



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

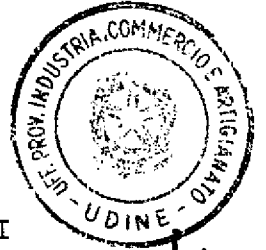
# UIBM

<b>DOMANDA NUMERO</b>	<b>101996900565234</b>
<b>Data Deposito</b>	<b>20/12/1996</b>
<b>Data Pubblicazione</b>	<b>20/06/1998</b>

<b>Sezione</b>	<b>Classe</b>	<b>Sottoclasse</b>	<b>Gruppo</b>	<b>Sottogruppo</b>
F	16	B		

Titolo

SISTEMA DI ASSEMBLAGGIO ANTE E/O FASCE DI COMPLETAMENTO PER MOBILI COMPONIBILI
---



1 Classe Internazionale: **F16B 12/00**  
 2 Descrizione del trovato avente per titolo:  
 3 "SISTEMA DI ASSEMBLAGGIO ANTE E/O FASCE DI  
 4 COMPLETAMENTO PER MOBILI COMPONENTI"

5 a nome TOP SEDIA SpA a MANZANO (UD)  
 6 dep. il **20 DIC. 1996** al n. **UD 96A 00 0243**

7 \* \* \* \* \*

8 CAMPO DI APPLICAZIONE

9 Forma oggetto del presente trovato un sistema di  
 10 assemblaggio ante e/o fasce di completamento per mo-  
 11 bili componibili come espresso nella rivendicazione  
 12 principale.

13 Il trovato si applica nell'industria dell'arreda-  
 14 mento per il montaggio delle ante di mobili del tipo  
 15 a scaffale od armadio, particolarmente, ma non  
 16 esclusivamente, di mobili prodotti in serie.

17 Il trovato si applica inoltre nel montaggio delle  
 18 fasce di completamento e chiusura degli spazi pre-  
 19 senti tra detti mobili e le pareti e/o il soffitto.

20 STATO DELLA TECNICA

21 I sistemi noti di assemblaggio delle ante dei mo-  
 22 bili prevedono l'impiego di elementi di fissaggio,  
 23 normalmente di tipo a vite, mediante i quali le cer-  
 24 niere di dette ante vengono fissate al telaio del  
 25 mobile.



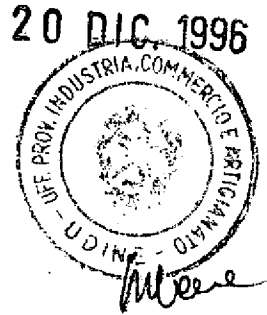
1       Questi sistemi comportano la necessità di eseguire  
2       fori, asole od altre sedi di ancoraggio sui pannelli  
3       del telaio; nei mobili prodotti in serie, dette sedi  
4       di ancoraggio vengono eseguite direttamente sulla  
5       linea di produzione del mobile stesso.

6       Ciò determina un allungamento dei tempi e quindi  
7       dei costi di produzione od anche la necessità di  
8       sdoppiare la linea per il rallentamento determinato  
9       dalle stazioni di foratura.

10       In alcuni casi, vi è la necessità di eseguire tali  
11       lavorazioni in corrispondenza di ciascun scomparto  
12       del mobile, non essendo prevedibile quali di detti  
13       scomparti il rivenditore o l'utente vorrà mantenere  
14       a vista e quali invece vorrà chiudere con l'anta.

15       Il mobile dotato di sedi di ancoraggio delle cer-  
16       niere in corrispondenza di ciascun scomparto pre-  
17       senta quindi, in corrispondenza di scomparti la-  
18       sciati a vista, antiestetici fori o sagomature.

19       Nel caso di mobili a strutturazione modulare, nei  
20       quali cioè sono presenti una pluralità di scomparti  
21       di uguale o differente conformazione, la previsione  
22       di sedi di ancoraggio delle cerniere in numero sta-  
23       bilito limita peraltro le possibilità di composi-  
24       zione, di personalizzazione e di variazione estetica  
25       del mobile da parte dell'utente.



1 Un'alternativa prevede la produzione dei soli pan-  
2 nelli del mobile senza realizzare le sedi di anco-  
3 raggio delle cerniere, lasciando tale compito al  
4 montatore del mobile stesso. Ciò comporta però un  
5 allungamento dei tempi di assemblaggio e non  
6 garantisce un'adeguata realizzazione di tali sedi,  
7 essendo perciò possibile il verificarsi di  
8 imperfezioni di accoppiamento tra anta e telaio.

9 Un ulteriore problema che si riscontra deriva dal-  
10 l'impiego di fasce di completamento per la chiusura  
11 di spazi compresi tra il montante laterale del mo-  
12 bile ed una parete adiacente, ovvero tra il pannello  
13 superiore di chiusura del mobile ed il soffitto.

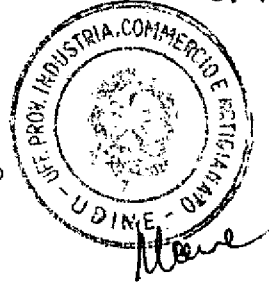
14 Poiché non è possibile prevedere, in fase di  
15 produzione del mobile, la necessità o meno, o la  
16 dimensione, di dette fasce di completamento, la loro  
17 produzione su misura deve essere eseguita dopo la  
18 collocazione del mobile nella relativa stanza.

