



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

UIBM

DOMANDA NUMERO	101997900605042
Data Deposito	19/06/1997
Data Pubblicazione	19/12/1998

Priorità	8/181316
Nazione Priorità	JP
Data Deposito Priorità	

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	01	K		

Titolo

MONTATURA PER UN ANELLO GUIDAFILO PER LENZE

5286 M Descrizione dell'invenzione industriale avente per titolo:

TBT/sm "MONTATURA PER UN ANELLO GUIDAFILO PER LENZE"

a nome : Fuji Kogyo Co., Ltd.

con sede in: Shizuoka (Giappone)

MI 97 A 1449

* * *

SFONDO DELL'INVENZIONE

19610.1997

La presente invenzione ha per oggetto una montatura per un anello guidafilo utilizzato per lenze in canne da pesca ed in particolare una montatura per un anello guidafilo per lenze che è ricavata a monopezzo da una piastra di metallo.

TECNICA PRECEDENTE

Un anello guidafilo utilizzato per lenze, che è montato sulla canna da pesca in modo da guidare la lenza, è solitamente composto da un anello guidafilo per lenze e da una montatura che è fissata sulla canna da pesca e supporta l'anello di guida. L'anello di guida è realizzato usando un materiale rigido come ceramica ed affini. Solitamente, però, la montatura è ricavata a monopezzo da una piastra metallica in acciaio inox o alluminio, alla quale viene data ad esempio una forma piegata in modo da avere un supporto anulare ed un elemento di montaggio. Successivamente si realizza un anello guidafilo per lenze montando l'anello di guida all'interno della montatura di supporto anulare e realizzando un fissaggio tra queste due parti impiegando un materiale adesivo. Nella maggior parte dei casi il supporto è realizzato come una semplice piastra con un foro di montaggio. Se, però, si usa una piastra di metallo fine allo scopo di rendere leggero l'anello guidafilo per

lenze, è impossibile garantire una resistenza sufficiente per l'uso. Di conseguenza è prevista una porzione assiale B che si estende in direzione assiale su un supporto A e che è formata mediante trafilatura come illustrato nella figura 7 in modo tale da poter ottenere ed utilizzare un anello guidafile per lenze E, impiegato per canne da pesca, che può impedire che la resistenza del supporto A si riduca nel caso in cui lo spessore di una montatura C sia scarso garantendo quindi il supporto sicuro di un anello di guida D.

Nell'anello guidafile E di questo tipo impiegato per canne da pesca, una breve porzione F rivolta all'interno in direzione radiale è prevista su una porzione finale anteriore della porzione assiale B in modo tale da sostenere l'anello di guida D. Oltre a ciò, un elemento di montaggio anteriore G ed un elemento di montaggio posteriore H si estendono rispettivamente da un lato inferiore del lato posteriore della porzione assiale B e da entrambi i lati del relativo lato posteriore. L'elemento di montaggio anteriore G è piegato in modo tale che una parte anteriore J si estende verso il lato anteriore da un lato di base I come punto di partenza di piegatura. Poi, quando l'elemento di montaggio anteriore G e l'elemento di montaggio posteriore H sono disposti su una superficie esterna della canna da pesca, l'anello guidafile E impiegato per lenze in canne da pesca è montato sulla canna da pesca avvolgendo una lenza attorno alla canna da pesca da un lato superiore dell'elemento di montaggio anteriore G e l'elemento di montaggio posteriore H.

Sebbene l'anello guidafile per lenze E, impiegato per canne da pesca, costituito mediante trafilatura sul supporto A presenti l'enorme

vantaggio di poter ottenere un peso leggero senza comprometterne la resistenza, essendo una porzione rientrante con una discreta profondità K prevista tra la porzione inferiore del supporto A e la porzione di base dell'elemento di montaggio anteriore G, sussiste il rischio che la lenza si impigli in questa porzione rientrante X al momento di tirar su la lenza impedendone così l'uso perfetto.

RIASSUNTO DELL'INVENZIONE

Pertanto uno degli scopi della presente invenzione è quello di mettere a disposizione una montatura per un anello guidafile per lenze in cui l'uso di una lenza non sia ostacolato essendo una trafilatura realizzata su un supporto.

