una luce di apertura minore del diametro della porzione della semiscaletta 40 che deve essere inserita nel foro 10 così da evitare che la semiscaletta possa facilmente scorrere lungo l'intaglio e disimpegnarsi dalla lamella 1.

20 Preferibilmente, il foro 10 ha una sezione maggiore rispetto alla luce di apertura del relativo intaglio 11, per consentire alla semiscaletta di alloggiare agevolmente all'interno del foro stesso.

Nel caso in cui la semiscaletta sia costituita da un filo

25 comprendente un'anima metallica e un rivestimento esterno

in materiale plastico, il foro 10 ha preferibilmente una sezione che è minore del diametro del filo ed è sostanzialmente equivalente al diametro dell'anima metallica. In questo modo, quando la porzione 20 del
5 profilato è portata nella condizione abbassata dopo l'inserimento del filo all'interno del foro attraverso l'intaglio 11, la porzione 20 può impegnare con interferenza il filo deformando il rivestimento in materiale plastico e così bloccandolo in posizione.

10 Nel caso in cui la semiscaletta sia dotata di occhielli 41, il foro 10 ha preferibilmente una sezione superiore al diametro dell'elemento che forma l'occhiello. In questo modo, quando la porzione 20 del profilato è portata nella condizione abbassata dopo l'inserimento dell'occhiello
15 nella porzione 20 lungo l'intaglio fino al foro, l'occhiello 41 rimane libero di muoversi all'interno del foro stesso. Una configurazione del foro analoga a quella sopra descritta può essere adottata nel caso in cui la semiscaletta sia costituita da un filo metallico
20 plastificato, dotato tuttavia di rigonfiamenti o palline atti a bloccare in posizione la semiscaletta. In questo caso infatti non è necessario bloccare il filo in posizione tramite la porzione 20.

Preferibilmente, ciascun foro 10 ha il bordo smussato per
25 evitare che con l'uso la semiscaletta inserita al suo

interno sia lacerata.

In particolare, ciascun foro può essere ottenuto per imbutitura. La conformazione del foro con bordo imbutito è visibile ad esempio nella Figura 7. In particolare, allo
5 scopo può essere utilizzata la macchina punzonatrice oggetto del brevetto europeo EP2146811B1 a nome della stessa richiedente.

Preferibilmente, come si può osservare nella Figura 1, i fori 10 sono distribuiti su due file 14 e 15. Ciascuna
10 delle due file è disposta in prossimità di uno dei due bordi longitudinali 2 e 3 del profilato.

Come già detto, l'elemento profilato che forma il corpo della lamella può essere di qualsiasi tipo. In particolare, i bordi longitudinali della lamella possono
15 essere lineari (come illustrato negli esempi delle figure 4, 5 e 7) oppure arricciati (come illustrato negli esempi delle figure 2, 3 e 6).

Nel caso in cui il profilato sia del tipo con bordi longitudinali arricciati, come illustrato in dettaglio
20 nella Figura 6, i fori 10 e i relativi intagli 11 sono ricavati in corrispondenza della zona di bordo arricciato 16, che rappresenta la zona del profilato dotata di maggiore resistenza meccanica. In particolare, come illustrato nella Figura 6, l'intaglio interessa il bordo
25 arricciato 16 in tutta la sua sezione; i fori passanti 10

sono in coppie, allineati tra loro, uno superiore 10' e uno inferiore 10".

Forma oggetto della presente invenzione una tenda a veneziana comprendente una pluralità di lamelle 1 e una pluralità di semiscalette di sostegno 40 che collegano tra loro le lamelle 1 sovrapposte tra loro. Ciascuna semiscaletta 40 è dotata di occhielli 41 tramite i quali è fissata alle lamelle 41.

La totalità o almeno una parte delle lamelle sono lamelle 1 secondo l'invenzione. Come illustrato in dettaglio nelle Figure 3 e 5, ciascuna semiscaletta è inserita con una propria porzione di aggancio 41 all'interno di uno dei fori 10.

Come già detto, le dimensioni dei fori 10 possono essere scelte in funzione del tipo di semiscaletta di sostegno.

Forma oggetto della presente invenzione anche un metodo per produrre una tenda a veneziana, comprendente una pluralità di lamelle sovrapposte tra loro e una pluralità di semiscalette di sostegno 40, che collegano tra loro le lamelle tramite porzioni di aggancio 41.

Il metodo comprende le seguenti fasi operative:

- a) predisporre una pluralità di lamelle (1) secondo l'invenzione, in particolare come descritte in precedenza;
- b) predisporre una pluralità di semiscalette 40;
- c) sollevare le porzioni 20 delle lamelle 1 in modo tale

che i fori 10 siano accessibili tramite i relativi intagli
11;

d) infilare le porzioni di aggancio 41 delle semiscalette
40 nelle porzioni sollevate 20 fino a raggiungere i
5 relativi fori 10; e

e) abbassare le porzioni sollevate 20 con le porzioni di
aggancio 41 delle semiscalette 40 trattenute all'interno
dei fori 10.

L'invenzione permette di ottenere numerosi vantaggi in
10 parte già descritti.

