



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

# UIBM

<b>DOMANDA NUMERO</b>	<b>101994900341980</b>
<b>Data Deposito</b>	<b>14/01/1994</b>
<b>Data Pubblicazione</b>	<b>14/07/1995</b>

<b>Sezione</b>	<b>Classe</b>	<b>Sottoclasse</b>	<b>Gruppo</b>	<b>Sottogruppo</b>
G	02	C		

Titolo

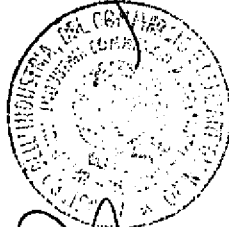
PROCEDIMENTO DI APPLICAZIONE DEL SUPPORTO DI SOSTEGNO ALLE PLACCHETTE DEI  
NASELLI, PER MONTATURE DI OCCHIALI

DESCRIZIONE di Invenzione Industriale avente per titolo:  
"PROCEDIMENTO DI APPLICAZIONE DEL SUPPORTO DI SOSTEGNO ALLE  
PLACCHETTE DEI NASELLI, PER MONTATURE DI OCCHIALI" a nome  
della Ditta L.O.C. OCCHIALERIA S.n.c. di Osvaldo ZULIAN & C.  
con sede in DOMEGGE DI CADORE (BL) - Via Risorgimento, 34 -  
elettivamente domiciliata ai fini di legge presso il Mandata-  
rio Roberto DE BARBA, residente in SEDICO (BL) - Via Casoni,  
10/a - iscritto al n° 387 dell' Albo dei Consulenti in Propri-  
età Industriale.

Depositata il **14 GEN. 1994** al n° BL 94 A 0000 cl.

La presente innovazione ha per oggetto un nuovo sistema di  
applicazione del supporto di sostegno alle placchette,  
particolarmente del tipo multicolore, usate sulle montature  
metalliche degli occhiali.

La caratteristica innovativa del presente procedimento è  
sostanzialmente data dal fatto di preriscaldare la piastra  
grezza, dalla quale si vuole formare una o più placchette del  
tipo citato, dotando lo stampo di un vano di alloggiamento per  
la parte sporgente del supporto, in modo che, con la pressione  
di stampaggio, una parte del materiale plastico della piastra  
si frapponga tra superficie inferiore della piastra di  
ancoraggio del supporto e superficie superiore dello stampo  
inferiore, imprigionando la stessa piastra del supporto che,  
quindi, resta stabilmente ancorata alla placchetta.



*Roberto De Barba*

*16*

8

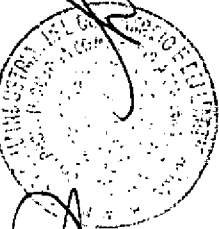
Sono note placchette in materiale plastico dotate di supporto per il loro fissaggio in coppia alla montatura degli occhiali metallici, in modo da formare il nasello di sostegno degli stessi occhiali.

Queste placchette sono realizzate generalmente in PVC o in silicone, per iniezione in stampaggio a caldo, entro una sede nella quale sia alloggiato anche il supporto metallico da incorporare. Le placchette così realizzate hanno la caratteristica di essere monocromatiche, quindi di colore trasparente o di altro colore unico preventivamente stabilito.

L'occhiale, come è noto, oltre che una funzione di correzione visiva o comunque di terapia e preservazione della vista, ha assunto anche una notevole importanza come elemento da indossare sul viso con una forte componente estetica.

In questa logica, anche l'uso di placchette multicolore, su montature metalliche o a base metallica, ha assunto recentemente una notevole importanza estetica e commerciale.

Placchette multicolore sono attualmente realizzate, con la punzonatura di piastrine in acetato cellulosico nei colori desiderati, prevedendo in questa fase di punzonatura anche la realizzazione di una impronta destinata ad alloggiare la base di ancoraggio del supporto metallico da associare alla montatura di occhiale. La realizzazione di queste placchette multicolore prevede, dopo la loro formazione a caldo, il successivo riscaldamento ed applicazione del supporto metallico nella

*Salvatore Solimene*  
*Salvatore Solimene*  
  
*Salvatore Solimene*

sede predisposta sulla placchetta, con una certa adesione della base del supporto entro la sede della placchetta.

