



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

UIBM

DOMANDA NUMERO	101997900634698
Data Deposito	04/11/1997
Data Pubblicazione	04/05/1999

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
G	02	C		

Titolo

METODO PER LA PRODUZIONE DI UN LACCIO FERMA OCCHIALI E LACCIO FERMA OCCHIALI COSI' OTTENUTO

Descrizione dell'invenzione industriale dal titolo "METODO PER LA PRODUZIONE DI UN LACCIO FERMA OCCHIALI E LACCIO FERMA OCCHIALI COSÌ OTTENUTO" a nome di CHELI Romano, di nazionalità italiana e residente a LIVORNO.

5

===0==0===

DESCRIZIONE

La presente invenzione riguarda un metodo per la produzione di un laccio ferma occhiali e un laccio ferma occhiali così ottenuto.

10

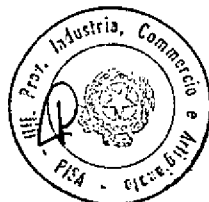
Breve descrizione della tecnica nota

I lacci ferma occhiali comprendono un cordino presentante alle estremità due ganci o anelli in cui inserire le stanghette degli occhiali. Il laccio viene fatto passare dietro il collo in modo che quando gli occhiali non vengono utilizzati rimangono sospesi intorno al collo tipo collana, mentre quando essi vengono indossati il laccio ha comunque una funzione di sicurezza qualora essi dovessero cadere accidentalmente, in quanto non permetterebbe la loro separazione dalla persona che li indossa.

20

Per quanto riguarda il materiale, tali lacci vengono prodotti in gomma, in pelle o con catene, in materiale prezioso o non prezioso.

I lacci in gomma, prevedono, alle due estremità,



Ing. Marco Celestino
ABM Agenzia Brevetti & Marchi
Iscritto all'albo N. 544

rispettivi occhiali che vengono fissati mediante incollaggio.

Essi presentano, tuttavia, degli svantaggi, dovuti al fatto che molte gomme esistenti tendono ad invecchiare, per cui, con l'uso, prima o poi si rompono con rischio di rompere gli occhiali.

Sintesi dell'invenzione

E' scopo della presente invenzione fornire un laccio ferma occhiali che non presenti questo inconveniente di fragilità con l'invecchiamento.

Un altro scopo della presente invenzione è quello di fornire un metodo per fissare gli anelli del laccio ferma occhiali al laccio stesso, in particolare quando esso è realizzato in materiale difficile da incollare.

Questi ed altri scopi vengono raggiunti dalla presente invenzione, la cui caratteristica è che il laccio ferma occhiali è realizzato con un cordino in gomma siliconica per cui esso presenta ideali caratteristiche di elasticità, leggerezza, dolcezza al tatto e durata nel tempo, senza rischi di invecchiamento e rottura.

Il metodo secondo l'invenzione, prevede le seguenti fasi:

- appuntatura delle estremità del cordino;
- introduzione sul cordino appuntato di un tubetto in



Ing. Marco Celestino
ABM Agenzia Brevetti & Marchi
Iscritto all'albo N. 544

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'M. Celestino', written over the typed name and affiliation.

materiale metallico saldabile, detto tubetto avente diametro interno tale da entrare a forza sul cordino;

- taglio della parte eccedente di detto cordino fuoriuscente da detto tubetto;

5 - preparazione di un occhiello in materiale metallico saldabile da fissare a detto tubetto, detto occhiello prevedendo un corpo di attacco con una sede di impegno per detto tubetto;

- introduzione di detto tubetto nella sede di detto corpo
10 di detto occhiello;

- saldatura di occhiello e tubetto.

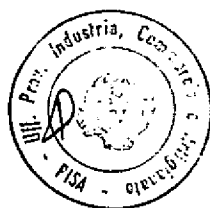
In una realizzazione vantaggiosa del metodo, il tubetto viene incollato al cordino e, poi, al corpo dell'occhiello, nella apposita sede.