La lamella per tende a veneziana secondo la presente
invenzione può essere collegata a semiscalette di sostegno
(con o senza occhielli) senza l'utilizzo di ganci o
graffette. Grazie ai fori e ai relativi intagli, gli
15 elementi per bloccare le semiscalette sono già incorporati
nella lamella stessa.

Oltre ad evitare il costo di fornitura dei tradizionali
ganci o graffette, il fissaggio delle semiscalette risulta
essere più facilmente controllabile e preciso. Infatti, i
20 fori e i relativi intagli possono essere ricavati con
semplici operazioni meccaniche.

La lamella 1 secondo l'invenzione risulta quindi essere di
facile ed economica realizzazione.

Il metodo per produrre una tenda a veneziana secondo
25 l'invenzione è di facile implementazione. L'applicazione

delle semiscalette sulle lamelle richiede infatti solo il sollevamento e l'abbassamento delle porzioni definite dagli intagli, già predisposte sulle lamelle. Non risultano più quindi necessarie tutte le laboriose
5 operazioni di fissaggio dei ganci sui bordi delle lamelle. L'invenzione così concepita raggiunge pertanto gli scopi prefissi.

Ovviamente, essa potrà assumere, nella sua realizzazione pratica anche forme e configurazioni diverse da quella
10 sopra illustrata senza che, per questo, si esca dal presente ambito di protezione.

Inoltre tutti i particolari potranno essere sostituiti da elementi tecnicamente equivalenti e le dimensioni, le forme ed i materiali impiegati potranno essere qualsiasi a
15 seconda delle necessità.

TITOLARE: DALLAN S.P.A.

RIVENDICAZIONI

1. Lamella per tende a veneziana, comprendente un
5 elemento profilato che si estende lungo una direzione
principale di sviluppo longitudinale (X) con due bordi
longitudinali opposti (2,3) e definisce il corpo della
lamella, caratterizzata dal fatto di comprendere lungo
ciascun bordo longitudinale (2,3) una pluralità di fori
10 passanti (10) ricavati sul profilato, ciascuno dei quali si
apre sull'esterno della lamella tramite un intaglio (11) che
si estende dal foro (10) fino al bordo longitudinale più
vicino (2 o 3), ciascun foro (10) fungendo da sede di
alloggiamento per una semiscaletta di sostegno (40) della
15 lamella (1), ciascun intaglio (11) definendo sul profilato
almeno una porzione (20) movimentabile tra una posizione
sollevata, in cui tale porzione (20) è sollevata rispetto
all'elemento profilato così da allontanare tra loro i labbri
dell'intaglio e consentire l'inserimento della semiscaletta
20 (40) nel rispettivo foro (10), e una posizione abbassata, in
cui tale porzione è abbassata sull'elemento profilato così
da accostare i labbri dell'intaglio e trattenere così la
semiscaletta all'interno del foro.

2. Lamella secondo la rivendicazione 2, in cui ciascun

intaglio (11) presenta almeno un tratto curvato (12).

3. Lamella secondo la rivendicazione 1 o 2, in cui ciascun foro (10) e il punto di inizio del relativo intaglio (11) sul bordo del profilato sono disallineati tra loro in
5 senso ortogonale rispetto alla direzione principale di sviluppo longitudinale (X) del profilato.

4. Lamella secondo la rivendicazione 2 o 3, in cui ciascun intaglio (11) è sagomato a forma di L o di J.

5. Lamella secondo la rivendicazione 4, in cui detta
10 porzione sollevabile (20) è definita da una porzione di profilato a forma di lingua, delimitata dall'intaglio (11) e da un tratto di bordo longitudinale adiacente (2 o 3).

6. Lamella secondo una o più delle rivendicazione precedenti, in cui ciascun foro (10) ha una sezione maggiore
15 rispetto alla luce di apertura del relativo intaglio (11).

7. Lamella secondo una o più delle rivendicazione precedenti, in cui ciascun foro (10) ha il bordo smussato per evitare che con l'uso semiscaletta inserita al suo interno sia lacerata.

20 8. Lamella secondo la rivendicazione 7, in cui ciascun foro è ottenuto per imbutitura.

9. Lamella secondo una o più delle rivendicazione precedenti, in cui i fori sono distribuiti sue due file (14,

15), ciascuna delle quali è disposta in prossimità di uno dei due bordi longitudinali (2,3) del profilato.

10. Lamella secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, in cui i bordi longitudinali (2, 3) sono
5 arricciati, i fori (10) e i relativi intagli (11) essendo ricavati in corrispondenza della zona di bordo arricciato.

11. Tenda a veneziana comprendente una pluralità di lamelle (1) e una pluralità di semiscalette di sostegno (40) che collegano tra loro le lamelle sovrapposte tra loro,
10 caratterizzata dal fatto che la totalità o almeno una parte delle lamelle (1) è secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, ciascuna semiscaletta essendo inserita con una propria porzione di aggancio (41) all'interno di uno dei fori (10).

15 **12.** Tenda secondo la rivendicazione 11, in cui ciascun intaglio (11) ha una luce di apertura minore del diametro della porzione (41) della semiscaletta (40) che è inserita nel foro (10).