19 Ciò comporta che le fasce devono essere per forza  
20 realizzate per quella specifica applicazione e la  
21 loro produzione non può essere standardizzata.

22 Da ciò derivano ulteriori ed elevati costi.

23 Per ovviare agli inconvenienti della tecnica nota  
24 e per ottenere ulteriori vantaggi, la proponente ha  
25 sperimentato e realizzato il presente trovato.

20 DIC. 1993



1 ESPOSIZIONE DEL TROVATO

2 Il presente trovato è espresso e caratterizzato  
3 nella rivendicazione principale.

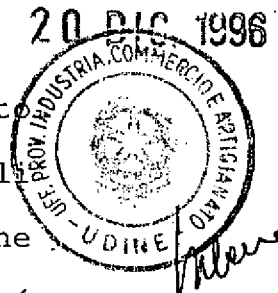
4 Le rivendicazioni secondarie espongono varianti  
5 all'idea di soluzione principale.

6 Scopo del presente trovato è quello di realizzare  
7 un sistema di assemblaggio per ante e/o fasce di  
8 completamento per mobili che consenta di rendere va-  
9 riabile l'accoppiamento di detti elementi con il te-  
10 laio del mobile senza creare modificazioni perma-  
11 nenti su detto telaio.

12 Altro scopo del trovato è quello di realizzare un  
13 sistema che non necessiti di una specifica e preven-  
14 tiva individuazione, ad esempio mediante prefora-  
15 tura, delle sedi di ancoraggio delle cerniere di  
16 dette ante o fasce.

17 Ulteriore scopo del trovato è realizzare un si-  
18 stema che consenta di ridurre i tempi complessivi di  
19 produzione dei mobili e faciliti le variazioni di  
20 composizione degli stessi.

21 Il sistema secondo il trovato prevede l'impiego di  
22 cerniere ad incastro che vengono inserite frontal-  
23 mente e poi serrate a pressione sui montanti o sui  
24 pannelli superiore od inferiore del telaio del  
25 mobile.



1 Dette cerniere presentano un incavo di innesto  
2 coniugato allo spessore di detti montanti o pannelli  
3 e cooperano con elementi di serraggio a pressione  
4 che ne permettono il fissaggio stabile, benché  
5 facilmente amovibile, sul telaio del mobile.

6 In una soluzione, gli elementi di serraggio sono  
7 del tipo ad eccentrico od a camma.

8 Secondo una variante, detti elementi di serraggio  
9 sono a vite.

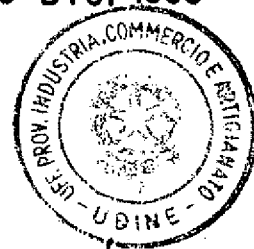
10 Secondo una variante, tra la cerniera ed il  
11 montante od il pannello viene interposto un elemento  
12 di protezione che impedisce incisioni o scalfiture  
13 del telaio da parte degli elementi di serraggio.

14 Con questo sistema quindi, in fase di produzione  
15 i componenti del telaio del mobile vengono realiz-  
16 zati senza prevedere alcuna sede di ancoraggio delle  
17 cerniere per cui i tempi di esecuzione risultano  
18 sensibilmente ridotti.

19 Dette cerniere, infatti, vengono vincolate in modo  
20 semplice e rapido in fase di montaggio del mobile,  
21 quando la composizione desiderata, il collocamento  
22 ed il tipo di utilizzo dello stesso consentono la  
23 precisa individuazione della posizione delle ante.

24 Il vincolo di incastro a pressione di dette cer-  
25 niere sul telaio del mobile consente inoltre qual-

20 DIC. 1996

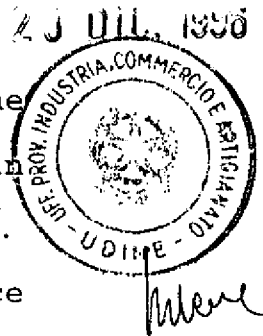


- 1 di completamento secondo il trovato;
- 2 - la fig. 2 illustra una vista dall'alto di un'anta
- 3 in luce assemblata mediante il sistema
- 4 secondo il trovato;
- 5 - la fig. 3 illustra la sezione "A-A" di fig. 2;
- 6 - la fig. 4 illustra in assonometria la cerniera
- 7 delle figg. 2 e 3;
- 8 - la fig. 5 illustra una vista dall'alto di un'anta
- 9 in battuta assemblata mediante sistema
- 10 secondo il trovato;
- 11 - la fig. 6 illustra la vista da "B" di fig. 5;
- 12 - la fig. 7 illustra in assonometria la cerniera
- 13 delle figg. 5 e 6;
- 14 - la fig. 8 illustra la vista dall'alto di un'anta
- 15 in vetro assemblata mediante il sistema
- 16 secondo il trovato;
- 17 - la fig. 9 illustra la vista dall'alto di un'anta
- 18 con cerniera con perno a scomparsa as-
- 19 semblata mediante il sistema secondo il
- 20 trovato;
- 21 - la fig. 10 illustra una cerniera doppia utilizzata
- 22 nel sistema secondo il trovato.

23 DESCRIZIONE DEI DISEGNI

24 Con riferimento alle figure allegate il numero 10

25 indica generalmente il sistema di assemblaggio per



1 siasi variazione del numero e/o della disposizione  
2 delle ante senza lasciare tracce antiestetiche in  
3 corrispondenza degli scomparti chiusi in precedenza.