15 Preferibilmente, l'occhiello e il tubetto vengono realizzati in argento.

Sempre preferibilmente, per arricchire il laccio ferma occhiali, lungo il suo cordino vengono disposti ulteriori tubetti o elementi ornamentali di altro genere in
20 materiale prezioso e non.

Breve descrizione dei disegni

Ulteriori caratteristiche e vantaggi del laccio ferma occhiali secondo la presente invenzione risulteranno più chiaramente con la descrizione che segue di una sua forma



Ing. Marco Celestino
ABM Agenzia Brevetti & Marchi
Iscritto all'albo N. 544

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Marco Celestino".

realizzativa, fatta a titolo esemplificativo e non limitativo, con riferimento ai disegni annessi in cui:

- la figura 1 mostra in vista prospettica un laccio ferma occhiali realizzato secondo l'invenzione;
- 5 - le figure da 2A a 2F mostrano varie fasi successive di fissaggio di un laccio in gomma siliconica ad un elemento di supporto per un anello ferma occhiali.

Descrizione di una forma realizzativa preferita

Con riferimento alla figura 1, un laccio ferma occhiali secondo la presente invenzione comprende un
10 cordino in gomma siliconica 1, ad esempio la sezione circolare, una coppia di anelli 2, sempre preferibilmente in gomma siliconica, fissati alle estremità 1a e 1b del cordino 1 mediante elementi di supporto 3.

15 Il metodo di realizzazione degli elementi di supporto e della loro applicazione all'estremità 1a e 1b è descritto più avanti. Gli elementi 3, comunque, comprendono un tubetto 4, un corpo di attacco sostanzialmente sferico 5 ed un occhiello 6 di aggancio
20 dell'anello 2.

Il laccio ferma occhiali secondo l'invenzione è particolarmente vantaggioso in quanto è realizzato in gomma siliconica ad alta durata, nonché elevate qualità elastiche, dolcezza al tatto e leggerezza.



Ing. Marco Celestino
ABM Agenzia Brevetti & Marchi
Iscritto all'albo N. 544

Preferibilmente, lungo il cordino 1 vengono inseriti tubetti ornamentali 8 o altri elementi ornamentali di dimensioni, forma e colore qualsivoglia, ad esempio pietre.

5 Con riferimento ora alle figure 2, il procedimento di fissaggio del cordino 1 al corpo di attacco 5 avviene secondo le fasi seguenti.

Con riferimento alla figura 2A, la prima fase del metodo secondo l'invenzione prevede la realizzazione di un
10 corpo di attacco sferico 5, con sede cilindrica 7 e occhiello aperto 6, nonché la preparazione di un tubetto 4 avente il diametro interno inferiore al diametro del cordino 1.

Successivamente (figura 2B) è necessario effettuare la
15 appuntatura del cordino 1 all'estremità 1a (ed 1b non mostrata) dello stesso e (figura 2C) l'introduzione dell'estremità 1a (o 1b) appuntata dentro il tubetto 4 in modo da forzarlo lungo il cordino 1 in modo elastico.

La forzatura è possibile facendo fuoriuscire dal
20 tubetto l'estremità appuntata 1b e tirandola, stirando contemporaneamente il cordino, in modo da ridurre il diametro e fare scorrere il tubetto stesso. Terminando la stiratura del cordino, questo riprende elasticamente le dimensioni originali impedendo lo scorrimento del tubetto.



Ing. Marco Celestino
ABM Agenzia Brevetti & Marchi
Iscritto all'albo N. 544

Quindi, si procede con il taglio dell'estremità appuntata 1a del cordino 1 subito oltre il tubetto 4 (figura 2D).

La fase successiva prevede, come da figura 2E, l'introduzione del tubetto 4 con inserita la porzione 1a di cordino 1 dentro la sede cilindrica 7 del corpo 5 e poi, come da come da figura 2F, la saldatura del tubetto 4 al corpo di attacco 5. A elementi di supporto 3 completati, gli anelli in silicone 2 vengono ammagliati agli occhielli 6.

