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

DOMANDA NUMERO	**202000900816101**
Data Deposito	**25/01/2000**
Data Pubblicazione	**25/07/2001**

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	44	C		

Titolo

CIONDOLO COMPOSITO AD ASSEMBLAGGIO RAPIDO PARTICOLARMENTE PER GIOIELLE RIA , OREFICERIA , ARGENTERIA E BIGIOTTERIA .

BO2000U 0 0 0 0 7

Titolo CIONDOLO COMPOSITO AD ASSEMBLAGGIO RAPIDO PARTICOLARMENTE PER GIOIELLERIA, OREFICERIA, ARGENTERIA E BIGIOTTERIA

A nome Cerioni Roberto

Residente a Riccione (RN)

* * * * *

25 GEN. 2000

DESCRIZIONE

Il presente trovato ha per oggetto un ciondolo composito ad assemblaggio rapido particolarmente per gioielleria, oreficeria, argenteria e bigiotteria

E' noto come nella produzione e realizzazione di gioielli, in particolare di ciondoli, sia rilevante il metodo di lavorazione

In genere i ciondoli di oreficeria sono prodotti o direttamente per microfusione o per stampaggio di lamine di metallo prezioso

La microfusione è la tecnica attraverso la quale è possibile ottenere manufatti di forma complessa e di gradevole aspetto ma che comporta la realizzazione di stampi e di anime in cera

Lo stampaggio di lamine in materiale prezioso non presenta alcuni degli inconvenienti sopra menzionati garantendo minori costi, tuttavia senza ulteriori operazioni di assemblaggio, in particolare saldature o brasature, non si presta alla produzione di oggetti di una certa complessità, complessità peraltro necessaria per soddisfare le richieste del mercato degli oggetti preziosi

Inoltre si rivela difficile quantificare esattamente lo spessore ottimale degli elementi costitutivi il gioiello Infatti lo spessore deve essere

Dr Ing Guido Modiano S Lara Modiano Vera Modiano, Dr Ing Nemo Zanotti, Carlo Venturoli

adeguatamente calibrato per non essere né troppo sottile e quindi fragile, né troppo grosso per ragioni di peso e di costo

In entrambe le tecniche menzionate si rende necessario procedere ad almeno un'operazione di finitura superficiale che viene realizzata anche manualmente con l'ausilio di lime finissime, spazzole e paste abrasive capaci di portare la rugosità superficiale dell'oggetto trattato a valori bassi

Tale operazione, oltre che laboriosa, deve essere eseguita da manodopera qualificata Da ciò consegue che la rifinitura manuale è riservata solo a quegli oggetti il cui valore sia di molto superiore al costo di lucidatura

Compito tecnico del presente trovato è quello di ovviare ai citati inconvenienti dei dispositivi noti, di mettere a punto un ciondolo per gioielleria, oreficeria, argenteria e bigiotteria di rapida di facile costruzione che possa essere realizzato utilizzando materiali preziosi e semipreziosi di diversa natura e tipologia, potendo essere realizzato dall'unione di due elementi laminari ondulati aventi diversa lavorazione superficiale e quindi diversa decorazione, tali da conferire all'oggetto un indubbia connotazione esteticamente valida

Nell'ambito di tale compito tecnico, scopo del presente trovato è quello di assolvere il compito precedente con una struttura semplice e stilisticamente originale rispetto ad oggetti ottenuti con i metodi tradizionali di costruzione ed assemblaggio

Nell'ambito di tale compito tecnico, altro scopo del presente trovato è quello di assolvere il compito precedente utilizzando elementi

Dr Ing Guido Modiano S Lara Modiano
Vera Modiano, Dr Ing Nemo Zanotti,
Carlo Venturoli

costruttivi di facile attuazione pratica, facilmente reperibili e tali da semplificare la lavorazione così da diminuire i costi di lavorazione

Questo compito e questi scopi vengono tutti raggiunti dal presente ciondolo composito ad assemblaggio rapido particolarmente per gioielleria, oreficeria, argenteria e bigiotteria caratterizzato dal fatto che è costituito da due elementi laminari ondulati che presentano rispettivi intagli longitudinali in posizione sostanzialmente mediana estesi sostanzialmente fino alle rispettive mezzerie per l'accoppiamento reciproco ad incastro

Ulteriori particolarità risulteranno particolarmente chiare ed evidenti dalla descrizione dettagliata di una forma di esecuzione preferita, non esclusiva, di un ciondolo composito ad assemblaggio rapido particolarmente per gioielleria, oreficeria, argenteria e bigiotteria secondo il trovato, illustrato a titolo indicativo, ma non limitativo, nelle unite tavole di disegni, in cui