13. Tenda secondo la rivendicazione 11 o 12, in cui detta
20 semiscaletta è costituita da un filo comprendente un'anima metallica e un rivestimento esterno in materiale plastico, ciascun foro (10) avendo una sezione che è minore del diametro del filo ed è sostanzialmente equivalente al diametro dell'anima metallica, in modo tale che, quando la

porzione (20) del profilato è portata nella condizione abbassata dopo l'inserimento del filo all'interno del foro (10) attraverso l'intaglio (11), la porzione (20) impegna con interferenza il filo deformando il rivestimento in
5 materiale plastico e così bloccandolo in posizione.

14. Tenda secondo la rivendicazione 11 o 12, in cui detta semiscaletta (40) è dotata di occhielli (41), ciascun foro (10) avendo una sezione superiore al diametro dell'elemento che forma l'occhiello, in modo tale che, quando la porzione
10 (20) del profilato è portata nella condizione abbassata dopo l'inserimento dell'occhiello nella porzione (20) lungo l'intaglio (11) fino al foro (10), l'occhiello (41) rimanga libero di muoversi all'interno del foro (10).

15. Metodo per produrre una tenda a veneziana,
15 comprendente una pluralità di lamelle (1) sovrapposte tra loro e una pluralità di semiscalette di sostegno (40) che collegano tra loro le lamelle tramite porzioni di aggancio (41), detto metodo comprendendo le seguenti fasi operative:

a) predisporre una pluralità di lamelle (1) secondo una o
20 più delle rivendicazioni da 1 a 10;

b) predisporre una pluralità di semiscalette (40);

c) portare le porzioni (20) delle lamelle (1) nella posizione sollevata in modo tale che i fori (10) siano

accessibili tramite i relativi intagli (11);

d) infilare le porzioni di aggancio (41) delle semiscalette (40) nelle porzioni sollevate (20) fino a raggiungere i relativi fori (10); e

5 e) portare le porzioni sollevate (20) nella posizione abbassata con le porzioni di aggancio (41) delle semiscalette (40) trattenute all'interno dei fori (10).

APPLICANT: DALLAN S.P.A.

CLAIMS

1. Slat for Venetian blinds, comprising a profile element
5 which extends in a main direction of longitudinal extension
(X) with two opposite longitudinal edges (2,3) and defines
the slat body, characterised by the fact of comprising
along each longitudinal edge (2, 3) a plurality of through
10 holes (10) made on the profile, each of which opens onto
the outside of the slat (11) by means of a slit (11) which
extends from the hole (10) as far as the nearest
longitudinal edge (2 or 3), each hole acting as a housing
seat for a support half-ladder (40) of the slat (1), each
slit (11) defining on the profile at least one portion (20)
15 movable between a raised position, wherein such portion (20)
is raised in relation to the profiled element so as to
distance the lips of the slit from each other and permit the
insertion of the half-ladder (40) in the respective hole
(10), and a lowered position, wherein such portion is
20 lowered onto the profiled element so as to draw together
the lips of the slit and thereby retain the half-ladder
inside the hole.
2. Slat according to claim 2, wherein each slit (11) has
at least one curved section (12).

3. Slat according to claim 1 or 2, wherein each hole (10) and the starting point of the relative slit (11) of the edge of the profile are misaligned each other in an orthogonal direction in relation to the main longitudinal extension direction (X) of the profile.
4. Slat according to claim 2 or 3, wherein each slit (11) is L or J-shaped .
5. Slat according to claim 4, wherein said raisable (20) portion is defined by a tongue-shaped portion of the profile, delimited by the slit (11) and by an adjacent section of longitudinal edge (2 or 3).
6. Slat according to one or more of the previous claims, wherein each hole has a greater cross-section than the opening of the relative slit (11).
7. Slat according to one or more of the previous claims, wherein each hole (10) has a bevelled edge to prevent the half-ladder inserted inside it from being lacerated with use.
8. Slat according to claim 7, wherein each hole is obtained by deep drawing.
9. Slat according to one or more of the previous claims, wherein the holes are distributed in two rows (14, 15), each of which is positioned next to one of said two longitudinal

edges (2,3) of the profile.

10. Slat according to one or more of the previous claims, wherein the longitudinal edges (2, 3) are rolled, the holes and relative slits (11) being made at the rolled edge area.

5 **11.** Venetian blind comprising a plurality of slats (1) and a plurality of support half-ladders (40) which connect the overlapping slats to each other, characterised in that the totality or at least some of the slats (1) are according to one or more of the previous claims, each half-ladder being
10 inserted with a coupling portion (41) inside one of the holes (10).

12. Blind according to claim 11, wherein each slit (11) has an opening smaller than the diameter of the portion of the half-ladder (40) which is inserted in the hole (10).

15 **13.** Blind according to claim 11 or 12, wherein said half-ladder is composed of a wire comprising a metal core and an external coating in plastic material, each hole (10) having a section which is less than the diameter of the wire and is substantially equivalent to the diameter of the metal
20 core, in such a way that , when the portion (20) of the profile is brought into the lowered position after insertion of the thread inside the hole (10) through the slit (11), the portion (20) engages the wire with interference deforming the coating in plastic material and thereby

blocking it in position.