4 Prevedendo l'aggancio delle cerniere per le fasce  
5 di completamento in corrispondenza del pannello su-  
6 periore di chiusura del mobile, il trovato permette  
7 la standardizzazione dimensionale di dette fasce.

8 Infatti, l'utilizzo di dette cerniere spostabili  
9 ne permette il collocamento in un voluto punto del  
10 pannello superiore; ciò consente di adattare una fa-  
11 scia di completamento di misura standardizzata alla  
12 specifica ed effettiva distanza fra mobile e muro.

13 Le cerniere ad incastro impiegate nel sistema se-  
14 condo il trovato possono assumere forma realizzativa  
15 diversa in funzione del tipo di accoppiamento adot-  
16 tato (in battuta, in luce, con perno a scomparsa, di  
17 tipo singolo o doppio) o anche del materiale di com-  
18 posizione dell'anta o fascia da assemblare.

19 ILLUSTRAZIONE DEI DISEGNI

20 Le figure allegare sono fornite a titolo esempli-  
21 ficativo non limitativo ed illustrano alcune solu-  
22 zioni preferenziali del trovato.

23 Nelle tavole abbiamo che:

24 - la fig. 1 illustra un mobile a scaffale adottante  
25 il sistema di assemblaggio ante e fasce



20 DIC. 1996



1 ante 11 e/o fasce di completamento 12 per mobili 13  
2 secondo il trovato.

3 Il sistema 10 è impiegato per l'assemblaggio, ai  
4 montanti 14a od ai pannelli 14b del telaio 14, di un  
5 mobile 13, delle ante 11 di chiusura degli scomparti  
6 13a, 13b, 13c di detto mobile 13 e/o delle fasce di  
7 completamento 12 impiegate per la chiusura di luci  
8 15 tra mobile 13 e parete 16 o soffitto (fig. 1).

9 Il sistema 10 secondo il trovato prevede l'im-  
10 piego, in associazione a dette ante 11 o fasce di  
11 completamento 12, di cerniere ad incastro 17  
12 inserite frontalmente su detti montanti 14a o detti  
13 pannelli 14b in fase di montaggio del mobile 13.

14 Nel caso delle figg. 2, 3, 4, le cerniere ad inca-  
15 stro 17 sono del tipo per anta 11 in luce, presen-  
16 tando il perno 18 in posizione laterale rispetto al  
17 montante 14a.

18 Le figg. 5, 6, 7, illustrano cerniere ad incastro  
19 17 per ante 11 accoppiate in battuta con perno 18  
20 disposto frontalmente rispetto al montante 14a.

21 Le figg. 8 e 9 illustrano assemblaggi adottanti  
22 rispettivamente cerniere ad incastro 17 per ante 11  
23 in vetro e cerniere ad incastro 17 con perno a scom-  
24 parsa. La fig. 10 illustra una cerniera ad incastro  
25 17 di tipo doppio che consente il montaggio di due

20 DIC. 1996



1 ante 11 adiacenti.

2 Dette cerniere ad incastro 17 presentano un corpo  
3 principale 17a, nel caso di specie sagomato a "U",  
4 definente un incavo di innesto 19 cooperante con il  
5 montante 14a od il pannello 14b su cui viene  
6 ancorata detta cerniera ad incastro 17.

7 Detto incavo di innesto 19 presenta un'apertura  
8 "l" coniugata allo spessore "s" di detto montante  
9 14a o detto pannello 14b.

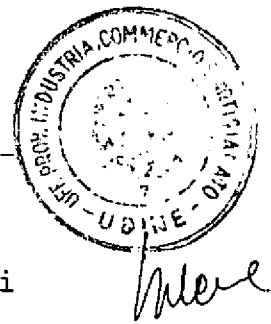
10 Il valore di "l" risulta sostanzialmente  
11 coincidente, ovvero leggermente superiore, al valore  
12 di "s", consentendo l'inserimento della cerniera ad  
13 incastro 17 sul montante 14a o sul pannello 14b.

14 La cerniera ad incastro 17 coopera con mezzi di  
15 serraggio 20 a pressione che la bloccano reversibil-  
16 mente sul telaio 14 ad inserimento avvenuto.

17 Nel caso delle figg. 2, 3, 4, 8, 9 detti mezzi di  
18 serraggio 20 sono costituiti da elementi a vite 120  
19 a testa piana vincolati al corpo principale 17a ed  
20 agenti in battuta sul montante 14a per l'annulla-  
21 mento del gioco laterale tra cerniera ad incastro 17  
22 e montante 14a.

23 L'avvitamento o svitamento di detti elementi a  
24 vite 120 determina quindi rispettivamente la condi-  
25 zione di bloccaggio o di sblocco della cerniera ad

20 DIC. 1996



1 incastro 17 rispetto al telaio 14 e permette di ef-  
2 fettuare regolazioni fini di assemblaggio.

3 Nella realizzazione delle figg. 5, 6, 7, detti  
4 mezzi di serraggio 20 sono costituiti da elementi ad  
5 eccentrico 220 imperniati in corrispondenza di un  
6 ingrossamento 17b ricavato sul corpo principale 17a.

