



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

UIBM

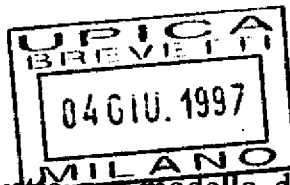
DOMANDA NUMERO	201997900601490
Data Deposito	04/06/1997
Data Pubblicazione	04/12/1998

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
F	16	B		

Titolo

MORSETTO PER FALEGNAMERIA, EBANISTERIA E SIMILI
--

MI 97 U 0408



Descrizione della domanda di brevetto per modello di utilità dal titolo: "Morsetto per falegnameria, ebanisteria e simili."

A nome: Officina Meccanica e Carpenteria dei fratelli Galimberti Giancarlo e Giuseppe & C. S.n.c.

DESCRIZIONE

Il trovato si riferisce ad un morsetto particolarmente adatto per la pressatura di assi sottoposte ad incollaggio longitudinale, per applicazioni di falegnameria, ebanisteria e simili.

Esso è sostanzialmente costituito da due traverse accoppiate, una superiore e una inferiore, che si impegnano trasversalmente con due o più assi accoppiate tra loro parallelamente e spalmate di collanti lungo i bordi longitudinali accostati.

Le traverse sono mantenute vincolate, tra loro e nei confronti delle assi, per mezzo di due coppie di staffe laterali alle quali sono abbinati dei tamponi pressori che esercitano la loro azione lungo i fianchi delle assi stesse.

Una di dette coppie di staffe è stabilmente impegnata con una estremità di detta traversa inferiore, mentre l'altra staffa è posizionabile lungo la stessa traversa, in funzione della larghezza e del numero di assi accoppiate.

Le coppie di staffe comprendono dei mezzi di impegno e vincolo della traversa superiore mobile e dei mezzi di posizionamento dei tamponi pressori che possono essere disposti lungo la loro estensione.

E' noto che, attualmente, l'incollaggio di assi di legno lungo i bordi longitudinali, per ottenere pannelli continui atti ad essere impiegati per la preparazione di mobili, rivestimenti, pareti e simili, viene realizzato mediante presse, solamente per produzioni industriali di un certo livello, altrimenti viene ottenuto in modo artigianale componendo le stesse assi spalmate di collante, su superfici il più possibile piane e vincolandole tra loro ed ai piani stessi per mezzo di pluralità di morsetti da falegname tradizionali.

La soluzione di tipo artigianale può, evidentemente, essere adottata solo in presenza di limitata produzione e, comunque, solo nel caso che la planarità dei pannelli così formati possa essere ragionevolmente accettata anche se non perfetta.

Risulta così evidente che può accadere spesso che operatori del ramo, quali falegnami ed ebanisti, si vedano costretti a rivolgersi a ditte specializzate, dotate di presse e di organizzazioni sostanzialmente industriali ed a costi proporzionati, per ottenere i pannelli necessari alla loro attività, sottostando alle condizioni di mercato per il tipo di prodotto reperibile di serie, per le dimensioni e per i costi.

Per contro, la formatura di pannelli a misura coi metodi artigianali sopra descritti risulta comunque costosa per il tempo necessario all'assemblaggio e alla realizzazione, senza peraltro avere la garanzia di un prodotto regolare, uniforme e planare.

Scopo del presente trovato è quello di eliminare i suddetti inconvenienti. Il trovato, quale esso è caratterizzato dalle

rivendicazioni, risolve il problema per mezzo di un morsetto per falegnameria, ebanisteria e simili, mediante il quale si ottengono i seguenti risultati: la traversa inferiore di un morsetto, accoppiata a quelle di altri morsetti uguali, forma di per sé una configurazione piana sulla quale sono allineabili le assi da incollare longitudinalmente; le assi accostate tra loro vengono pressate in posizione sia dalle traverse superiori parallele a quelle inferiori, sia lateralmente dai tamponi laterali; le assi accostate possono essere due o più e possono anche essere sovrapposte, con fogli di separazione interposti per ottenere più pannelli per ogni preparazione; i pannelli ricavabili possono essere di lunghezza e/o larghezza qualsiasi in funzione delle assi adottate e delle esigenze richieste; l'assemblaggio di incollaggio è semplificato per mezzo dei componenti regolabili in larghezza ed anche rispetto agli spessori sia delle assi che degli eventuali strati di essi.