14. Blind according to claim 11 or 12, wherein said half-ladder (40) is provided with eyelets (41), each hole (10) having a greater cross-section than the diameter of the element forming the eyelet, in such a way that , when the portion (20) of the profile is brought into the lowered position after insertion of the eyelet in the portion (20) along the slit (11) as far as the hole (10), the eyelet remains free to move inside the hole (10).

15. Method of producing a Venetian blind comprising a plurality of overlapping slats (1) and a plurality of support half-ladders (40) which connect the slats to each other by means of coupling portions (41), said method comprising the following operating steps:

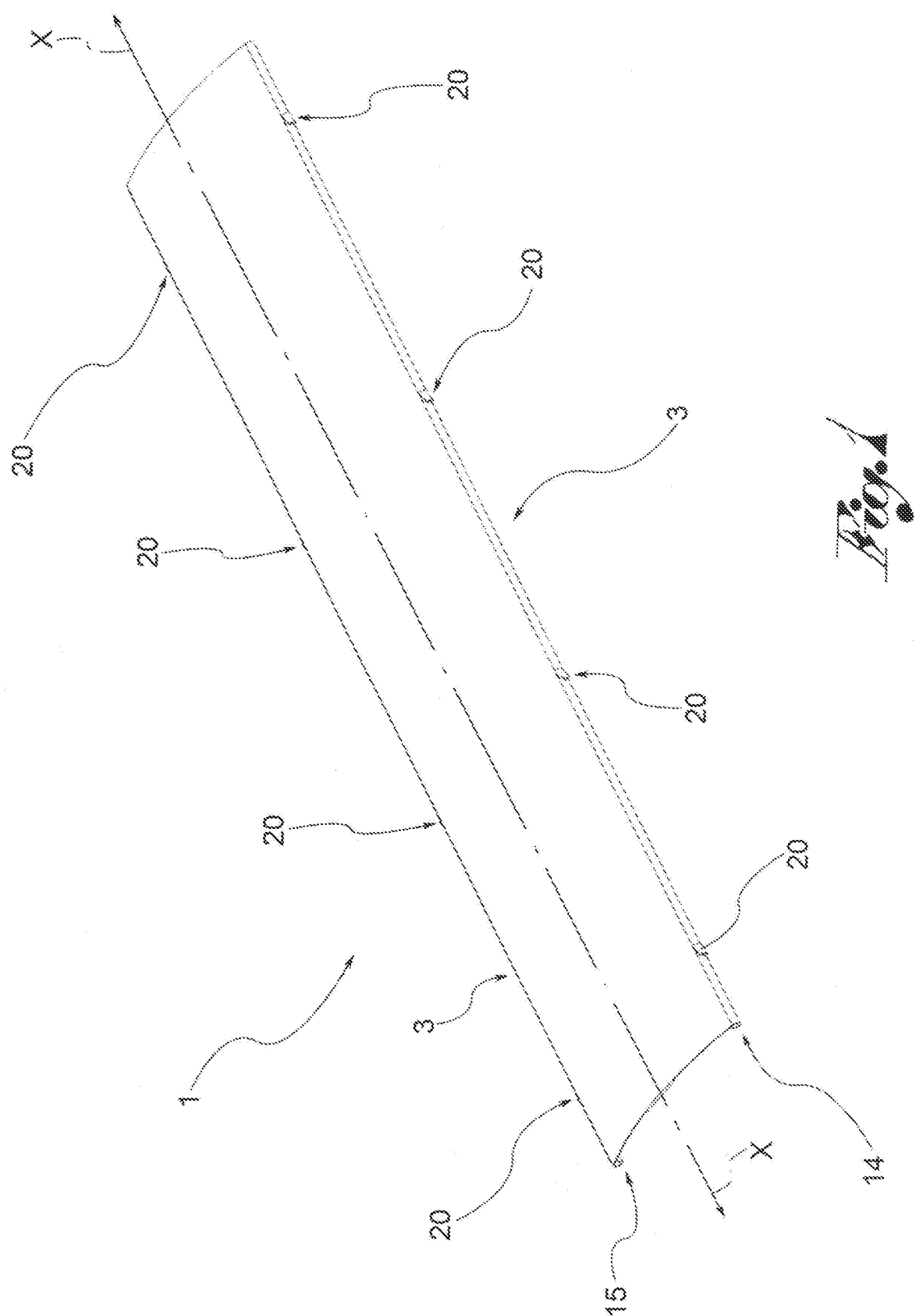
a) preparing a plurality of slats (1) according to one or more of the claims from 1 to 10; ,