- la fig 1 mostra il ciondolo secondo il presente trovato, rappresentato secondo una vista frontale,
- la fig 2 mostra una vista in sezione del ciondolo secondo il piano di traccia II-II di fig 1,
- la fig 3 mostra un particolare dei due elementi laminari ondulati costituenti il ciondolo secondo il trovato rappresentati secondo una vista frontale,
- la fig 4 mostra il ciondolo secondo il presente trovato, rappresentato secondo una vista posteriore,
- la fig 5 mostra una seconda forma di realizzazione del ciondolo

Dr Ing Guido Modiano, S Lara Modiano
Vera Modiano, Dr Ing Nemo Zarotti,
Carlo Venturoli

secondo il trovato,

- la fig 6 mostra un particolare dei due elementi laminari ondulati costituenti la seconda forma di realizzazione del ciondolo secondo il trovato rappresentati in vista frontale

Con particolare riferimento a tali figure è indicata globalmente con 1 un ciondolo composito ad assemblaggio rapido particolarmente per gioielleria, oreficeria, argenteria e bigiotteria secondo il trovato

Il ciondolo 1 è costituito da due elementi laminari 2a, 2b ondulati identici per forma ma differenti per materiale utilizzato l'elemento 2a è realizzato con una lega di cosiddetto oro giallo, mentre l'elemento 2b con una lega di cosiddetto oro bianco

In ciascuno dei due elementi laminari ondulati 2a, 2b sono definiti un asse di mezzeria longitudinale 3ed un asse di mezzeria trasversale 4 Gli elementi 2a. 2b sono ricavati dal taglio di un foglio ondulato di materiale prezioso e presentano rispettivi intagli longitudinali 5a, 5b per l'accoppiamento reciproco ad incastro

Gli intagli 5a, 5b sono estesi dal bordo 6 degli elementi 2a, 2b fino all'asse di simmetria trasversale 4

Gli elementi laminari 2a, 2b hanno, in corrispondenza dell'asse di mezzeria trasversale 4, una sezione 7 conformata a sinusoide appiattita in modo da risultare ondulati in direzione trasversale agli intagli 5a, 5b

I due elementi laminari 2a, 2b sono resi solidali fra loro da una linea di saldatura 8 praticata in corrispondenza dell'incastro fra i rispettivi intagli 5a, 5b Inoltre, essendo l'intaglio 5a, 5b leggermente disassato rispetto all'asse longitudinale 3, il risultato dell'unione dei due elementi

Dr. Ing. C. de Mediano S. Lara Mediano
Ver. Mediano, Dr. Ing. Nemo Zanetti,
Luca Venturoli

2a, 2b è che il ciondolo 1 così ottenuto presenta quattro alette di cui due alette corte 9a 9b e due alette lunghe 10a, 10b

Il ciondolo 1 assemblato presenta quindi una faccia anteriore 11, definita dalla due alette corte 9a, 9b, leggermente più piccola della faccia posteriore 12 definita dalle due alette 10a, 10b, inoltre, il ciondolo 1 viene dotato di un anellino 13 per la connessione ad una catenella esterna 14

L'anellino 13 viene chiuso e bloccato con un punto di saldatura in prossimità del bordo 6 degli elementi 2a, 2b in corrispondenza della linea di saldatura 8 così da concorrere a mantenere i due elementi 2a, 2b nella posizione di accoppiamento permanente determinata dalla stessa saldatura 8

Una ulteriore forma di realizzazione del ciondolo 101 secondo il presente trovato è illustrata nelle figg 5 e 6 con i numeri di identificazione degli elementi dei disegni precedenti aumentati di 100

In tale forma di realizzazione i due elementi laminari ondulati 102a, 102b sono sostanzialmente identici ai precedenti ma differiscono fra loro per la presenza di rispettivi fori 115a e 115 b

Il foro 115a è praticato in prossimità del bordo 106 dell'elemento 102a in corrispondenza dell'intaglio 105a in modo da produrre un porzione allargata dell'intaglio 105a stesso e tale da permettere il passaggio della catenella esterna 114

Il foro 115b è praticato in prossimità del bordo 106 dell'elemento 102b lungo la direzione definita dall'intaglio 105b, essendo il foro 115b uguale come dimensione all'analogo foro 115a ma praticato in

Dr. Ing Guido Modiano, S Lara Modiano
Vera Modiano Dr Ing Nemo Zanotti,
Carlo Von Wolli

posizione simmetrica rispetto all'asse di mezzeria trasversale 104

Il ciondolo 101 è realizzato incastrando gli elementi 102a, 102b l'uno sull'altro in modo da sovrapporre i rispettivi fori 115a, 115b per il passaggio della catenella esterna 114