Per raggiungere l'obiettivo, secondo una realizzazione come quella indicata nella rivendicazione 1 della presente invenzione, si descrive una montatura per un anello guidafile per lenze, comprendente un supporto anulare per sostenere un anello di guida, attraverso il quale passa una lenza, un elemento di montaggio anteriore ricavato a mono pezzo in un lato inferiore del supporto, essendo detto supporto costituito da una trafilatura, in modo tale che si forma una porzione assiale che si estende in direzione assiale e che tale elemento di montaggio anteriore si estende da un lato posteriore della porzione assiale ed essendo tale elemento di montaggio anteriore piegato in modo tale che una sua parte anteriore si estende verso il lato anteriore in senso opposto al supporto formato mediante trafilatura, laddove tale elemento di montaggio anteriore è piegato in modo tale che un punto di partenza per la piegatura è posto più vicino a detta porzione assiale di quanto lo

sia il lato di base. Poiché il punto di partenza per la piegatura è posto più vicino alla porzione assiale del supporto di quanto lo sia il lato di base, la distanza tra il lato anteriore del lato inferiore del supporto e il punto di partenza per la piegatura è ridotta e la porzione rientrante nel lato inferiore del supporto è poco profonda cosicché la lenza difficilmente s'impiglierà. Il supporto è solitamente configurato come un corpo cilindrico corto con una porzione radiale all'interno della porzione assiale. Tuttavia si può presentare anche come corpo cilindrico con soltanto una porzione assiale, cioè un corpo cilindrico semplice.

Il punto di partenza per la piegatura può essere previsto in una porzione prossima al lato posteriore della porzione assiale (la porzione assiale formata prima di piegare l'elemento di montaggio) e può essere previsto in una porzione prossima ad una porzione centrale o al lato anteriore. Per rendere meno profonda la porzione rientrante formata nella porzione inferiore del supporto, è preferibile spostare il punto di partenza per la piegatura verso il lato finale anteriore. Tuttavia una posizione di questo punto di partenza per la piegatura si deve determinare tenendo conto della difficoltà o dell'agio nella piegatura. In questo caso, anche se il punto di partenza per la piegatura è posto in prossimità della porzione assiale, quando una forma curva dal punto di partenza per la piegatura sporge all'indietro, non è certo che la lenza non si impigli. Di conseguenza, secondo la rivendicazione 2, l'elemento di montaggio anteriore è piegato in modo tale da non sporgere all'indietro da un piano lungo il lato posteriore della porzione

assiale. Per ottenere un effetto simile, è previsto di piegare l'elemento di montaggio anteriore in modo tale da non sporgere all'indietro da una posizione del lato di base che viene formata prima di piegare l'elemento di montaggio anteriore.

Il fissaggio dell'anello di guida sul supporto è eseguito solitamente montando l'anello di guida all'interno della porzione radiale che si estende all'interno del supporto e versando il materiale adesivo in un interstizio formato tra la porzione assiale e l'anello di guida. Poiché però questo interstizio è molto stretto, non è facile versare il materiale adesivo e quindi non si può versare rapidamente e si presenta spesso il problema che l'aspetto esteriore peggiora in quanto il materiale adesivo si riversa su un'ampia porzione dell'anello di guida e sul supporto all'esterno dell'interstizio. Tuttavia, piegando l'elemento di montaggio anteriore in modo tale che il punto di partenza per la piegatura sia in una porzione più vicina alla porzione assiale di quanto lo sia il lato di base, la porzione assiale prossima al lato di base viene piegata all'infuori (in una direzione opposta a quella dell'anello di guida che vi è montato), in modo tale che, quando si monta l'anello di guida, l'interstizio tra la porzione assiale e l'anello di guida è allargato in una porzione vicina al lato di base. Quindi, secondo la rivendicazione 3, per poter versare facilmente il materiale adesivo utilizzando questo allargamento dell'interstizio, l'elemento di montaggio anteriore è piegato in modo tale da formare una rientranza con le dimensioni che sono necessarie per fungere da entrata per il materiale adesivo da versare in una superficie posteriore della

porzione del punto di partenza per la piegatura. Quando il materiale adesivo liquido viene versato nella rientranza, il materiale adesivo gradualmente o rapidamente si diffonde sull'intera superficie periferica o sulla maggior parte della superficie periferica dell'interstizio tra la porzione assiale e l'anello di guida. Nel caso in cui la porzione radiale che si estende verso l'interno non sia prevista nel supporto, il materiale adesivo versato nella rientranza si diffonde tra la porzione assiale e l'anello di guida.

Per impedire in modo sicuro che la lenza s'impigli, è necessario che la porzione rientrante non sia molto pronunciata sul lato inferiore del supporto. Quindi, secondo la rivendicazione 4, l'elemento di montaggio anteriore è piegato su un lato anteriore della porzione assiale come punto di partenza per la piegatura. La porzione che si estende assialmente passa in una porzione prossima alla base dell'elemento di montaggio anteriore in quanto la porzione assiale è completamente piegata all'infuori. E' normale che la porzione assiale sia piegata in una direzione verticale ed inferiore o in una direzione leggermente inclinata all'indietro dalla direzione verticale ed inferiore.