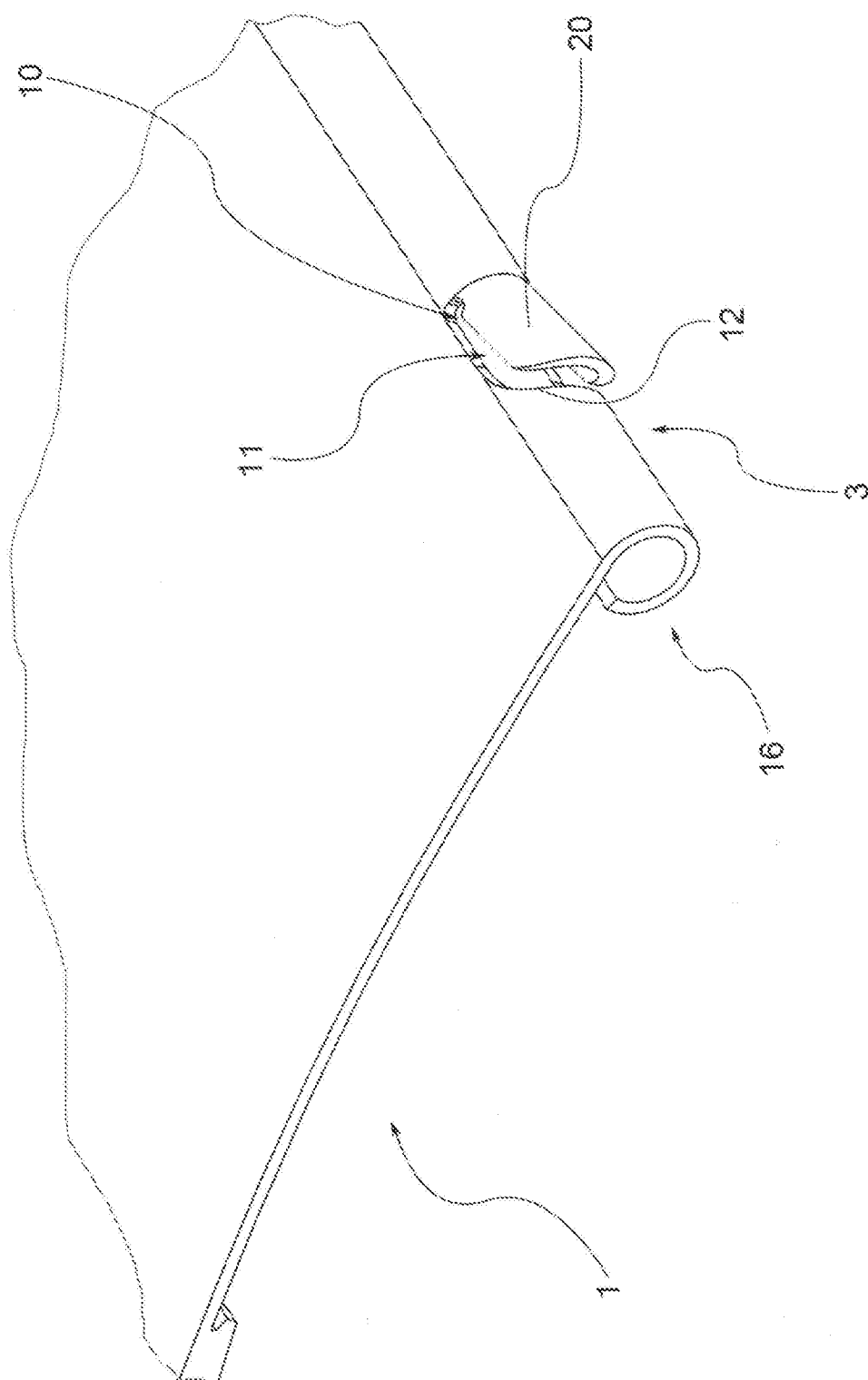
b) preparing a plurality of half-ladders (40);