Il ciondolo 101 in questa forma di realizzazione non prevede saldature essendo i due elementi 102a, 102b leggermente liberi di ruotare attorno alla linea d'incastro fra i rispettivi intagli 105a, 105b e mantenuti uniti dalla catenella esterna 114

Vantaggiosamente in entrambe le soluzioni costruttive sono sostituibili i materiali con cui sono realizzati gli elementi laminari 2a, 2b ovvero 102a, 102b, in particolare secondo la seconda forma di realizzazione con gli elementi laminari 102a, 102b tale sostituzione può avvenire in qualunque momento, anche quando il ciondolo è già stato immesso sul mercato

Infine è variabile la lavorazione delle superfici in modo da potere modificare gli aspetti decorativi ed estetici presenti sugli elementi laminari stessi

Si è così visto come il trovato raggiunge gli scopi proposti

Il trovato così concepito è suscettibile di numerose modifiche e varianti tutte rientranti nell'ambito del concetto inventivo

Inoltre tutti i dettagli sono sostituibili da altri tecnicamente equivalenti

In pratica i materiali impiegati, nonché le forme e le dimensioni, potranno essere qualsiasi a seconda delle esigenze senza per questo uscire dall'ambito di protezione delle seguenti rivendicazioni

Dr. Ing. Guido Modiano, S. Lara Modiano, Dr. Ing. Nicola Zanotti, Dario Venturoli

RIVENDICAZIONI

1 Ciondolo composito ad assemblaggio rapido particolarmente per gioielleria, oreficeria, argenteria e bigiotteria caratterizzato dal fatto che è costituito da due elementi laminari ondulati che presentano rispettivi intagli longitudinali in posizione sostanzialmente mediana estesi sostanzialmente fino alle rispettive mezzerie per l'accoppiamento reciproco ad incastro

2 Ciondolo, secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detti elementi laminari ondulati hanno forme sostanzialmente eguali fra loro e che sono resi solidali fra loro da linee di saldatura praticate in corrispondenza di detto incastro

3 Ciondolo, secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detti elementi laminari ondulati presentano ciascuno un foro per il passaggio di una catenella esterna essendo detti fori realizzati l'uno in corrispondenza di detto intaglio e l'altro in corrispondenza della prosecuzione di detto intaglio

4 Ciondolo, secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detti elementi laminari ondulati hanno una sezione trasversale a detti intagli conformata a sinusoide appiattita in modo da risultare ondulati in direzione trasversale a detti intagli

5 Ciondolo, secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detti intagli sono leggermente disassati rispetto all'asse di mezzeria longitudinale degli elementi laminari ondulati in modo che in configurazione di accoppiamento gli elementi laminari ondulati risultino entrambi parzialmente in vista

6 Ciondolo composito ad assemblaggio rapido particolarmente per gioielleria, oreficeria, argenteria e bigiotteria, secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, e secondo quanto descritto ed illustrato agli scopi specificati

Dr MODIANO & ASSOCIATI S P A
40121 BOLOGNA - Via dei Mille, 5

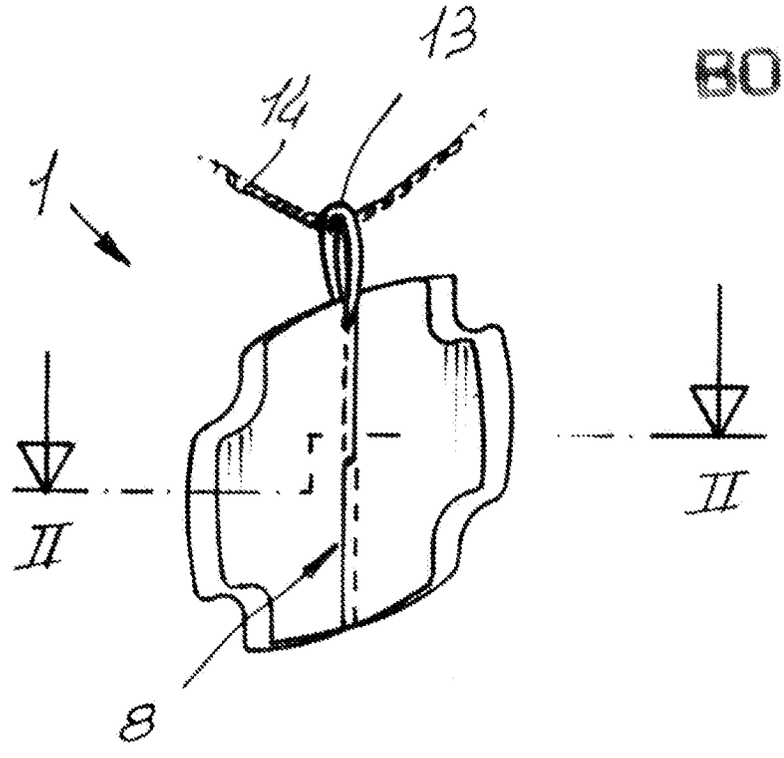
Dr. Ing. Guido Modiano, Dr. Ing. Lara Modiano
Vera Modiano, Dr. Ing. Nerno Zanotti,
Carlo Venturoli
(Uno per essi)

