



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA LOTTA ALLA CONTRAFFAZIONE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

DOMANDA NUMERO	102001900918786
Data Deposito	26/03/2001
Data Pubblicazione	26/09/2002

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	44	C		

Titolo

MANUFATTO A SCOPO ORNAMENTALE DEL TIPO COSIDDETTO AVVOLTO A SCALARE O DEGRADE'.



Roana Antonio e Figli s.n.c.

Descrizione

Il presente trovato riguarda un manufatto a scopo ornamentale del tipo cosiddetto "avvolto a scalare o degradè" ed un procedimento per la produzione di detto manufatto, che è atto a realizzare collane, bracciali ed altri tipi di monili similari.

Nella produzione di collane, bracciali ed altri oggetti ornamentali tipici dell'industria orafa e paraorafa, sono ben note le cosiddette "collane avvolte", ottenute mediante un filo di materiale prezioso che viene avvolto a spirale ed al suo interno viene inserita una striscia lavorata a tessuto, sempre in materiale prezioso, con la funzione di conferire al manufatto una sufficiente rigidità e consistenza.

Allo stato attuale della tecnica sia il prodotto semilavorato che il prodotto finito, definiti con il termine generico di "collana avvolta", si presentano come una lamina flessibile di larghezza costante, cioè con i due bordi paralleli.

Scopo del presente trovato è quello di prevedere una collana di tipo "avvolto", che risulti anche "scalare o degradè", cioè costituita da porzioni che presentano una diversa larghezza, ossia con i due bordi che non sono completamente rettilinei, bensì formati da

tratti ad andamento convergente e/o divergente rispetto all'asse longitudinale del manufatto.

Esemplificando, un manufatto a scopo ornamentale che si presenta con la caratteristica "a scalare o degradè", descritta nel trovato, è rappresentato da una collana nella quale il tratto centrale ha una larghezza maggiore rispetto ai due tratti laterali di chiusura.

Ulteriore scopo del trovato è quello di prevedere un procedimento di lavorazione per realizzare delle collane avvolte del tipo " a scalare o degradè"

Ulteriore scopo del trovato è quello di prevedere un procedimento per realizzare dei manufatti, specificatamente delle collane "avvolte degradè", dove la larghezza della lamina degrada con regolarità ed in modo uniforme, di norma dal centro verso le due estremità.

Ulteriore scopo del trovato è quello di realizzare un prodotto a scopo ornamentale, quale una catena, un bracciale o altro, che presenta delle caratteristiche tali da garantisce l'ottenimento di risultati estetici innovativi rispetto a prodotti consimili di tipo noto, quali quelli ottenuti con catene ad anellini interlacciati e catene tipo "Omega".

Il procedimento di cui al trovato, per realizzare delle collane avvolte degradè, si caratterizza per il

fatto di prevedere che l'avvolgimento a spirale del filo in materiale prezioso avvenga su una base di supporto costituita da una lamina metallica, preferibilmente di alluminio, accostata ad una striscia lavorata a tessuto in materiale prezioso.

L'ulteriore caratteristica di novità del procedimento consiste nel fatto che la lamina in metallo presenta un profilo sagomato conforme al profilo degradè che deve presentare la collana avvolta.

Operativamente, il filo in metallo prezioso si avvolge a spirale attorno alla lamina, generando così un prodotto spiralato, a spire accostate con andamento crescente/decrescente definito dal profilo della lamina medesima.

Ad avvolgimento avvenuto il manufatto così ottenuto, comprendente il filo avvolto su un'anima costituita dalla lamina metallica e dalla striscia di tessuto in materiale prezioso, viene immerso in un bagno acido che provoca l'eliminazione completa, per corrosione, della suddetta lamina metallica.

Di seguito si sottopone il nuovo manufatto, costituito ora dal filo avvolto a spirale sulla striscia in tessuto, ad un'azione di infittimento delle spire, per recuperare lo spazio rimasto vuoto dalla eliminazione dell'anima metallica, ottenendo così il

semilavorato della collana avvolta degradè.

Sempre di seguito, tale semilavorato degradè viene sottoposto ad ulteriori lavorazioni quali la battitura, la lucidatura, la satinatura ed altre che lo trasformano in un prodotto finito, come collane, bracciali od altri monili, aventi specifiche qualità estetiche.

Il brevetto si intende altresì esteso dalle collane ai bracciali ed a tutti gli altri monili ottenibili con tale procedimento.

Le caratteristiche del trovato verranno meglio evidenziate mediante le tavole di disegno allegate, dove:

- la fig.1 (Tav.I) rappresenta la vista in pianta di una collana del tipo cosiddetto "avvolto a scalare o degradè".
- la fig.2 rappresenta una vista sezionata trasversale della collana di cui alla fig.1;
- la fig.3 (Tav.II) rappresenta una vista della base per il supporto dell'avvolgimento, costituita dalla lamina metallica e dalla striscia lavorata a tessuto, reciprocamente accostate;
- la fig.4 rappresenta una vista schematica del procedimento di cui al trovato per la

produzione della collana di cui alla fig.1.