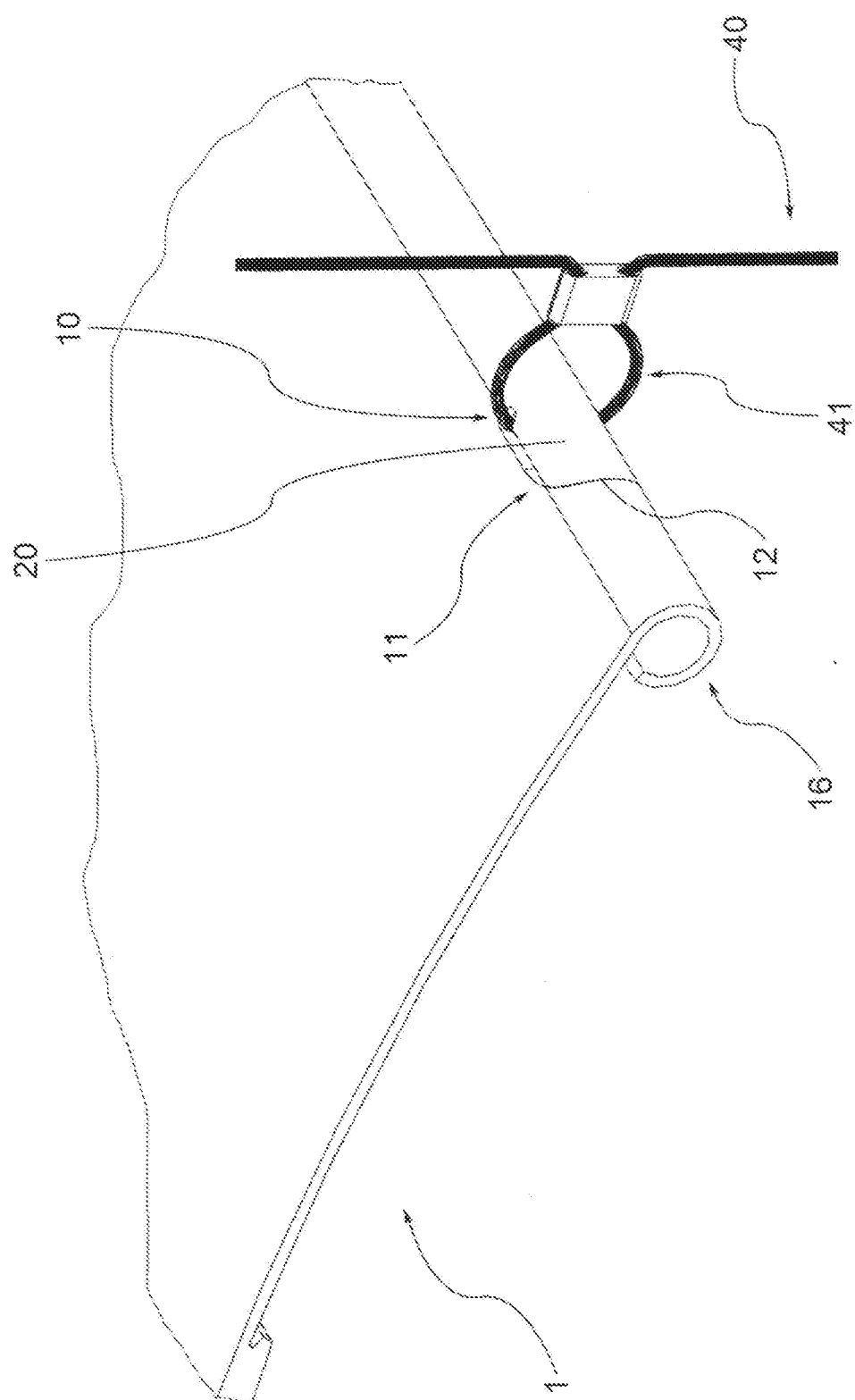
c) bringing the portions (20) of the slats (1) into the raised position so that the holes (10) are accessible through the relative slits (11);

d) threading the coupling portions (41) of the half-ladders (40) into the raised portions (20) as far as reaching the relative holes (10); and

e) bringing the raised portions (20) into the lowered position with the coupling portions (41) of the half-ladders (40) retained inside the holes (10).