Vantaggiosamente, le fasi di figure 2C e 2E possono essere accompagnate da operazioni di incollatura interna del tubetto 5 al cordino 1 e di incollatura nella sede 7 del tubetto 5.

Al termine delle fasi di cui alle figure 2A-2F, l'estremità 1a (e 1b) del cordino 1 sono saldamente fissate agli occhielli 6 senza possibilità di distacco a forza di trazione inferiore al carico di rottura del cordino 1 stesso che, essendo realizzato in gomma siliconica, ha una elevata elasticità.

Il metodo ora illustrato è particolarmente semplice ed economico da attuare nonostante la serie difficoltà con cui gli elementi in gomma siliconica possono essere fissati secondo tecnica nota.



Ing. Marco Celestino
ABM Agenzia Brevetti & Marchi
Iscritto all'albo N. 544

La descrizione di cui sopra di una forma realizzativa
specificata è in grado di mostrare l'invenzione dal punto di
vista concettuale in modo che altri, utilizzando la
tecnica nota, potranno modificare e/o adattare in varie
5 applicazioni tale forma realizzativa specifica senza
ulteriori ricerche e senza allontanarsi dal concetto
inventivo, e , quindi, si intende che tali adattamenti e
modifiche saranno considerabili come equivalenti della
forma realizzativa specifica. I mezzi e i materiali per
10 realizzare le varie funzioni descritte potranno essere di
varia natura senza per questo uscire dall'ambito
dell'invenzione. Si intende che le espressioni o la
terminologia utilizzate hanno scopo puramente descrittivo
e per questo non limitativo.

15



Ing. Marco Celestino
ABM Agenzia Brevetti & Marchi
Iscritto all'albo N. 544

RIVENDICAZIONI

1. Laccio ferma occhiali, comprendente un cordino e una coppia di anelli uniti tramite elementi di supporto alle estremità del cordino stesso, **caratterizzato dal fatto che**
5 detto cordino è realizzato in gomma siliconica.
2. Laccio ferma occhiali come da rivendicazione 1, in cui lungo detto cordino sono previsti elementi ornamentali di vario genere in materiale prezioso e non.
3. Il metodo per la realizzazione di un laccio ferma
10 occhiali come da rivendicazioni 1 e 2 **caratterizzato dal fatto** di prevedere le seguenti fasi:
- appuntatura delle estremità del cordino;
 - introduzione sul laccio appuntato di un tubetto in materiale metallico saldabile, detto tubetto avente
15 diametro interno tale da entrare a forza sul cordino, detto cordino essendo prima tensionato per permettere lo scorrimento del tubetto e poi rilasciato per fargli riprendere elasticamente il diametro originale;
 - taglio della parte eccedente di detto cordino
20 fuoriuscente da detto tubetto;
 - preparazione di un occhiello in materiale metallico saldabile da fissare a detto tubetto, detto occhiello prevedendo un corpo di attacco con una sede di impegno per detto tubetto;
 - 25 - introduzione di detto tubetto in detto occhiello;



Ing. Marco Celestino
ABM Agenzia Brevetti & Marchi
Iscritto all'Albo N. 544

- saldatura di occhiello e tubetto.

4. Metodo secondo la rivendicazione 3, in cui detto tubetto viene incollato a detto cordino.

5. Metodo secondo la rivendicazione 3, in cui detto tubetto viene incollato a detto corpo di attacco.

6. Metodo secondo la rivendicazione 3, in cui detto occhiello e detto tubetto vengono realizzati in argento.

7. Laccio ferma occhiali e metodo per la sua realizzazione, sostanzialmente come sopra descritto ed illustrato, con riferimento ai disegni annessi.

p.p. Cheli Romano



Ing. Marco Celestino
ABM Agenzia Brevetti & Marchi
Iscritto all'albo N. 544

A handwritten signature in black ink, appearing to read "M. Celestino", written over the typed name and affiliation.