I vantaggi conseguiti mediante l'uso del presente trovato consistono essenzialmente nel fatto che con esso si possono ottenere, in modo semplice, rapido ed economico, dei pannelli di qualsiasi forma necessaria ed utile, a costi decisamente contenuti e in quantità ragionevolmente adeguata per artigiani, falegnami del mobile e del fai da te.

Il trovato viene descritto in dettaglio nel seguito, secondo una sua forma realizzativa data a solo scopo esemplificativo e non limitativo, con riferimento all'allegato disegno, in cui:

la figura 1 rappresenta una vista prospettica schematica di insieme di un morsetto completo;

la figura 2 rappresenta una vista frontale del morsetto predisposto per la formazione di un pannello;

la figura 3 rappresenta una vista frontale del morsetto predisposto per la formazione di più pannelli, e

la figura 4 rappresenta una vista schematica in pianta della formazione di un pannello, con più morsetti abbinati.

Le figure rappresentano un morsetto per falegnameria, ebanisteria, mobilifici e simili, sostanzialmente costituito da una traversa fissa inferiore 1, dotata di piedi di appoggio 2 eventualmente comprensiva di mezzi di regolazione 3 per la planarietà di allestimento, ed una traversa mobile superiore 4 le quali sono sovrapponibili parallelamente attraverso due coppie di staffe 5 e 6 sulle quali sono presenti pluralità di fori paralleli allineati 7 in cui sono impegnabili, con possibilità di spostamenti in fase di preparazione, dei tamponi pressori 8, 9 e dei perni a chiavistello 10. La base di una coppia di staffe 5 è imperniata fissa ad una estremità 11 della traversa inferiore 1, mentre la base dell'altra coppia di staffe 6 è posizionabile lungo l'estensione della stessa traversa per mezzo di un accoppiamento a spina 12 con uno dei fori trasversali passanti 13 praticati lungo i fianchi 14.

La soluzione con fori 7 sulle staffe 5 e 6 e fori 13 sulla traversa inferiore, per gli accoppiamenti coi tamponi 8,9, coi chiavistelli 10 e con la base delle staffe 6, è preferita in quanto più semplice ed

economica; altre possibili soluzioni a tacche con bloccaggi a vite, ad accoppiamenti tubolari coassiali con rifermi, o simili, sono comunque possibili e compresi nell'ambito del trovato.

I perni a chiavistello 10 accoppiati ai fori paralleli 7 delle coppie di staffe 5 e 6 costituiscono la battuta di appoggio, regolabile, della traversa mobile di pressatura superiore 4, la quale viene appoggiata al di sopra delle assi 15 allineate parallelamente tra loro, per la loro lunghezza, spalmate di collante lungo i fianchi 16 a contatto e disposte trasversalmente, in appoggio sulla traversa fissa inferiore 1 e nello spazio compreso tra le due coppie di staffe 5,6 adeguatamente posizionate.

Sulla coppia di staffe 6, impegnate lungo la traversa 1 rispetto ad uno dei fori (13), si dispone il tampone pressore 9 integrale ad un perno trasversale 9' che si accoppia ai fori paralleli 7. In allineamento contrapposto al tampone pressore 9, sulla coppia di staffe 5, fissate alla traversa 1, si dispone il pressore 8 il quale è impegnato ad un'asta filettata 17 che si accoppia con una chiocciola 18 integrale ad un perno trasversale 19 il quale, a sua volta, entra in relazione di accoppiamento coi fori 7 presenti sulla suddetta coppia di staffe.

L'asta filettata 17 comprende una maniglia o un volantino 20, ruotando il quale si avvita l'asta stessa nella chiocciola 18 e si spinge il pressore 9 contro la superficie laterale non accoppiata di una delle assi 16 esterne, fino a portare la superficie laterale non

accoppiata dell'altra asse 15 esterna contro l'altro tampone pressore 8.