BREVE DESCRIZIONE DEI DISEGNI

La figura 1 è una vista laterale in alzata che evidenzia un anello guidafile per lenze per canne da pesca impiegando una montatura per l'anello guidafile per lenze secondo la presente invenzione;

la figura 2 è una vista dall'alto che rappresenta un anello guidafile per lenze per canne da pesca;

la figura 3 è una vista laterale posteriore che mostra un anello guidafile per lenze per canne da pesca;

la figura 4 è una vista in sezione trasversale lungo la linea A-A della figura 2;

la figura 5 è una vista prospettica che evidenzia una montatura;

la figura 6 è una vista in sezione trasversale lungo la linea B-B della figura 1 che rappresenta uno stato in cui è omesso l'anello di guida ed una sporgenza di supporto 25 non è tagliata; e

la figura 7 è una vista in sezione trasversale che mostra un anello guidafile per lenze tradizionale per canne da pesca.

DESCRIZIONE DELLE FORME D'ESECUZIONE PREFERENZIALI

Si descrive una forma d'esecuzione della presente invenzione sulla base dei disegni.

La figura 1 è una vista laterale in alzata che mostra un anello guidafile per lenze per canne da pesca in cui si impiega una montatura per l'anello guidafile per lenze secondo la presente invenzione, la figura 2 è una vista dall'alto che rappresenta un anello guidafile per lenze per canne da pesca, la figura 3 è una vista posteriore che evidenzia un anello guidafile per lenze per canne da pesca.

Un anello guidafile per lenze 1 per canne da pesca comprende una montatura 9 in alluminio con un supporto anulare 3, un elemento di montaggio anteriore 5 ed un elemento di montaggio posteriore 7, ed un anello di guida 11 in ceramica con un lato anteriore montato in modo da sporgere leggermente dall'interno del supporto 3. Il supporto anulare 3 è dotato di una porzione assiale 13 che si estende in una direzione

assiale (vedi anche la figura 4). L'elemento di montaggio anteriore 5 comprende una porzione di supporto 17 che si estende da una porzione inferiore di un lato posteriore 15 della porzione assiale 13 del supporto 3 nonché una porzione di fissaggio 19 realizzata a monopezzo sul lato anteriore della porzione di supporto 17. L'elemento di montaggio posteriore 7 comprende due porzioni di supporto 21 e 21 che dalle porzioni a destra e a sinistra del lato posteriore 15 della porzione assiale 13 si estendono dapprima all'infuori e all'ingiù per poi estendersi all'indentro ed all'ingiù in una porzione intermedia in modo tale che i loro lati frontali si uniscono ed hanno una forma curva ed una porzione di fissaggio 23 realizzata a monopezzo sui lati frontali delle porzioni di supporto 21 e 21. Poiché le porzioni di supporto 21 e 21 dell'elemento di montaggio posteriore 7 sono collegate con il supporto 3 in una porzione posta leggermente più in alto del centro del supporto 3, è possibile impedire con efficacia che la montatura 9 venga deformata se una forza esterna viene applicata sul lato superiore del supporto 3. Il lato posteriore della porzione di fissaggio 19 dell'elemento di montaggio anteriore 5 ha una larghezza maggiore della porzione di supporto 17. La porzione di fissaggio 19 è conformata in modo tale da ridursi gradualmente in direzione del lato anteriore. La parte posteriore della porzione di fissaggio 19 dell'elemento di montaggio anteriore 5 e la parte posteriore della porzione di fissaggio 23 dell'elemento di montaggio posteriore 7 sono entrambe leggermente curve in modo da essere in stretto contatto con la superficie esterna della canna da pesca.

La montatura 9 viene prodotta da una piastra di metallo mediante stampaggio. La piastra per realizzare una montatura 9 è dotata di una forma tale che una porzione costituente l'elemento di montaggio è collegata con la periferia di un corpo a disco (in cui, nella maggior parte dei casi, è ricavato un foro al centro) ed una porzione costituente l'elemento di montaggio posteriore 7 comprende un corpo anulare. Per ricavare dalla piastra il supporto anulare 3, per prima cosa si effettua una trafilatura sul corpo a disco in modo tale da formare un corpo cilindrico corto con una di fondo o interna. Quindi si effettua una punzonatura sulla flangia di fondo o interna per ricavare più sporgenze di supporto 25 fini (vedi figura 5, vista prospettica di una montatura 9) posizionate all'interno del lato anteriore del corpo cilindrico (la porzione assiale 13) a distanze regolari in direzione periferica. Poiché la porzione costituente l'elemento di montaggio anteriore 5 e la porzione costituente l'elemento di montaggio posteriore 7 si estendono rispettivamente all'indietro in direzione assiale dalla porzione inferiore del lato posteriore 15 del supporto 3 e sui suoi lati destro e sinistro, producendo il supporto 3 anulare nella maniera sopra descritta, queste porzioni costituenti gli elementi di montaggio sono piegate in modo da poter formare rispettivamente l'elemento di montaggio anteriore 5 e l'elemento di montaggio posteriore 7. L'elemento di montaggio 7 posteriore viene realizzato allargando verso l'esterno le porzioni costituenti le porzioni di supporto 21 che si estendono sui lati destro e sinistro del lato posteriore 15 del supporto 3. La porzione di fissaggio 23 dell'elemento di montaggio posteriore 7 viene