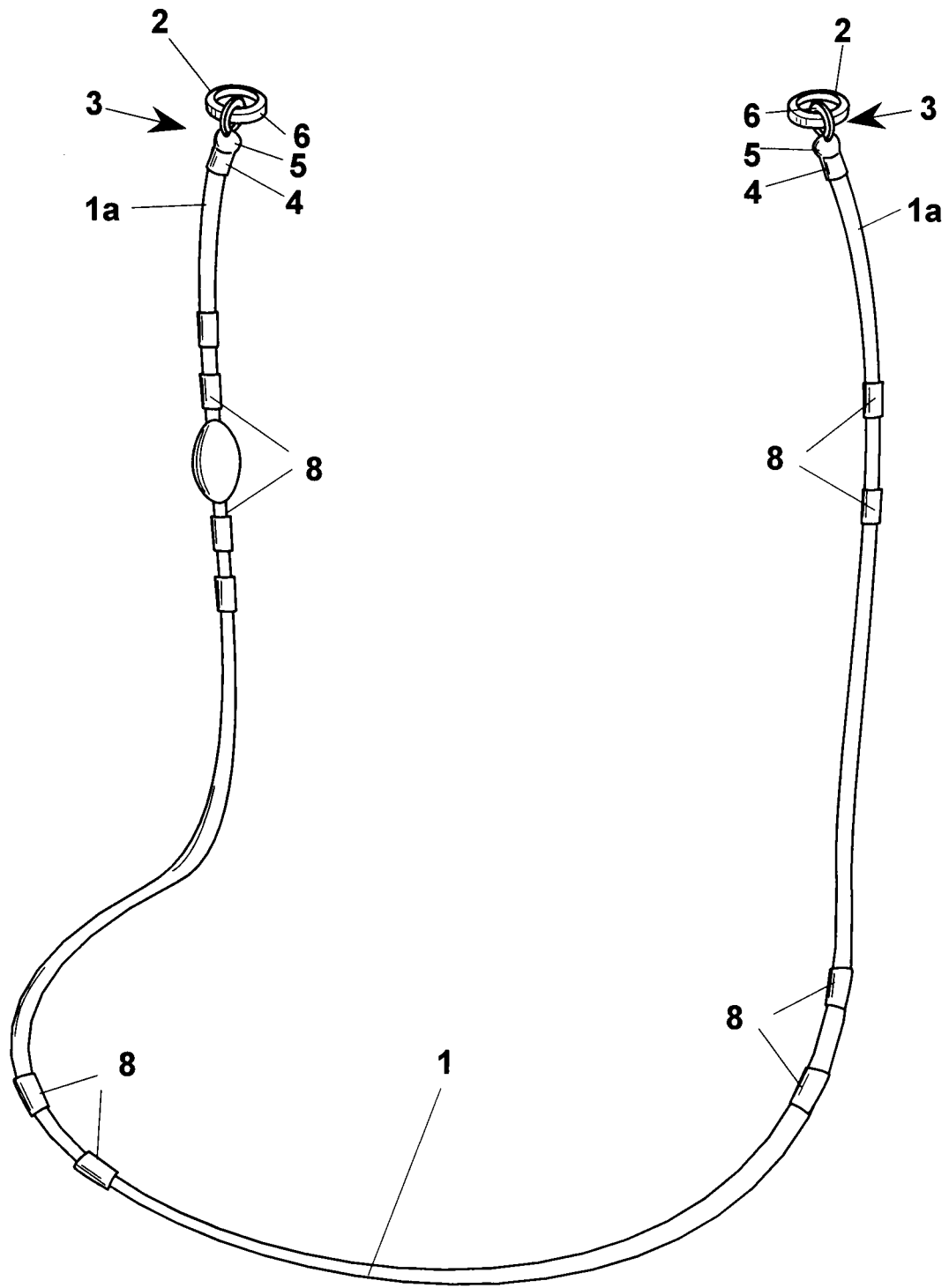
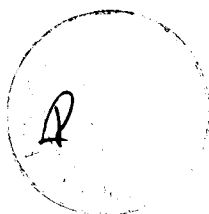
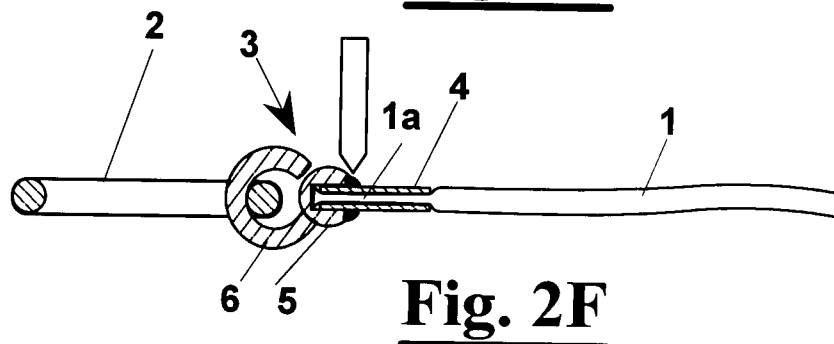
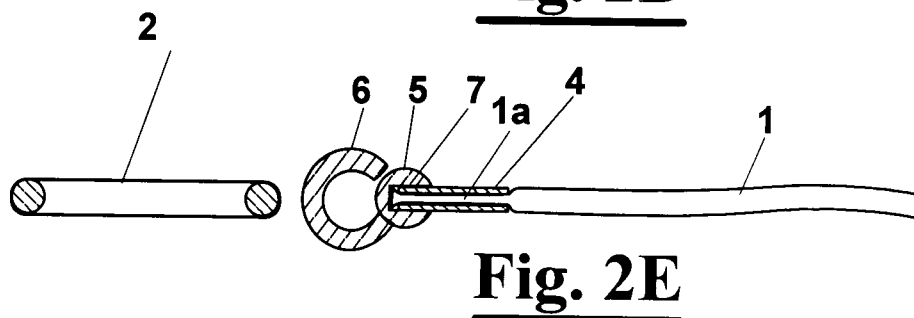