Insistendo nell'azione premente, le assi accoppiate vengono pressate l'una contro l'altra, lungo i bordi laterali con adesivo 16, tra i tamponi pressori 8 e 9 e la stessa azione tende a divaricare tra loro le due coppie di staffe 5, 6, sostanzialmente fulcrate alla loro base, sulla traversa fissa 1. La divaricazione delle coppie di staffe porta a contatto i perni a chiavistello 10 con la traversa superiore 4 che, in tal modo, viene sospinta verso il basso, con conseguente pressatura e mantenimento in guida allineata delle assi 15 da incollare, tra la stessa traversa mobile superiore 4 e quella fissa inferiore 1.

Viene così a formarsi, per ogni morsetto, una sezione di tenuta a pressione sia laterale che superficiale, sulle assi accostate tra loro lungo i loro fianchi longitudinali spalmati di collanti. Più morsetti distribuiti sulla lunghezza delle assi accoppiate costituiscono un perfetto sistema di vincolo, con disposizione planare, di facile, pratica, rapida ed economica applicazione.

I suddetti morsetti non solo sono utilizzabili per la formatura di pannelli singoli, ma in egual misura possono essere adottati per la formatura di più pannelli contemporaneamente predisponendo tra le staffe 5, 6, con opportuni posizionamenti dei perni a chiavistello 10 e dei tamponi spintori 8, più strati di assi, accoppiate lungo i fianchi longitudinali, sovrapposti tra loro con l'interposizione di fogli di materiale antiaderente, quali fogli di pellicola plastica, o

simili. Nel caso che la superficie premente dei tamponi spintori 8 fosse insufficiente per gli strati di assi in trattamento, è sufficiente adottare delle piastre intermedie 21 tra i tamponi stessi e le assi. Escludendo la presenza dei suddetti fogli, è possibile ottenere dei masselli di legno costituiti da più strati di assi, eventualmente sovrapposti con alternanza di allineamento, con interposizione di collanti.

Mentre il presente trovato è stato descritto ed illustrato secondo una sua forma realizzativa data a solo scopo esemplificativo e non limitativo, risulterà evidente agli esperti del ramo che varie modifiche alle forme, alle disposizioni, ai sistemi di aggancio, di vincolo e di fulcro delle parti, ai mezzi di appoggio e di bloccaggio, ai sistemi di regolazione, potranno essere apportate, senza per questo uscire dal suo ambito e scopo.

RIVENDICAZIONI

1. Morsetto per falegnameria, ebanisteria e per mobilifici, o simili, caratterizzato dal fatto di essere costituito da una traversa fissa inferiore (1) di appoggio delle assi (15) da impegnare in adesione attraverso i bordi longitudinali (16), e da una traversa superiore mobile (4) di pressione per le assi stesse, le quali traverse (1), (4) sono mantenute in posizione parallela tra loro, l'una sull'altra con l'interposizione di dette assi affiancate, per mezzo di due coppie di staffe contrapposte (5) e (6) alle quali si associano dei corpi trasversali superiori (10), di impegno tra le staffe stesse e la traversa superiore (4), e dei corpi trasversali inferiori (8), (9) di pressione trasversale regolabile operanti sui fianchi estremi, esterni, di dette assi (15) associate in accoppiamento longitudinale tra loro.
2. Morsetto secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che la traversa fissa inferiore (1) comprende dei piedi di appoggio d'estremità (2), dotati, o non dotati, di mezzi di regolazione (3) i quali, unitamente ad analoghi piedi, regolabili o non regolabili, di altri morsetti predisposti, costituiscono un appoggio planare per una o più pluralità di assi (15) associate tra loro per l'adesione attraverso i bordi longitudinali, e/o gli strati sovrapposti.
3. Morsetto secondo le rivendicazioni 1 e 2, caratterizzato dal fatto che sui fianchi (14) di una estremità (11) della traversa fissa inferiore (1) sono fulcrate le estremità inferiori di una delle coppie di staffe (5), mentre le estremità inferiori della seconda coppia di

staffe (6) sono accoppiabili sugli stessi fianchi (14) di detta traversa (1) in posizioni regolabili, in funzione della larghezza totale degli assiemi di assi (15) da fare aderire per la lunghezza.