realizzata piegando le porzioni anteriori della relativa porzione anulare ed unendo le sue parti frontali e questa porzione di fissaggio 23 si estende verso il lato posteriore in direzione orizzontale. Anziché la sporgenza di supporto 25 è possibile prevedere una sporgenza di supporto anulare (una porzione a flangia interna) che sporge leggermente all'interno in direzione radiale.

La figura 4 è una vista in sezione trasversale lungo la linea A-A della figura 2.

L'elemento di montaggio anteriore 5 viene realizzato piegando la relativa porzione in modo tale che la parte anteriore, cioè la porzione di fissaggio 19, si estende verso il lato anteriore. Il punto di partenza per la piegatura è costituito dal lato anteriore della porzione assiale 13 del supporto 3 e la piegatura viene eseguita in modo tale che l'intera porzione della porzione assiale 13 prossima al lato di base 27 della porzione di supporto 17 viene piegata sostanzialmente in una direzione verticale all'ingiù (vedi anche la figura 3). La porzione di supporto 17 piegata è dotata di una parte curva avente pressappoco la forma di un quarto di cerchio e la sua porzione di fissaggio 19 si estende verso il lato anteriore in direzione orizzontale dal lato anteriore di questa porzione di supporto 17. Di conseguenza, l'elemento di montaggio anteriore 5 è piegato in modo tale da non sporgere all'indietro da un piano (una superficie immaginaria) X lungo il lato posteriore 15 della porzione assiale 13.

L'anello di guida 11 è montato all'interno della sporgenza di supporto 25 nel supporto 3 (vedi figura 5). La sporgenza di supporto 25

viene quindi tagliata o rotta dall'anello di guida 11. Quindi, poiché, tra l'anello di guida 11 e la porzione assiale 13, un interstizio relativamente grande viene formato da una rientranza 29 che si forma piegando la porzione assiale 13 vicina al lato base 27 della porzione di supporto 17 dell'elemento di montaggio anteriore 5 (vedi anche la figura 6 che è una vista in sezione trasversale lungo la linea B-B della figura 1 che rappresenta uno stato in cui è omesso l'anello di guida 11 ed una sporgenza di supporto 25 non è tagliata), un materiale adesivo liquido viene versato in questo interstizio. Il materiale adesivo versato si diffonde nello stretto interstizio tra l'anello di guida 11 e la porzione assiale 13 del supporto 3 e si indurisce in modo tale che l'anello di guida 11 viene fissato con sicurezza al supporto 3. La sezione trasversale dell'anello di guida 11 è realizzata a forma di semicerchio con una sporgenza interna ed una porzione vicina al supporto 3 è formata in modo sostanzialmente lineare. Dando alla sezione trasversale vicina al supporto 3 una forma lineare, l'interstizio tra l'anello di guida 11 e la porzione assiale 13 del supporto 3 viene realizzato in modo da essere più stretto possibile facendo così diffondere il materiale adesivo nell'interstizio stesso, l'anello di guida 11 può essere fissato con sicurezza al supporto 3. Tuttavia, in questo caso, quando l'interstizio è stretto, è difficile versarvi il materiale adesivo. Di conseguenza, la tecnica tradizionale prevede che l'anello di guida D venga strutturato in modo tale che la sua sezione trasversale prossima al supporto 3 sia curva in modo da sporgere verso l'esterno per allargare il lato posteriore dell'interstizio come

illustrato nella figura 7, consentendo così di versare con facilità il materiale adesivo.