UFFICIO PROVINCIALE INDUSTRIA
COMMERCIO E ARTIGIANATO
DI BOLOGNA
UFFICIO BREVETTI
IL FUNZIONARIO

BO2000U 00007

FIG.1

BOH0050



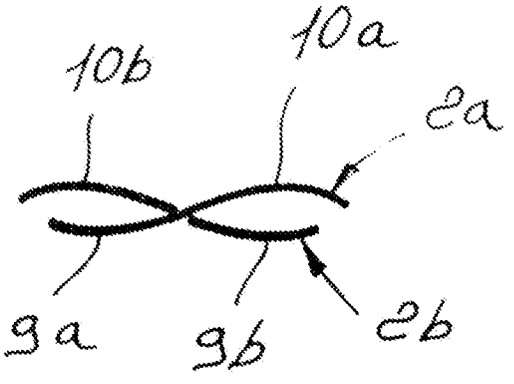


FIG.2

UFFICIO PROVINCIALE INDUSTRIA COMMERCIO E ARTIGIANATO BOLOGNA UFFICIO BREVETTI

Dr. Ing. Dario Mirgheri, S. Ing. Modesto Veni, Dr. Ing. Mario Zanetti, Dario Vantaggi (Una per sigla)

FIG. 4

BOK0050

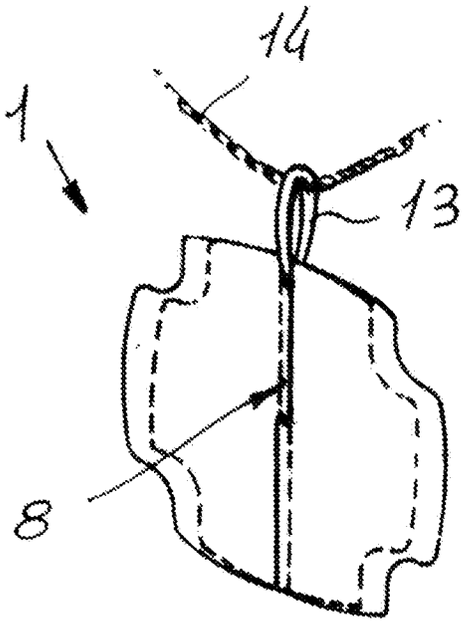
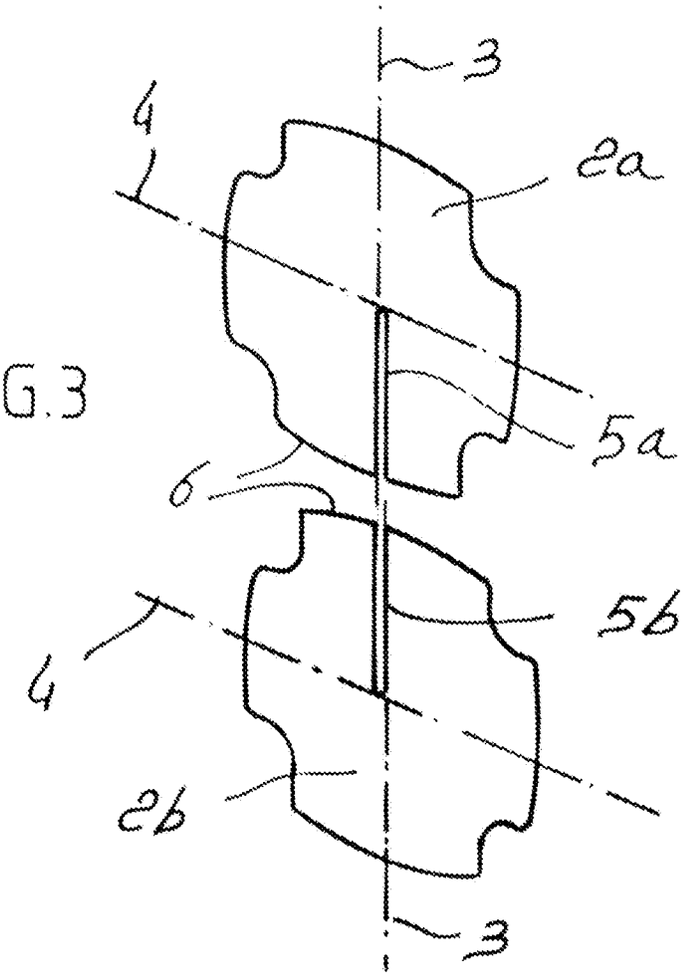
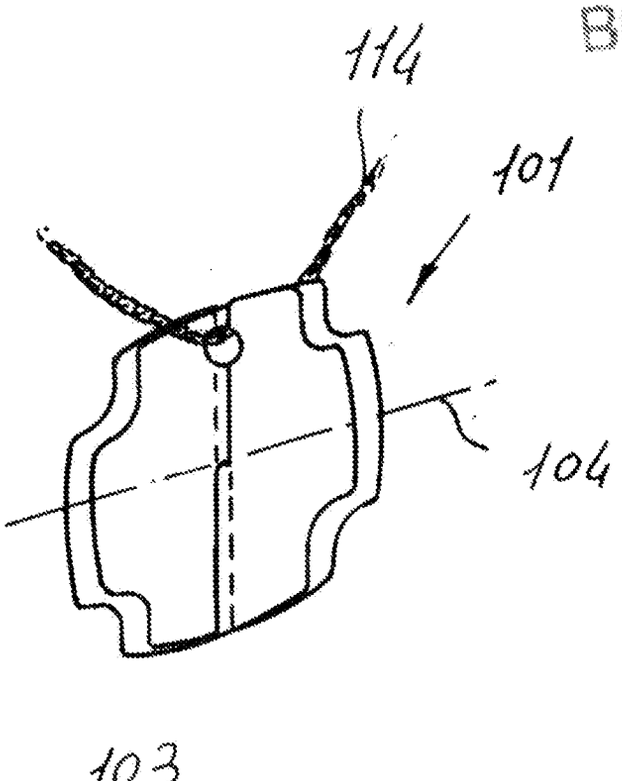