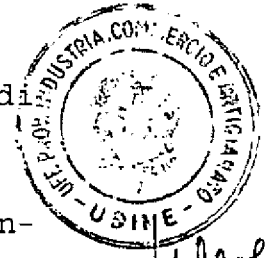
7 Detti elementi ad eccentrico 220 presentano almeno  
8 una prima posizione "I" in cui non interferiscono  
9 con il montante 14a, determinando la condizione di  
10 sblocco della cerniera ad incastro 17 rispetto al  
11 telaio 14 ed una seconda posizione "II", ruotata ri-  
12 spetto alla prima "I", in cui agiscono in pressione  
13 su detto montante 14a e bloccano la stessa cerniera  
14 17 sul telaio 14 (fig. 5).

15 Secondo una variante, tra il corpo principale 17a  
16 della cerniera ad incastro 17 ed il montante 14a od  
17 il pannello 14b viene interposto un elemento di  
18 protezione 21; i mezzi di serraggio 20 non agiscono  
19 così direttamente sul telaio 14 bensì premono contro  
20 detto elemento di protezione 21.

21 Detto elemento di protezione 21, realizzato ad  
22 esempio in gomma o in plastica, impedisce eventuali  
23 incisioni o scalfiture del telaio 14 da parte degli  
24 stessi mezzi di serraggio 20.

25 Il trovato permette quindi un assemblaggio rapido

20 DIC. 1996



1 e semplificato delle ante 11 o fasce di  
2 completamento 12 del mobile 13.

3 L'addetto al montaggio deve infatti unicamente in-  
4 serire le cerniere ad incastro 17 sui montanti 14a  
5 e/o sui pannelli 14b in corrispondenza dei quali  
6 dette ante 11 o dette fasce di completamento 12  
7 devono essere ancorate, provvedendo successivamente  
8 al bloccaggio ed eventualmente alla registrazione  
9 mediante i mezzi di serraggio 20.

10 Il trovato consente anche di spostare a piacere le  
11 ante 11 e/o le fasce di completamento 12 senza che  
12 compaia alcuna traccia del precedente assemblaggio.

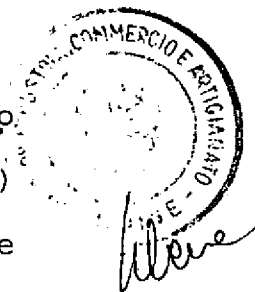
13 Nel caso di fig. 1, in cui il mobile 13 presenta  
14 tre coppie di scomparti intermedi 13a, superiori 13b  
15 ed inferiori 13c, è possibile in qualsiasi momento,  
16 a piacere e con estrema rapidità, spostare una o  
17 entrambe le ante 11 dagli scomparti intermedi 13a  
18 accoppiandole agli scomparti superiori 13b o  
19 inferiori 13c.

20 Potendo inoltre fissare la cerniera ad incastro 17  
21 in un qualsiasi punto del pannello 14b superiore, la  
22 produzione di dette fasce di completamento 12 può  
23 essere standardizzata.

20 DIC. 1996

RIVENDICAZIONI

- 1
- 2 1 - Sistema per l'assemblaggio di ante (11) e/o
- 3 fasce di completamento (12) per mobili (13)
- 4 componibili del tipo a scaffale od armadio, dette
- 5 ante (11) e/o dette fasce di completamento (12)
- 6 essendo associate, a mezzo cerniere, ai montanti
- 7 (14a) verticali od ai pannelli (14b) orizzontali del
- 8 telaio (14) del mobile (13) **caratterizzato dal**
- 9 **fatto che** le cerniere (17) sono del tipo ad
- 10 incastro e vengono inserite frontalmente sui
- 11 montanti (14a) o sui pannelli (14b) di detto telaio
- 12 (14) ed ivi bloccate a pressione.
- 13 2 - Sistema come alla rivendicazione 1,
- 14 **caratterizzato dal fatto che** le cerniere (17) ad
- 15 incastro presentano almeno un corpo principale (17a)
- 16 definente un incavo di innesto (19) coniugato allo
- 17 spessore di detto montante (14a) o di detto pannello
- 18 (14b) e cooperano con mezzi temporali di serraggio
- 19 (20) a pressione definenti la condizione reversibile
- 20 di bloccaggio/sbloccaggio di dette cerniere ad
- 21 incastro (17) su detto montante (14a) o detto
- 22 pannello (14b).
- 23 3 - Sistema come alla rivendicazione 1 o 2,
- 24 **caratterizzato dal fatto che** tra il corpo
- 25 principale (17a) della cerniera ad incastro (17) ed



20 DIC. 1996



1 il relativo montante (14a) o pannello (14b)  
2 presente un elemento intermedio di protezione (21).  
3 4 - Sistema come ad una o l'altra delle  
4 rivendicazioni precedenti, **caratterizzato dal**  
5 **fatto che** i mezzi di serraggio (20) sono costituiti  
6 da elementi a vite (120) agenti in pressione sul  
7 montante (14a) o sul pannello (14b).  
8 5 - Sistema come ad una o l'altra delle  
9 rivendicazioni precedenti fino a 3, **caratterizzato**  
10 **dal fatto che** i mezzi di serraggio (20) sono  
11 costituiti da elementi ad eccentrico (220)  
12 presentanti almeno una prima posizione ("I") di  
13 sbloccaggio della cerniera ad incastro (17) ed una  
14 seconda posizione ("II") di bloccaggio a pressione  
15 della stessa cerniera ad incastro (17).  
16 6 - Sistema come ad una o l'altra delle  
17 rivendicazioni precedenti, **caratterizzato dal**  
18 **fatto che** adotta i contenuti di cui alla  
19 descrizione ed ai disegni.