Le seguenti invenzioni includono un metodo di produzione dell'anello guidafile per lenze per canne da pesca sopra descritto:

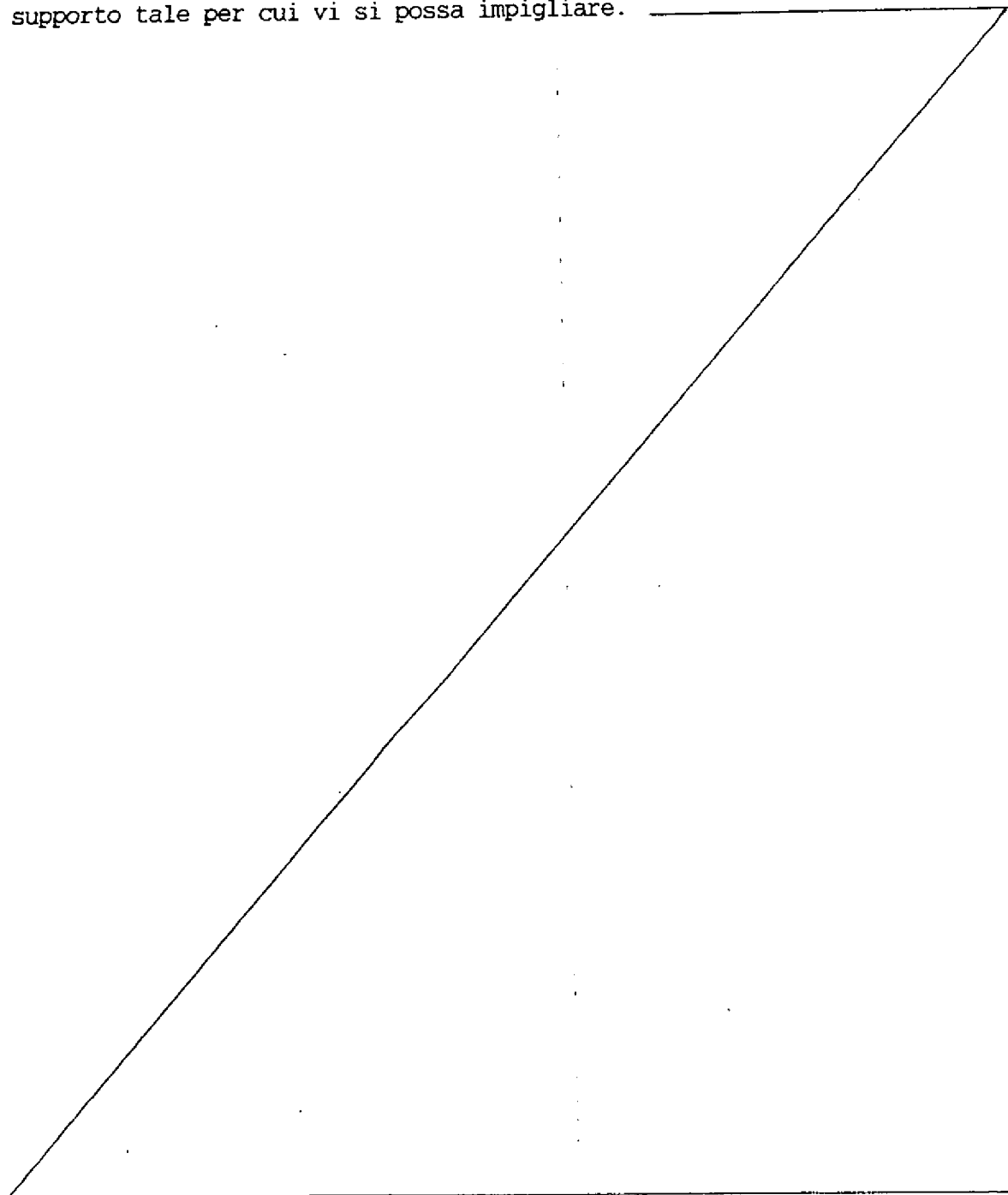
(1) Metodo di produzione di un anello guidafile per lenze per canne da pesca comprendente una fase di stampaggio per realizzare una piastra di metallo in cui una porzione costituente l'elemento di montaggio viene collegata con la periferia di un corpo a disco in modo da formare una montatura con un supporto anulare ed un elemento di montaggio, nonché una fase di fissaggio dell'anello di guida all'interno del supporto impiegando un materiale adesivo, caratterizzato dal fatto che dopo aver effettuato una trafilatura sul corpo a disco per formare un supporto con una porzione assiale che si estende in direzione assiale, la porzione costituente l'elemento di montaggio, che si estende all'indietro dal lato posteriore della porzione assiale, viene piegata nella porzione assiale fungente da punto di partenza per la piegatura in modo tale che una parte anteriore si estende verso un lato anteriore in modo da formare un elemento di montaggio, dopodiché l'anello di guida viene montato nel supporto e del materiale adesivo liquido viene versato nella rientranza formata nel punto di partenza per la piegatura diffondendosi tra l'anello di guida e la porzione assiale del supporto.

(2) Metodo di produzione di un anello guidafile per lenze per canne da pesca seconda il metodo sopra descritto (1), caratterizzato dal

fatto che il punto di partenza per la piegatura è un lato anteriore della porzione assiale.