Come visibile nella fig.1 una collana del tipo cosiddetto "avvolta e degradè" di cui al trovato si caratterizza per il fatto che la sua lamina 1 presenta una larghezza variabile in valori decrescenti dalla sua porzione centrale 2 verso le due estremità 3.

Inoltre il profilo 4, sia interno che esterno, della suddetta lamina risulta degradante in modo lineare e uniforme.

Come visibile nella figura 2, la collana, così come ogni manufatto del tipo "avvolto", risulta costituita dal filo 5, che risulta avvolto su una striscia 6 lavorata a tessuto, entrambi in materiale prezioso.

Come visibile nella fig.3, il procedimento per realizzare delle collane avvolte degradè prevede dapprima la realizzazione di una base 7 per l'avvolgimento del filo 5 costituita da una lamina metallica 8 abbinata alla striscia 6 lavorata a tessuto.

Di seguito, come visibile nella fig.4, si realizza l'avvolgimento del filo, montando la base 7 fra i due mandrini 9, che la pongono in rotazione in modo da permettere al filo 5, avvolto sul rocchetto 10, di avvolgersi a spirale sulla base medesima.

La velocità di rotazione della base 7 (vedi freccia X) e la velocità di traslazione (vedi freccia Y) del rocchetto 10, trasmesse tramite gli organi motore, rispettivamente 11 e 12, sono fra di loro sincronizzate tramite un programma di lavoro elettronico che regola i parametri di lavoro in modo da mantenere sempre ottimale la forza di trazione del tratto 5' del filo da avvolgere, in modo da tenerlo sempre teso.

Si precisa che il trovato si intende pure esteso a manufatti ad uso ornamentale del tipo avvolto degradé, che presentano porzioni con diverse larghezze ed inclinazioni del loro profilo rispetto all'asse longitudinale del manufatto, senza, per questo, uscire dall'ambito delle rivendicazioni del brevetto.

RIVENDICAZIONI

1. MANUFATTO A SCOPO ORNAMENTALE DEL TIPO COSIDDETTO "AVVOLTO A SCALARE O DEGRADE", comprendente un filo in materiale prezioso avvolto a spirale su una striscia lavorata a tessuto, in materiale prezioso e non prezioso,

detta manufatto caratterizzandosi per il fatto di essere costituito da porzioni che presentano una diversa larghezza, ossia con i due bordi che non sono completamente rettilinei, bensì formati da tratti ad andamento convergente e/o divergente rispetto all'asse longitudinale del manufatto.

2. COLLANA DEL TIPO COSIDDETTO "AVVOLTA A SCALARE O DEGRADE", secondo la rivendicazione 1, costituita dal filo (5) che risulta avvolto su una striscia (6), lavorata a tessuto, entrambi in materiale prezioso, caratterizzata per il fatto che la sua lamina (1) presenta una larghezza variabile in valori decrescenti dalla sua porzione centrale (2) verso le due estremità (3), il profilo (4), sia interno che esterno, della suddetta lamina risultando degradante in modo lineare e uniforme.

3. PROCEDIMENTO PER REALIZZARE IL MANUFATTO descritto nella rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto di prevedere la realizzazione di una base (7),

costituita da una lamina metallica (8) abbinata alla striscia (6) lavorata a tessuto, sulla quale si avvolge a spirale il filo (5).

4. PROCEDIMENTO, secondo la rivendicazione 3, caratterizzato dal fatto che la lamina (8) in metallo presenta un profilo sagomato conforme al profilo degradè che deve presentare il manufatto o la collana avvolta.

5. PROCEDIMENTO, secondo la rivendicazione 3, caratterizzato dal fatto che il prodotto spiralato, a spire accostate con andamento crescente/decrescente definito dal profilo della lamina medesima, comprendente un filo (5) avvolto su un'anima o base (7) costituita dalla lamina metallica (8) e dalla striscia (6) lavorata a tessuto in materiale prezioso, viene immerso in un bagno acido che provoca l'eliminazione completa, per corrosione, della suddetta lamina metallica.

6. PROCEDIMENTO, secondo la rivendicazione 5, caratterizzato dal fatto che il manufatto, costituito ora dal filo (5) avvolto a spirale sulla striscia (6) in tessuto, viene sottoposto ad un'azione di infittimento delle spire, per recuperare lo spazio rimasto vuoto dalla eliminazione della lamina metallica, ottenendo così un semilavorato del tipo

"avvolto degradè", detto semilavorato essendo di seguito sottoposto ad ulteriori lavorazioni quali la battitura, la lucidatura, la satinatura ed altre che lo trasformano in un prodotto finito, con specifiche qualità estetiche.