20 p. TOP SEDIA SpA  
21 Udine, 19.12.1996  
22 sl/ds

UD 96A000243

rif.glp.F1-5902

20 DIC. 1996

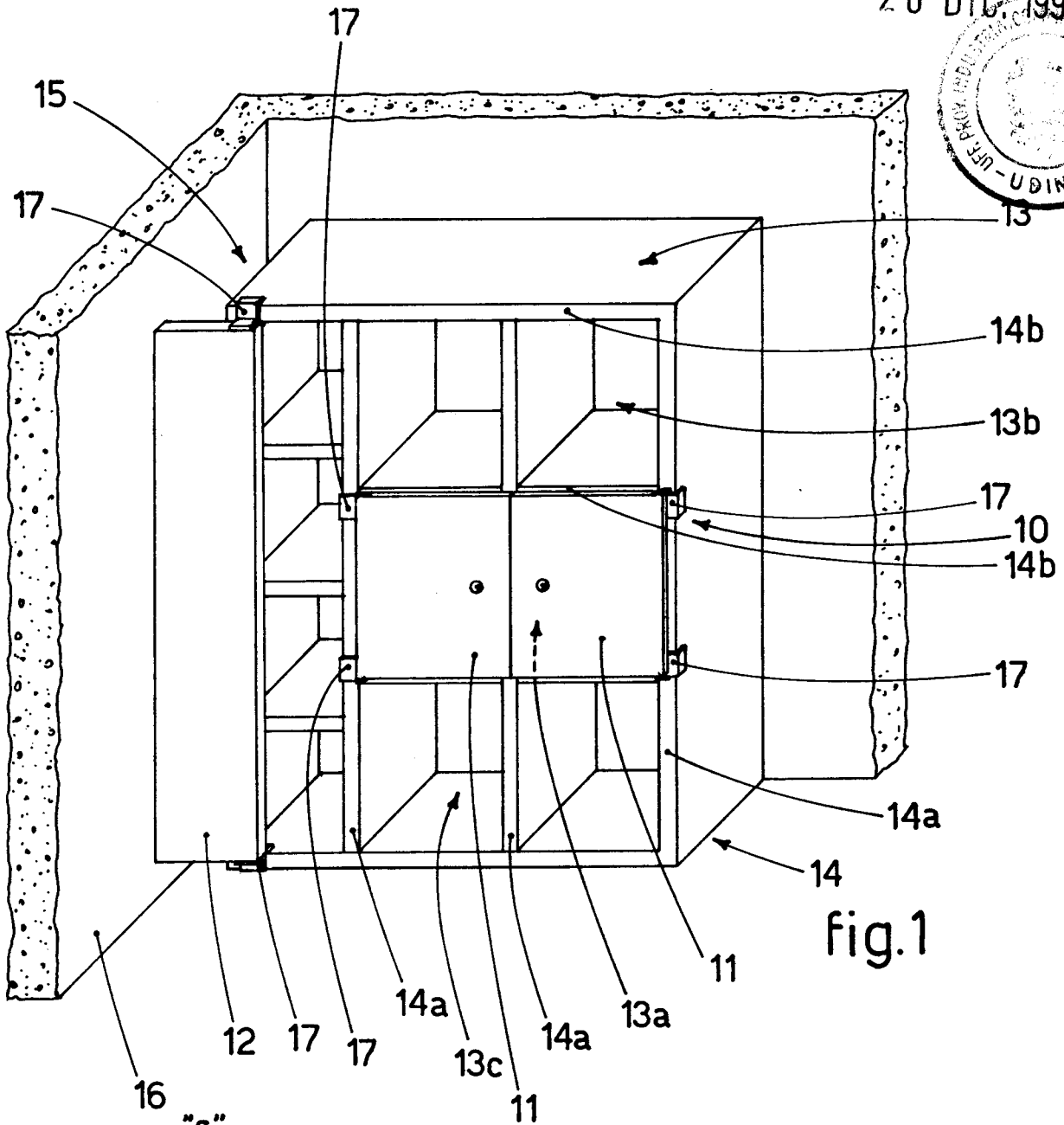
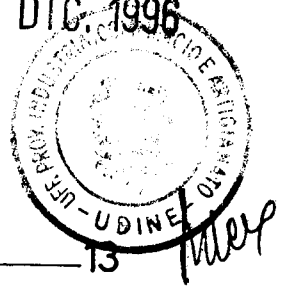