EFFETTI DELL'INVENZIONE

Come descritto in precedenza, se si utilizza la montatura per l'anello guidafile per lenze, si garantisce sempre un perfetto uso di una lenza in quanto non si crea una rientranza nel lato inferiore del supporto tale per cui vi si possa impigliare.



RIVENDICAZIONI

1. Montatura per un anello guidafilo per lenze comprendente un supporto anulare atto a supportare un anello di guida attraverso il quale passa una lenza, un elemento di montaggio anteriore formato a monopezzo su un lato inferiore del supporto, essendo il supporto formato mediante trafilatura in modo tale che si forma una porzione assiale che si estende in direzione assiale e che l'elemento di montaggio anteriore si estende da un lato posteriore della porzione assiale, laddove l'elemento di montaggio anteriore è piegato in modo tale che una sua parte anteriore si estende verso il lato anteriore in direzione opposta al supporto, realizzato mediante trafilatura, caratterizzato dal fatto che l'elemento di montaggio anteriore è piegato in modo tale che il punto di partenza per la piegatura si trova su un lato più vicino alla porzione assiale di quanto lo sia il lato di base.

2. Montatura per un anello guidafilo per lenze secondo la rivendicazione 1, caratterizzata dal fatto che l'elemento di montaggio anteriore è piegato in modo da non sporgere all'indietro da un piano lungo il lato posteriore della porzione assiale.

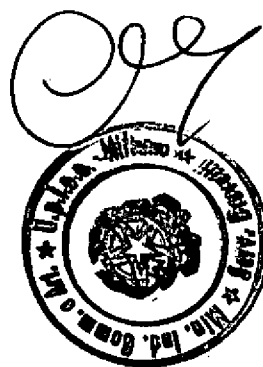
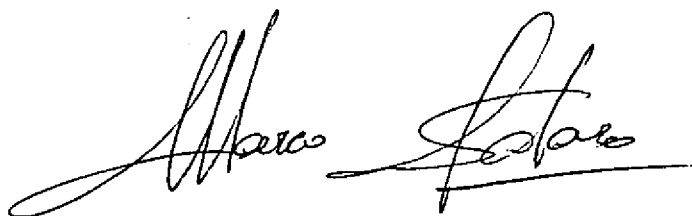
3. Montatura per un anello di guidafilo per lenze secondo la rivendicazione 1 o 2, caratterizzata dal fatto che l'elemento di montaggio anteriore è piegato in modo da formare una rientranza con le apposite dimensioni per fungere da entrata per un materiale adesivo da versare in una superficie posteriore della porzione del punto di partenza per la piegatura.

4. Montatura per un anello guidafilo per lenze secondo la

rivendicazione 1, caratterizzata dal fatto che l'elemento di montaggio anteriore è piegato sul lato anteriore della porzione assiale che funge come punto di partenza per la piegatura.

Milano, 19 giugno 1997

Il Mandatario
(Spadaro Marco)
dello Studio Consulenza Brevettuale s.r.l.