4. Morsetto secondo le rivendicazioni 1,2 e 3, caratterizzato dal fatto che la coppia di staffe amovibili (6) è abbinabile alla traversa fissa inferiore (1) per mezzo di spine (12) associate in accoppiamento con pluralità di fori passanti (13), disposti lungo i fianchi (14) della traversa stessa, oppure mediante dispositivi analoghi, quali accoppiamenti dentelli/tacche, viti e simili.

5. Morsetto secondo le rivendicazioni da 1 a 4, caratterizzato dal fatto che i corpi trasversali superiori (10), di ritegno, ed i corpi trasversali inferiori (8), (9), di pressione sono accoppiabili alle coppie di staffe (5), (6) in posizioni regolabili, in funzione dello spessore della serie, o delle serie, di assi (15) da impegnare in adesione attraverso i bordi longitudinali (16) e posizionate tra le traverse (1) e (4).

6. Morsetto secondo le rivendicazioni da 1 a 5, caratterizzato dal fatto che l'abbinamento di detti corpi trasversali superiori (10) e inferiori (8) e (9) con le coppie di staffe (5) (6) è ottenuto per mezzo di accoppiamenti a perni con pluralità di fori (7) passanti, disposti lungo lo sviluppo delle staffe stesse.

7. Morsetto secondo le rivendicazioni da 1 a 6, caratterizzato dal fatto che i corpi trasversali superiori di ritegno sono perni a chiavistello (10), o spine.

8. Morsetto secondo le rivendicazioni da 1 a 6, caratterizzato dal fatto che i mezzi trasversali inferiori di pressione (8) (9) sono costituiti da tamponi spintori, i quali, posteriormente, sono impegnati a perni trasversali che si impegnano nei fori passanti (7) di dette coppie di staffe (5) (6); il tampone spintore (8), associato alla coppia di staffe (5) a posizione fissa, è abbinato ad un'asta filettata (17), con volantino o leva di azionamento (20), la quale è accoppiata ad una chiocciola (18) integrale ad un perno trasversale (19) che si accoppia a detti fori (7) di detta coppia di staffe.

9. Morsetto secondo le rivendicazioni da 1 a 8, caratterizzato dal fatto che i tamponi di spinta (8) e (9) sono direttamente impegnabili a pressione contro i bordi estremi esterni di dette pluralità di assi (15) predisposte per il loro accoppiamento in adesione tra i bordi longitudinali, oppure sono impegnabili mediante interposizioni di piastre (21).

Giovanni Lecce
Avv. GIOVANNI LECCE
UFFICIO BREVETTI CALCIATI
S. R. L.
20123 MILANO - Via Gaetano Negri, 10
Tel. 86.93.276 - 865.757