fig.1

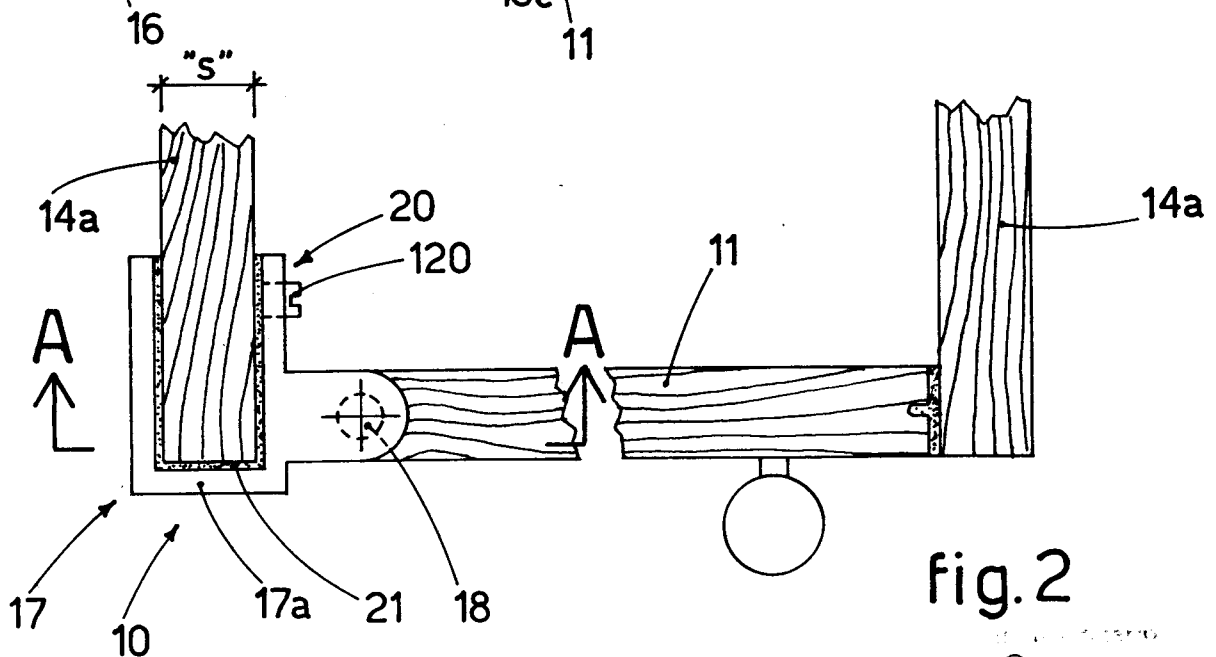
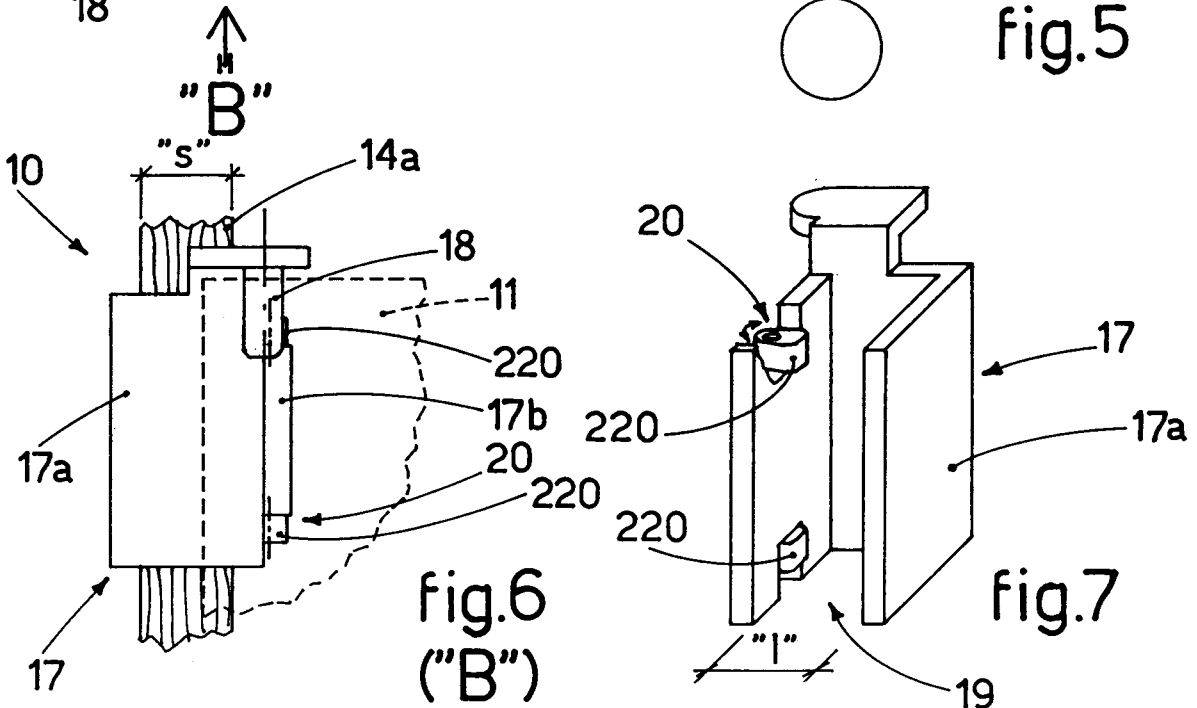