MI 97 A 1449

FIGURA 1

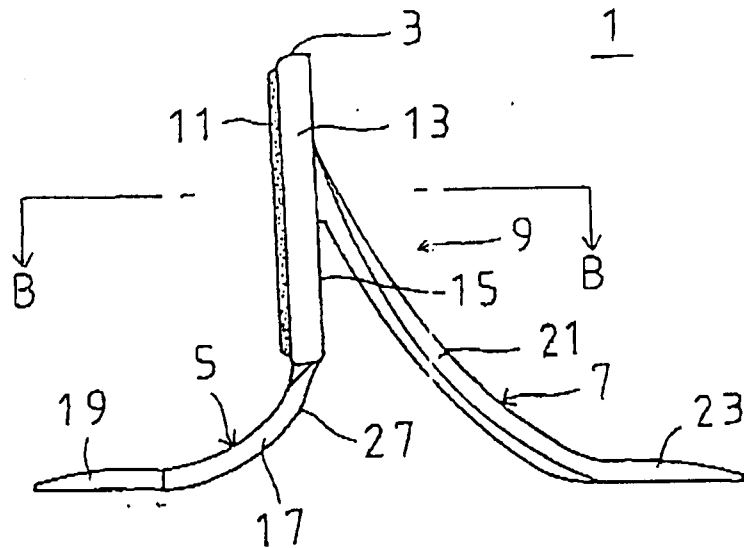
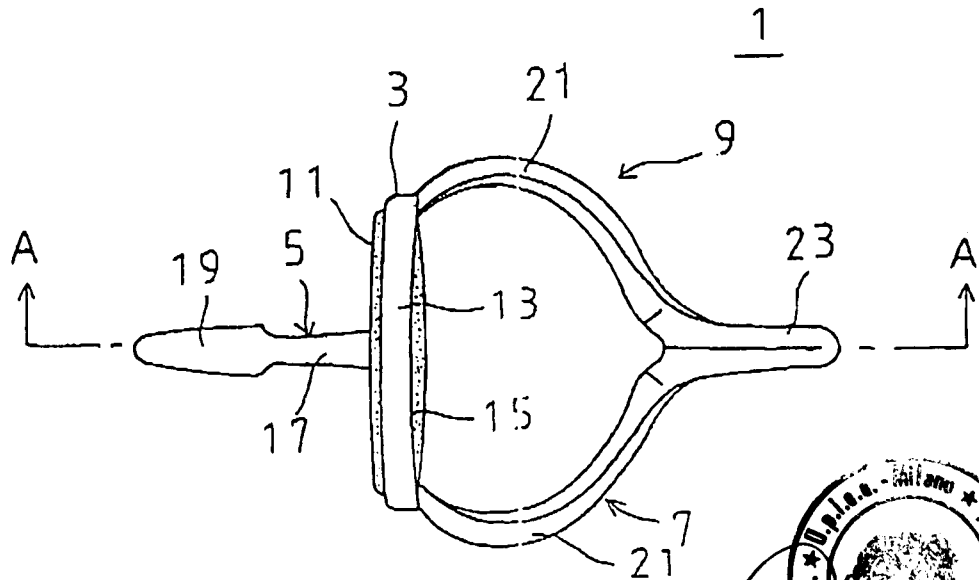
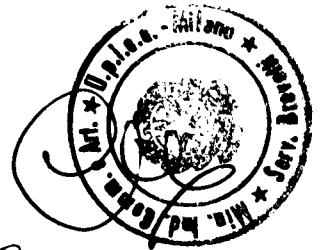


FIGURA 2



Il Mandatario
(Spadaro Marco)
dello Studio Consulenza Brevettuale s.r.l.



MI 97 A 1449

FIGURA 3

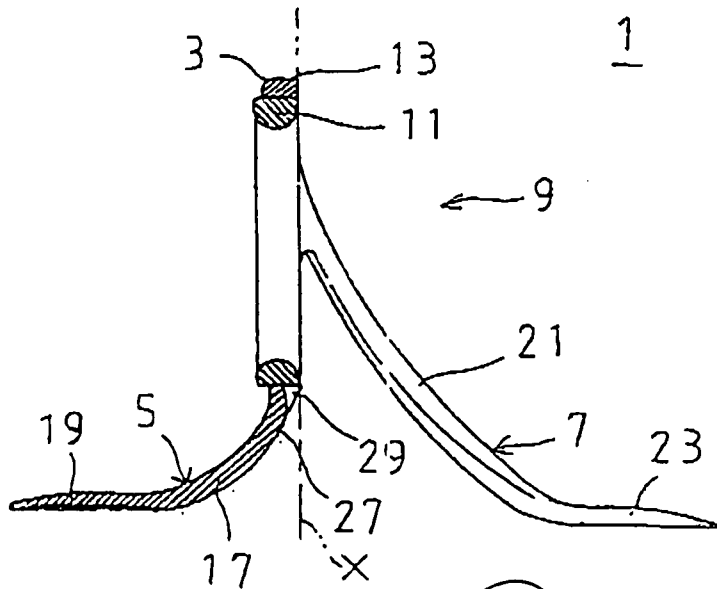
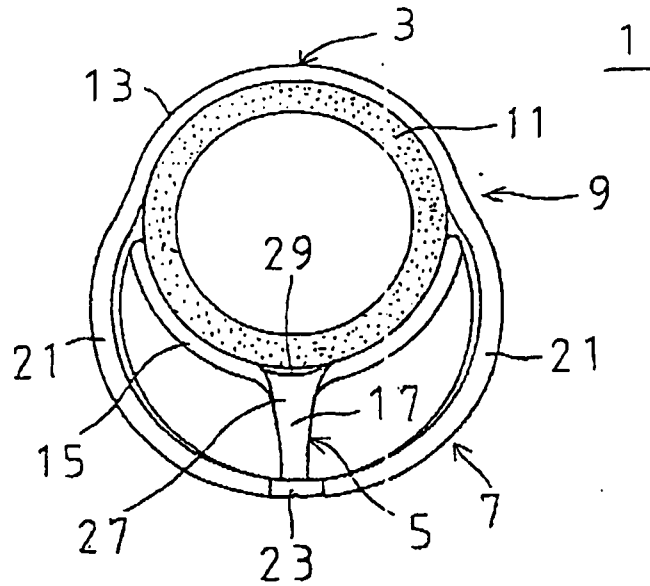
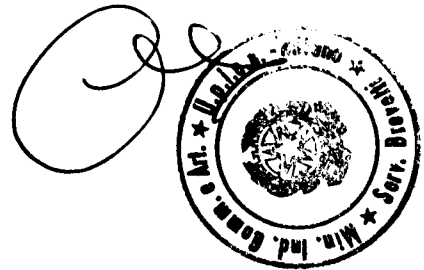


FIGURA 4



Il Mandatario
(Spadaro Marco)
dello Studio Consulenza Brevettuale s.r.l.