Questa doppia lavorazione di riscaldamento e di successiva unione dei due corpi costituisce già un primo inconveniente in termini di tempi e di costi di realizzazione.

L'applicazione del supportino metallico a caldo comporta inoltre l'inconveniente di un frequente distacco tra supportino e placchetta, con perdita della stessa placchetta.

La stessa applicazione a caldo del supportino è la causa di una naturale formazione di sbavatura sulla superficie interna della placchetta, che spesso crea fastidio e che comunque dà l'impressione di una lavorazione approssimativa.

Scopo del presente procedimento è quello di poter realizzare placchette multicolore, notoriamente conseguibili solo con l'uso di piastrelle multicolore in acetato cellulosico od altro, che superi gli inconvenienti indicati, realizzando placchette multicolore aventi supportino stabilmente incorporato.

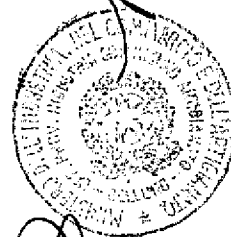
Altro scopo dell'innovazione è quello di poter realizzare placchette, del tipo citato, con una unica fase di lavorazione, prevedendone la contemporanea formazione ed inserimento del supporto.

Ulteriore scopo del trovato è quello di poter realizzare placchette multicolore esenti da sbavature, eliminando le cause che attualmente le producono.

*[Handwritten mark]*

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*



*[Handwritten signature]*



*S*

stampo in esame, essendo dotato di un vano 11 e di un rilievo 12 contornante lo stesso vano 11.

Il particolare 2 rappresenta la parte superiore dello stampo in esame, essendo dotato di un alloggiamento 21 avente il profilo e l'impronta della placchetta da realizzare.

Il particolare 3 rappresenta il supportino metallico da applicare alla piastrina 4a, al fine di poterla trasformare in placchetta 4, da collegare e sorreggere alla montatura di occhiale. Tale supportino 3, di tipo tradizionale, potrà essere dotato di una base 31, da ancorare alla placchetta 4, e da una parte emergente 32, dotata di foro 33, per l'associazione con la montatura di occhiale.

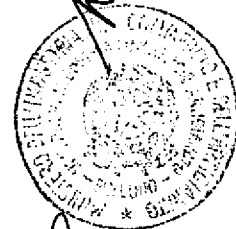
La placchetta finita 4, con incorporato il supportino 3, è originata dallo stampaggio della piastrina di partenza 4a che viene adeguatamente compressa entro lo stampo 1 - 2, secondo il procedimento di seguito esemplificativamente descritto.

In una prima fase si predispongono le piastrine 4a, ricavate dalle normali piastre in acetato cellulosico multicolore, o da piastre di altro materiale dei colori desiderati, mentre le due parti dello stampo 1 e 2 sono tra loro adeguatamente sollevate.

In una seconda fase, si provvede ad alloggiare il gambo 32 del supportino 3 entro il vano 11 dello stampo 1. Poiché i supportini 3 usati possono essere sempre di identica forma e dimensione, il vano 11 dello stampo 1 sarà sagomato in modo

*Scuola Smeraldi*

*Scuola Smeraldi*



*Scuola Smeraldi*

*[Handwritten mark]*

che il bordo rilevato 12 possa sostenere la superficie inferiore 34 della base 31 del supportino 3.

In una terza fase, si provvede a posizionare la piastrina 4a sulla superficie superiore della basetta 31, in modo che sia in asse con la sede 21 di stampaggio, secondo quanto schematizzato in fig. 3. dopo averla adeguatamente preriscaldata, indicativamente come nelle attuali fasi di tranciatura a caldo.

Nella fase successiva, si procede ad abbassare lo stampo superiore 2, o a sollevare lo stampo inferiore 1, fino a dare alla placchetta 4 la forma e lo spessore voluto, come rappresentato in fig. 4. La plasticità del materiale della piastrina 4a, adeguatamente riscaldato, con la compressione esercitata tra gli stampi 1 e 2, obbliga una parte del materiale plastico ad alloggiarsi attorno al rialzo 12 dello stampo 1.

In questo modo, la base 31 del supportino 3 viene quasi completamente avvolta e contenuta dal materiale plastico in fase di indurimento, imprigionandosi nella placchetta 4 in formazione.

La successiva ed ultima fase prevede il sollevamento degli stampi 1 e 2, con l'estrazione della placchetta 4, già pronta.