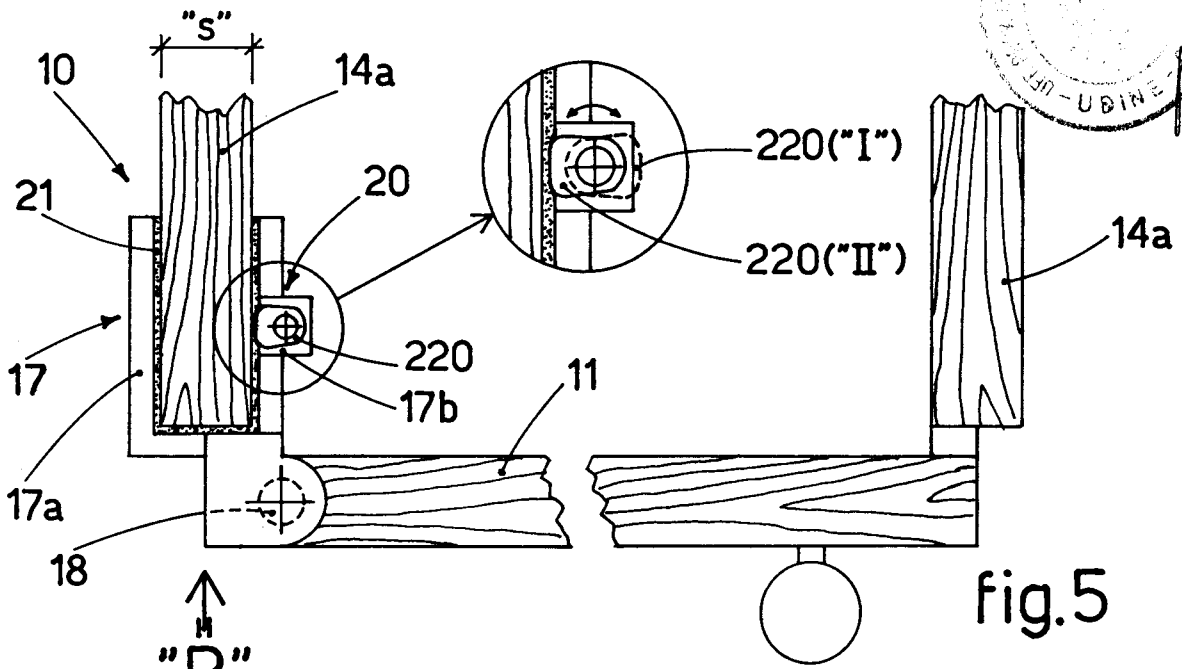
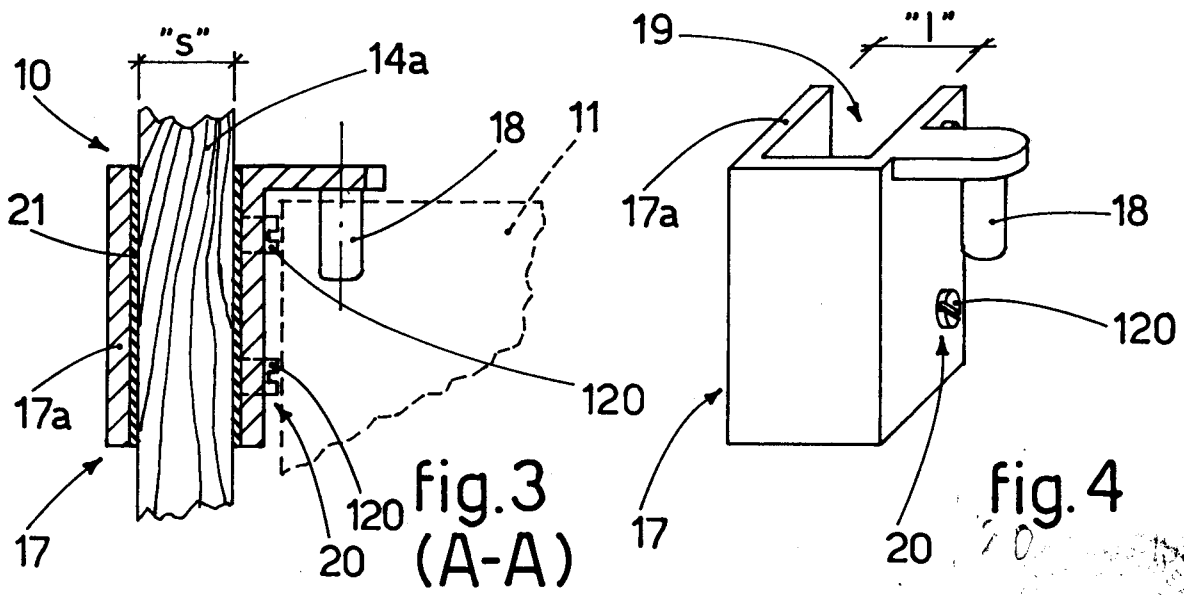