7. PROCEDIMENTO, secondo la rivendicazione 3, caratterizzato dal fatto che l'avvolgimento del filo (5) si realizza montando la base (7) fra i due mandrini (9) che la pongono in rotazione in modo da permettere al filo suddetto, avvolto sul rocchetto (10), di avvolgersi a spirale sulla base medesima; la velocità di rotazione della base (7) e la velocità di traslazione del rocchetto (10), trasmesse tramite gli organi motore (11,12), essendo fra di loro sincronizzate tramite un programma di lavoro elettronico, che regola i parametri di lavoro in modo da mantenere sempre ottimale la forza di trazione del tratto (5') del filo da avvolgere, in modo da mantenerlo sempre teso.

8. MANUFATTO A SCOPO ORNAMENTALE, secondo la rivendicazione 1 realizzato secondo una o più delle rivendicazioni da 3 a 7, caratterizzato dal fatto di presentare porzioni di larghezza costante a porzioni con larghezza crescente e/o decrescente.

per incarico:

Doct. Ing. Pietro Bettello
 Albo Cons. Prov.
 N. 3451




VI 2001A 000072

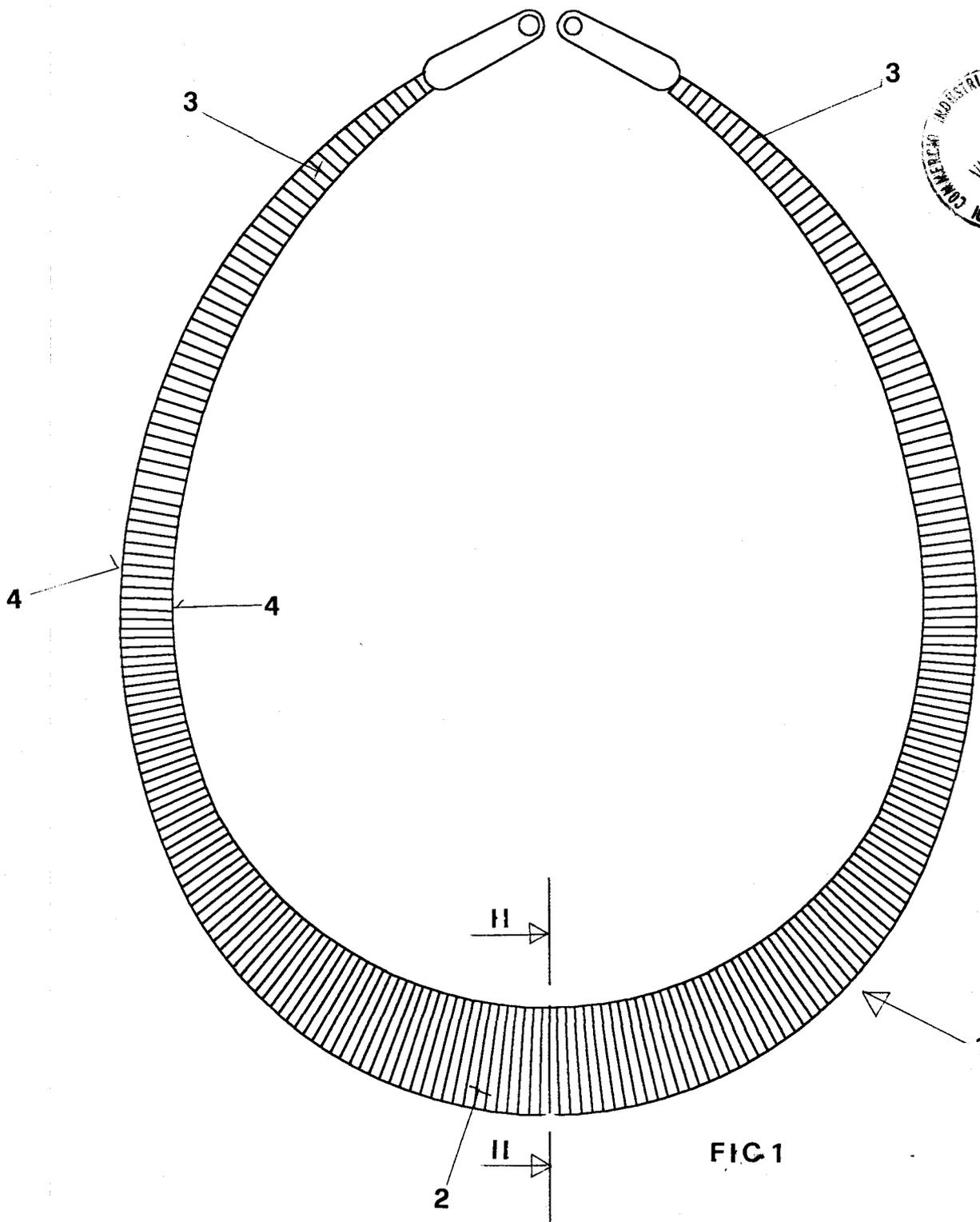


FIG. 1

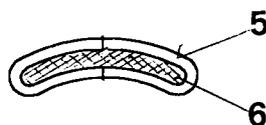


FIG. 2

STUDIO TECNICO
Ingg. Luigi e Pietro Battello
Via Col d'Echio, 25 - 36100 VICENZA
Tel. (0444) 283411