MI 97 A 1449

FIGURA 5

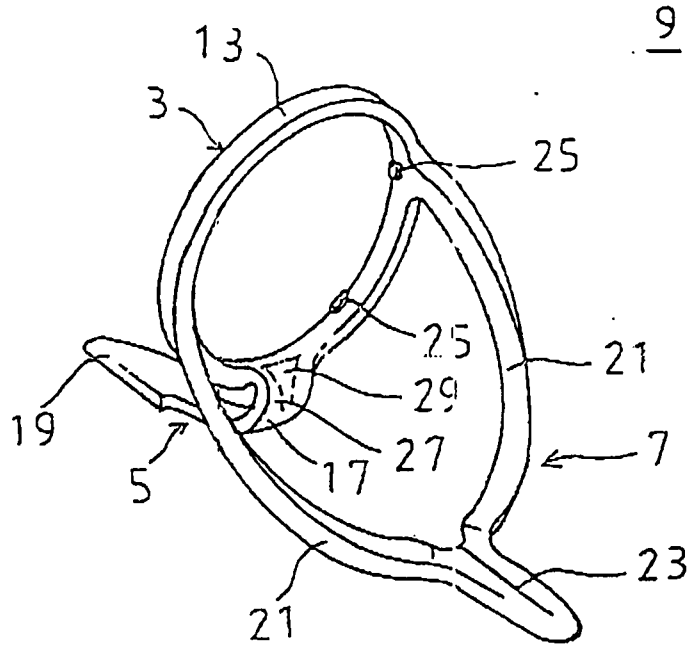
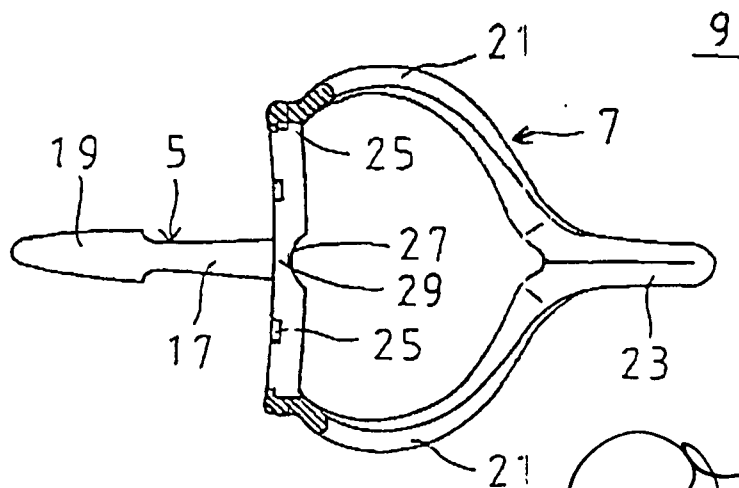


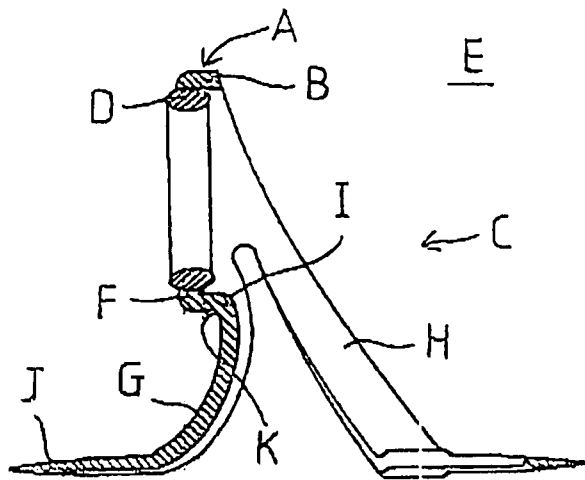
FIGURA 6



Il Mandatario
(Spadaro Marco)
dello Studio Consulenza Brevettuale s.r.l.

MI 97 A 1449

FIGURA 7



Il Mandatario
(Spadaro Marco)
dello Studio Consulenza Brevettuale s.r.l.

Marco Spadaro