U



MI 97 U 04 0 8

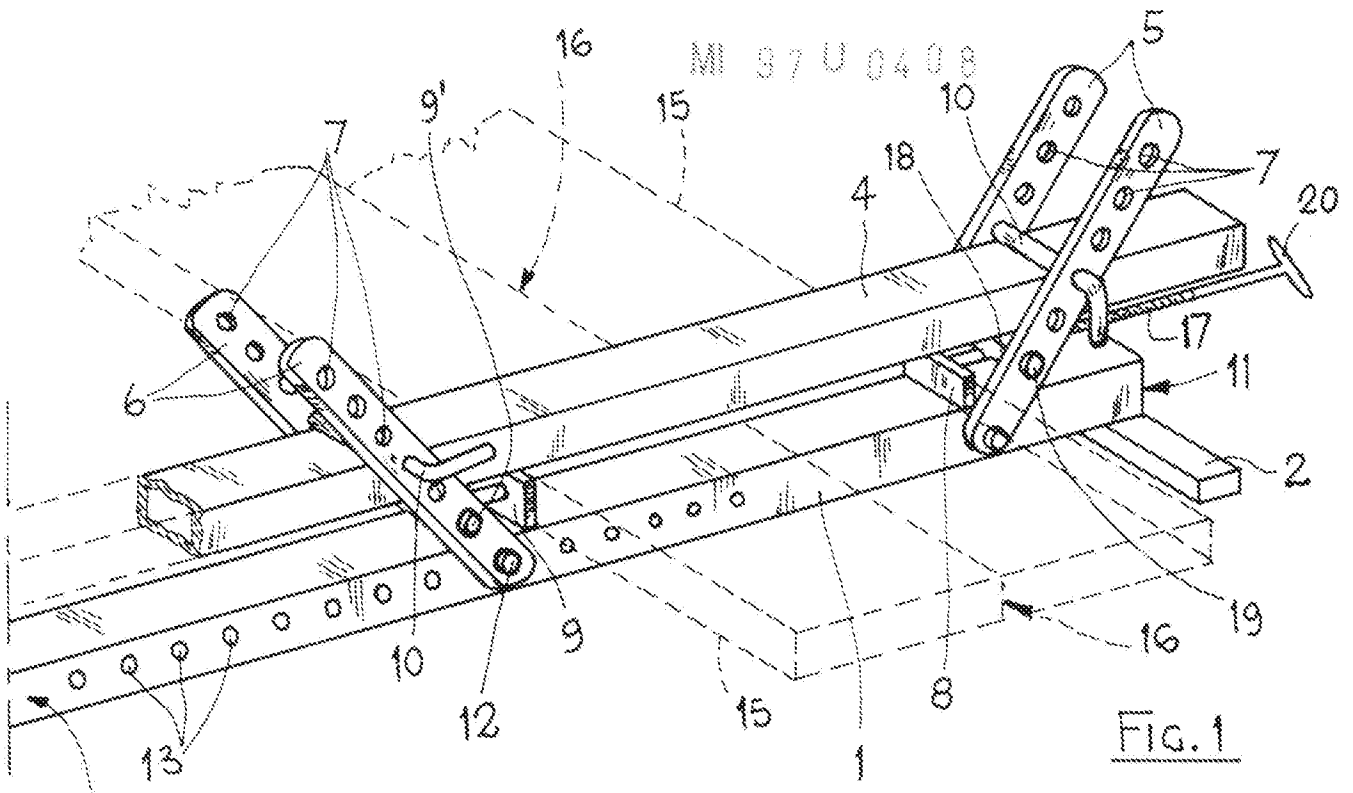


Fig. 1

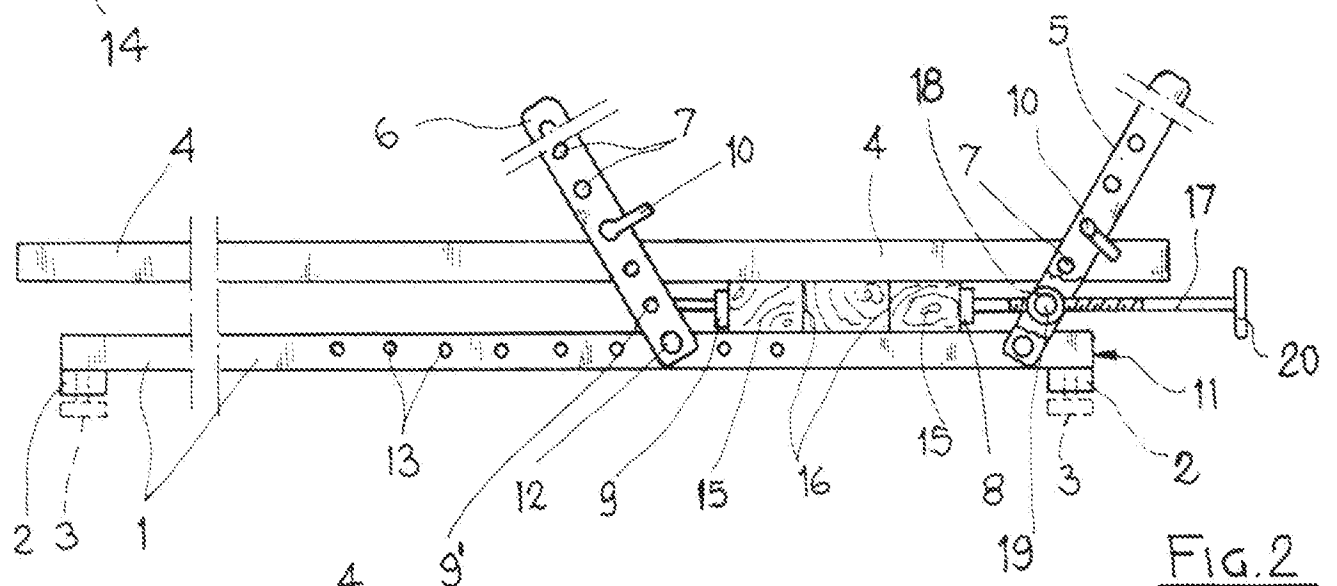


Fig. 2

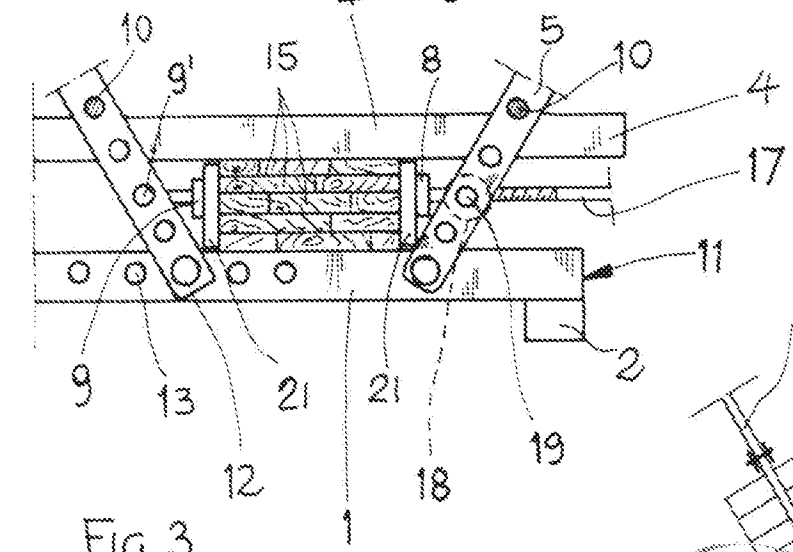


Fig. 3