FIG. 3



UFFICIO PROVINCIALE INDUSTRIA COMMERCIO E ARTIGIANATO
BOLOGNA
UFFICIO BREVETTI

FIG. 5



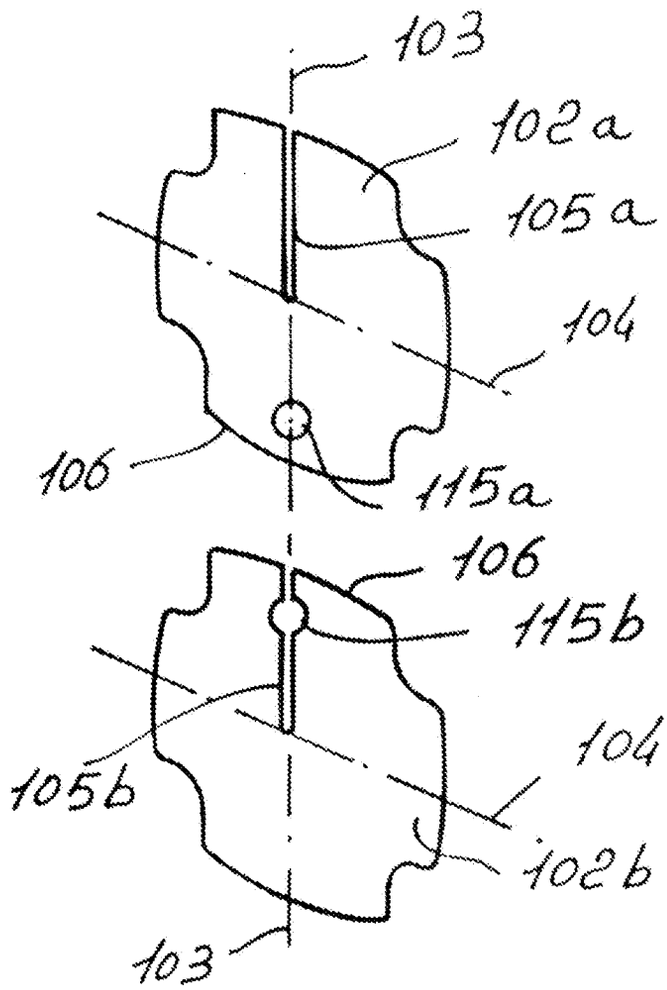


FIG.6

UFFICIO PROVINCIALE INDUSTRIA
COMMERCIO E ARTIGIANATO