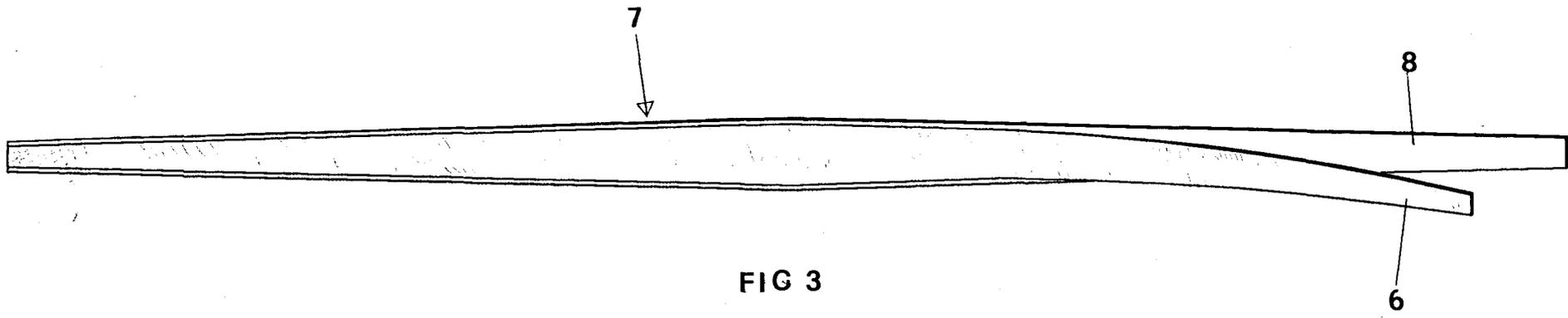


FIG 3

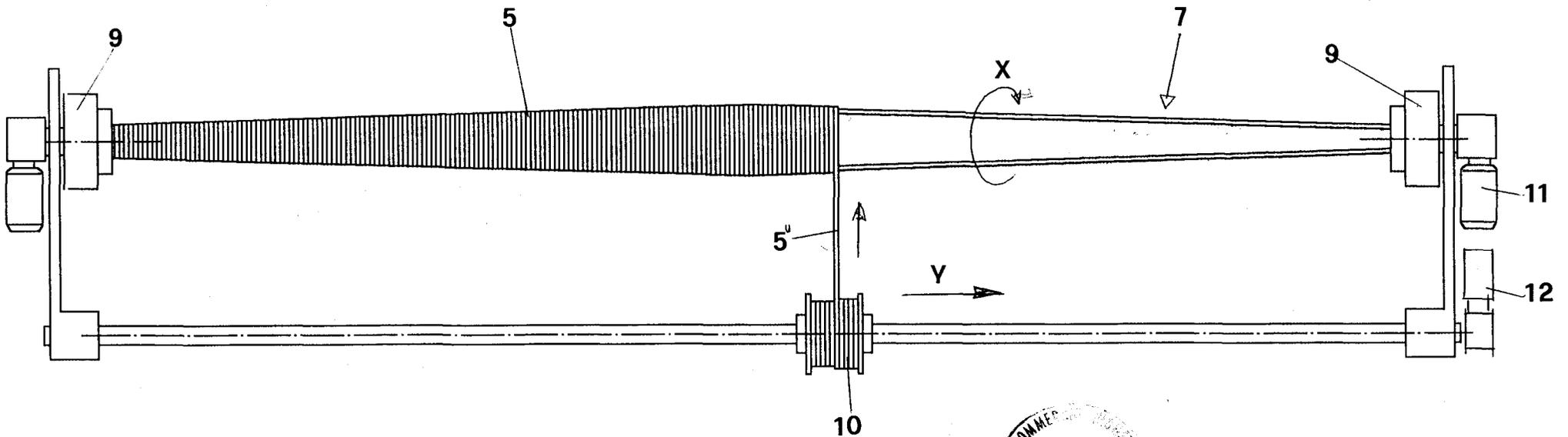


FIG 4



STUDIO TECNICO
 Ingg. Luigi e Pietro Bettello
 Via Col d'Echele, 25 - 36100 VICENZA
 Tel. (0444) 288411 - fax 288400

4200100000972