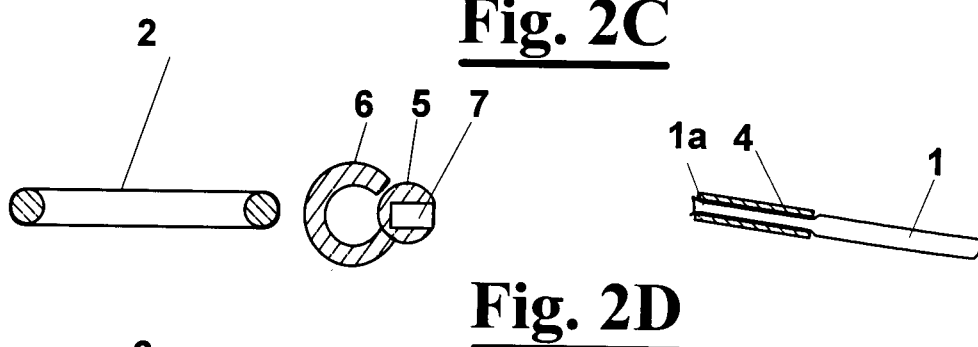
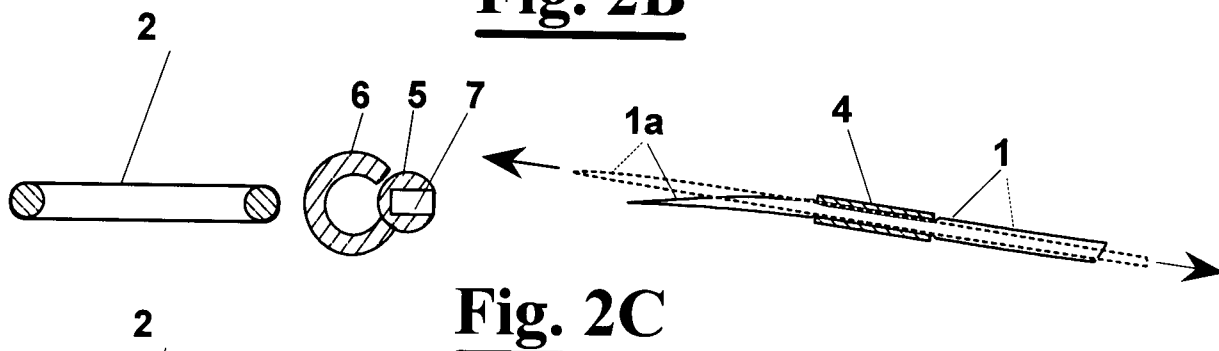
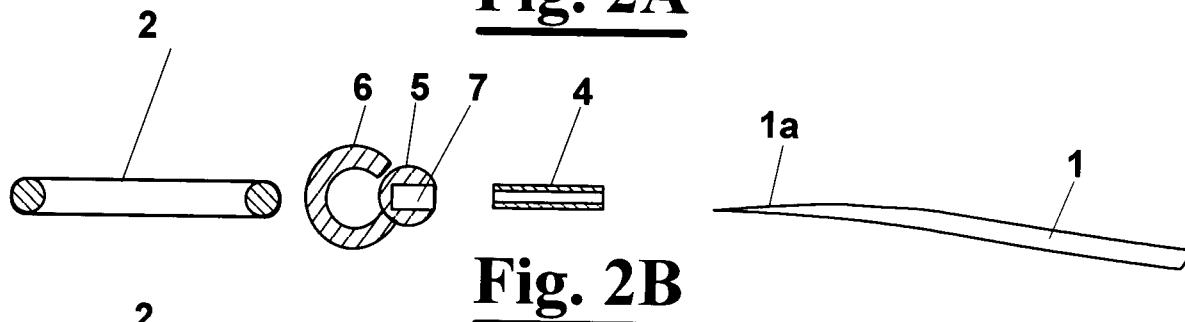
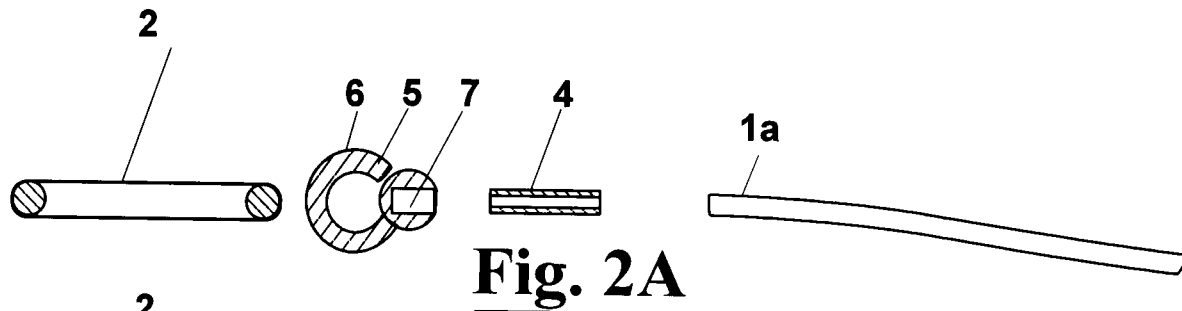


Fig. 1



Ing. Marco Celestino
ABM Agenzia Brevetti & Marchi
Iscritto all'albo N. 544



Ing. Marco Celestino
ABM Agenzia Brevetti & Marchi
Iscritto all'albo N. 544