*Fig. 3*

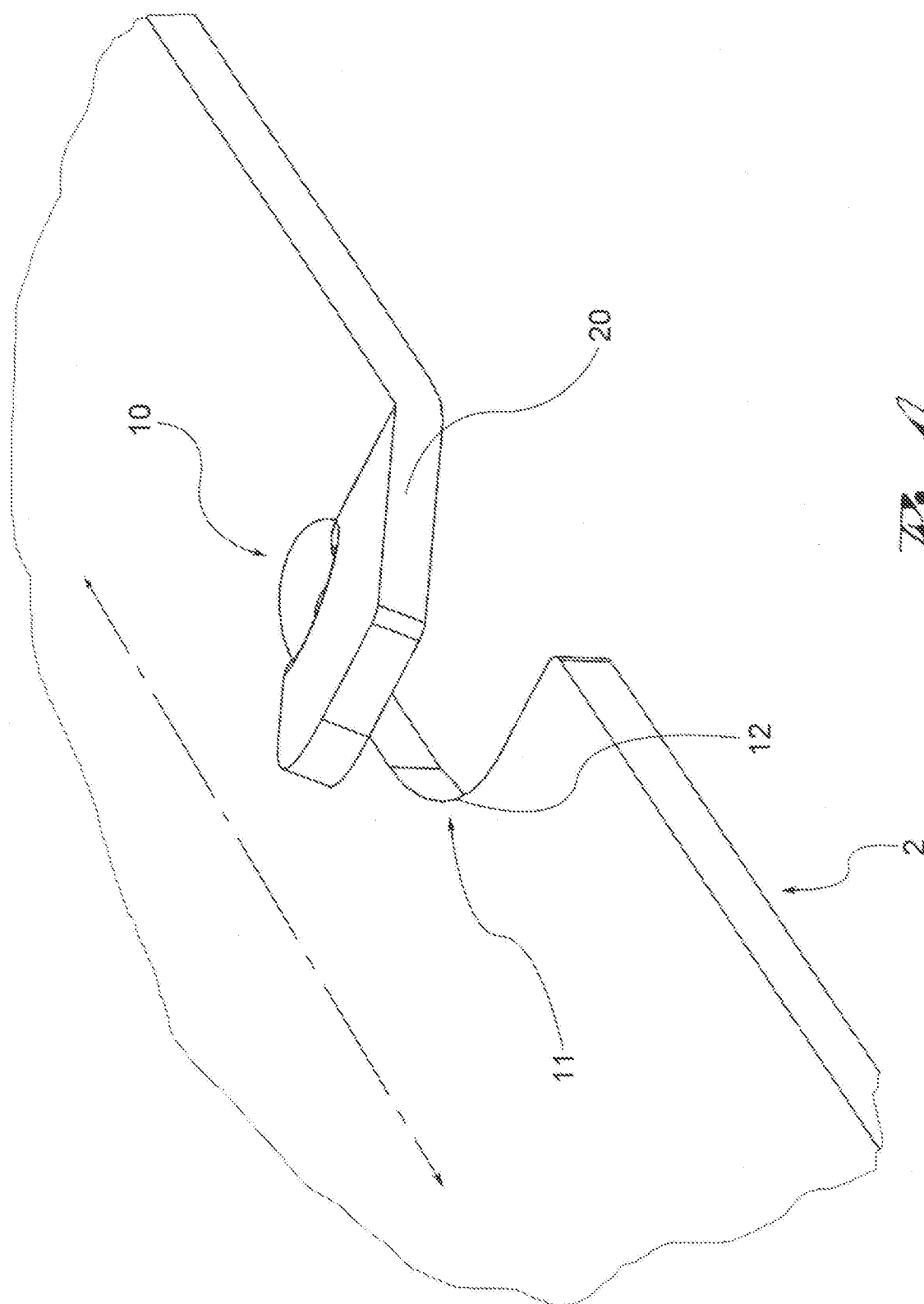
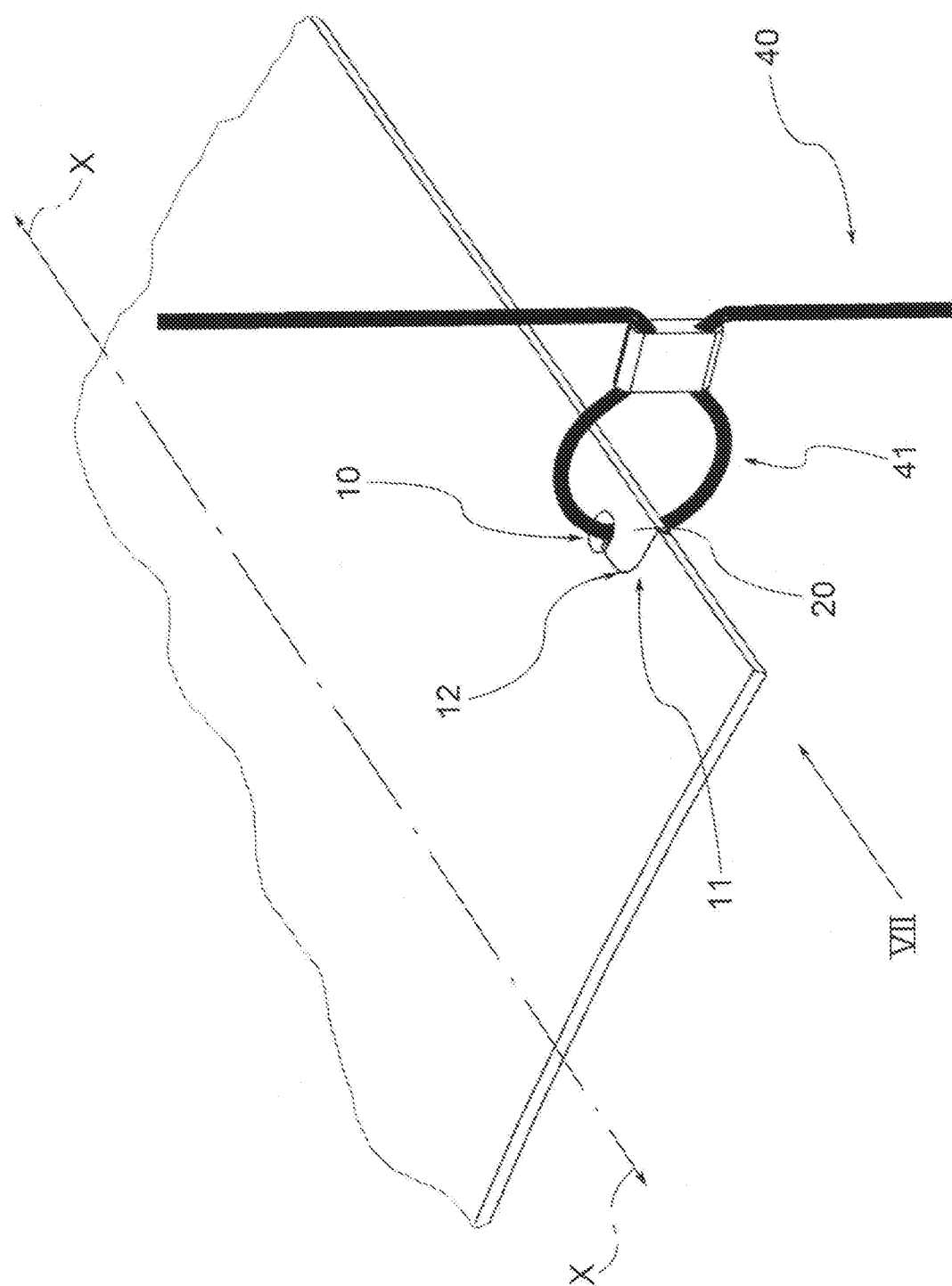