fig.2

*Bels*  
UDINE



UBINE  
Paley

Paley S.r.l.



UD 98A 00 0243

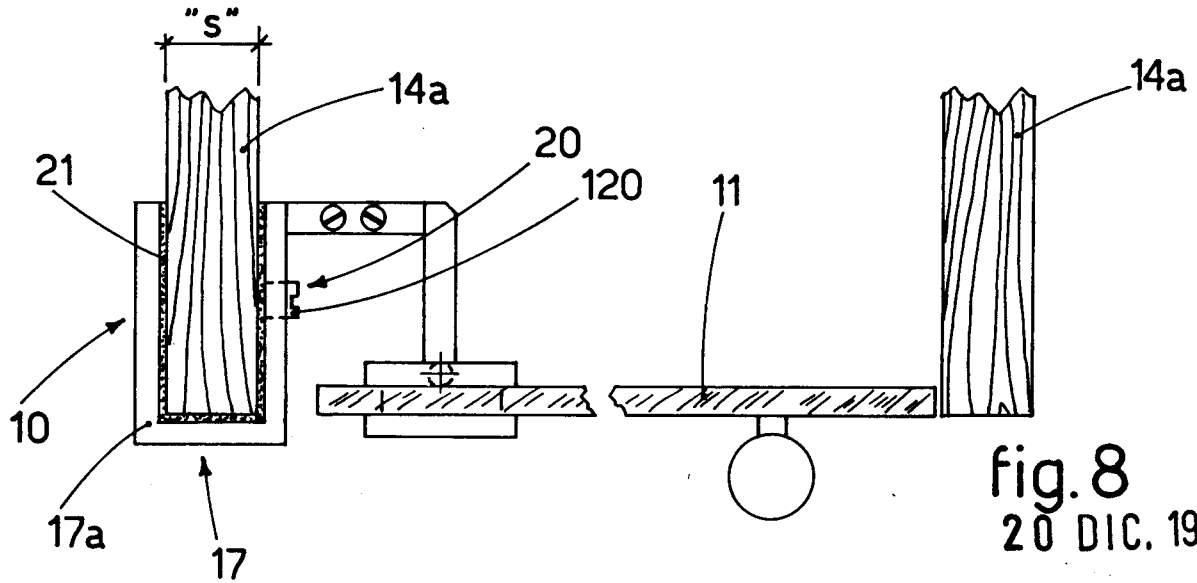


fig. 8  
20 DIC. 1996

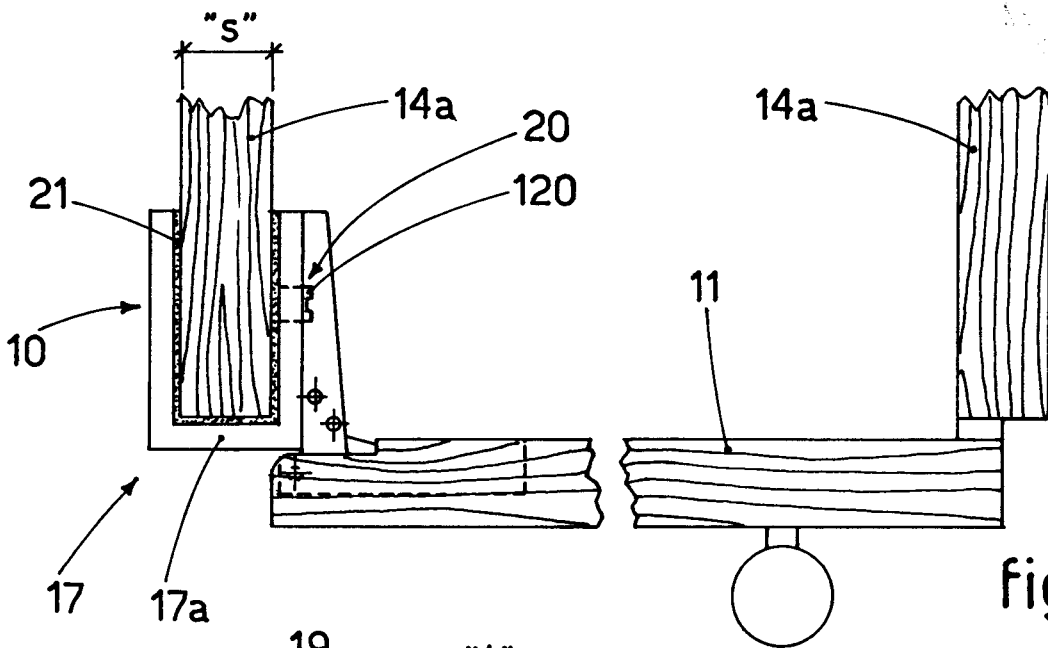


fig. 9

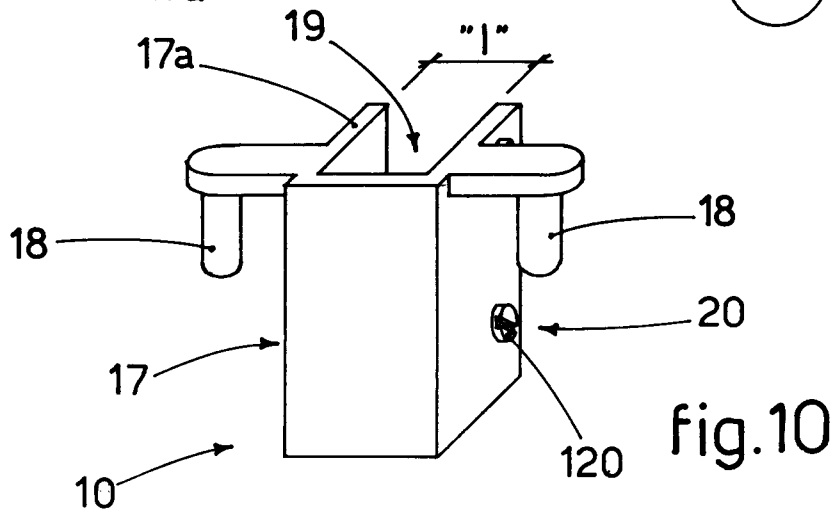


fig. 10

*Handwritten signature*  
UDINE