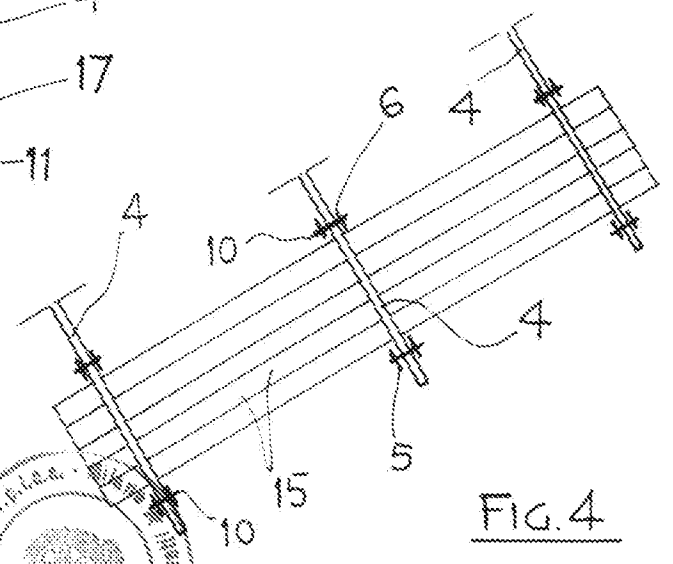


Fig. 4

Officina del
 S.p.A. GIOVANNI LECCO
 UFFICIO BREVETTI CALZAR
 S.R.L.
 20139 MILANO - Via Gastone Negri, 10 - Tel. 02/581078 - 581079