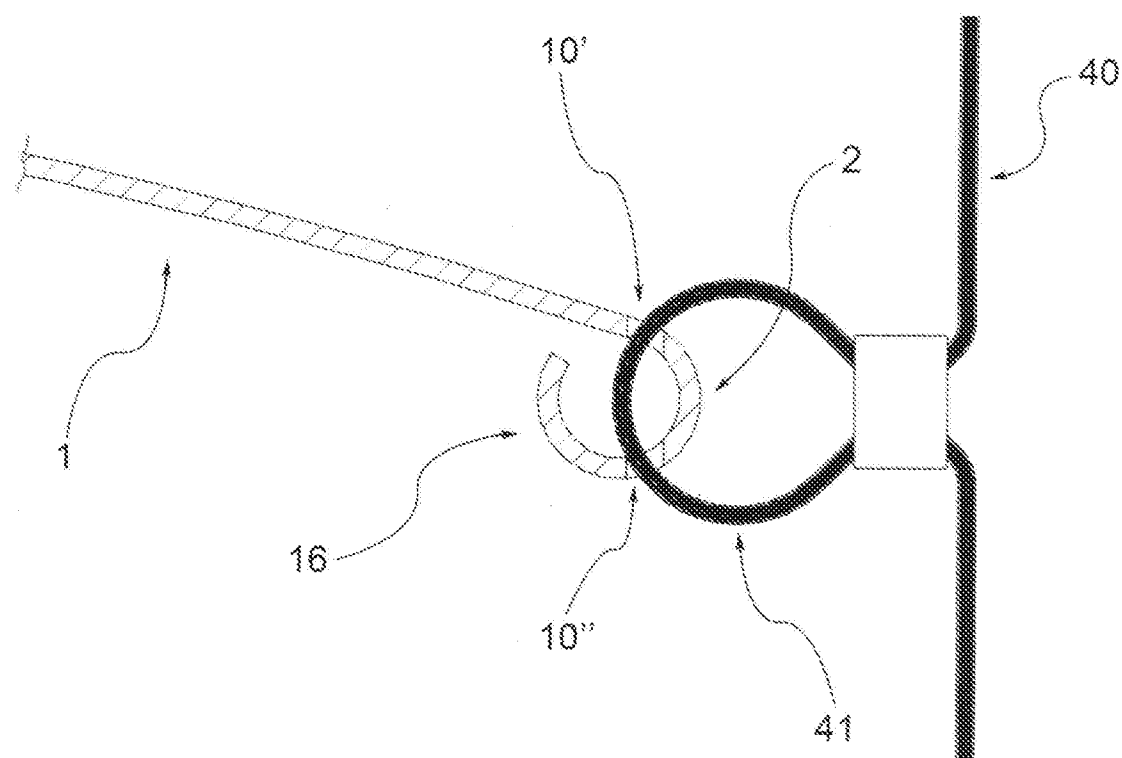
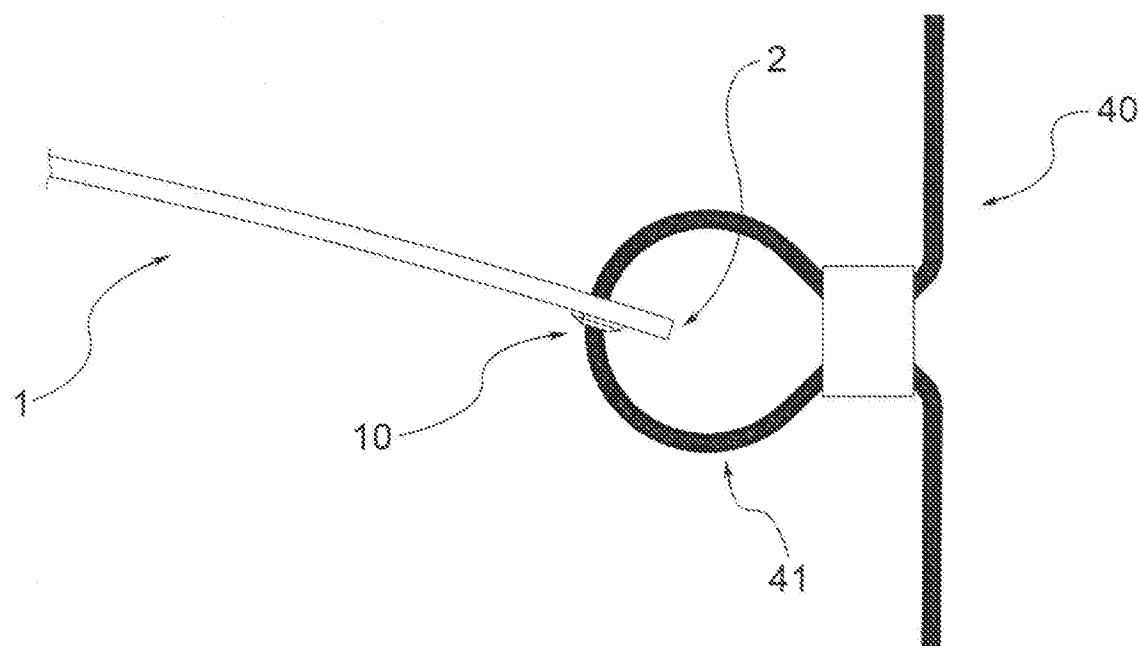


Fig. 4

*Fig. 5*

*Fig. 6**Fig. 7*