È evidente che l'attuazione di questo metodo consente la realizzazione di placchette multicolori aventi il supportino perfettamente incorporato, senza problemi di distacco, secondo uno degli scopi specificati.

*Lamond*

*Lonella*



*Carabba 305*

Il procedimento descritto consente inoltre l'applicazione del supportino 3 con un unico riscaldamento della sola piastrina 4a. conseguendo notevoli economie di tempi e di costi, secondo altri scopi specificati.

Infine, il mancato riscaldamento del supportino 3, elimina il grosso inconveniente delle attuali sbavature, conforme ad un altro degli scopi indicati.

Naturalmente la forma dello stampo, così come la successione delle fasi esemplificate possono variare ed adattarsi a singole necessità, così come, ad esempio, il presente procedimento si può prestare per conseguire una sola placchetta alla volta o intere batterie di placchette, senza per questo uscire dall'originalità del procedimento che si intende proteggere.

*Roberto Benetton*  
*Lucretia Benetton*



*[Handwritten mark]*

B


**RIVENDICAZIONI.**

1.- Procedimento di applicazione del supporto di sostegno alle placchette dei naselli, per montature di occhiali, caratterizzato dal fatto di dotare lo stampo inferiore 1 di un vano 11, dove alloggiare la parte sporgente 32 del supporto 3, mentre la superficie inferiore 34 della basetta 31, collegata con la parte sporgente 32, è poggiate su di un rialzo 12 che contorna il vano 11 dello stampo 1, per consentire l'introduzione della piastrina grezza 4a, adeguatamente preriscaldata e preferenzialmente in materiale plastico multicolore, che, per mezzo dello stampo superiore 2, è obbligata ad assumere la forma dell'impronta negativa 21, ed a spingere parte del materiale plastico anche attorno alla parte sporgente 12, per annegare la basetta 31 del supporto 3 entro la stessa placchetta 4 in formazione;

2.- Procedimento di applicazione del supporto di sostegno alle placchette, come alla rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che nella successione delle fasi di formazione della placchetta 4, è sufficiente riscaldare la sola piastrina 4a, per ottenere la punzonatura e formazione delle placchette 4, oltre che l'annegamento della basetta 31 del supporto 3 nel materiale plastico della singola placchetta in formazione.

3.- Procedimento di applicazione del supporto di sostegno alle placchette, come alle rivendicazioni 1 e 2, caratterizzato dal fatto di prevedere una fase di introduzione delle piastrine

*Roberto Basile*  
*Lucrezia Lanella*  
*Lucrezia Lanella*



- 9 -

grezze 4a tra lo stampo 1, che sostiene i supporti da annegare lungo il solo bordo sollevato 12, e lo stampo 2, che dispone dell'impronta 21 con la sagoma della placchetta da conseguire:

4.- Procedimento come alla rivendicazione 3, caratterizzato dal fatto che la piastrina 4a viene introdotta tra gli stampi 1 e 2 con adeguato grado di riscaldamento, indicativamente di valore corrispondente a quello usato per la normale punzonatura a caldo di simili placchette multicolore;

5.- Procedimento di applicazione del supporto di sostegno alle placchette dei naselli, come alle rivendicazioni da 1 a 4, caratterizzato dal fatto che il supportino 3 viene alloggiato nello stampo 1 senza alcun riscaldamento;

6.- Procedimento di applicazione del supporto di sostegno alle placchette dei naselli, per montature di occhiali, come alle rivendicazioni da 1 a 5 e come sostanzialmente descritto ed illustrato, per gli scopi specificati.

Belluno, 14 Gennaio 1994

per la L.O.C. OCCHIALERIA S.n.c.

Roberto DE BARBA Menestario

fig. 1

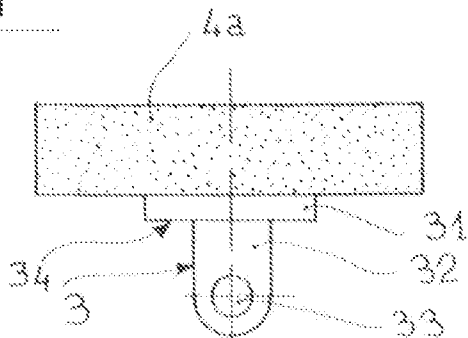


fig. 2

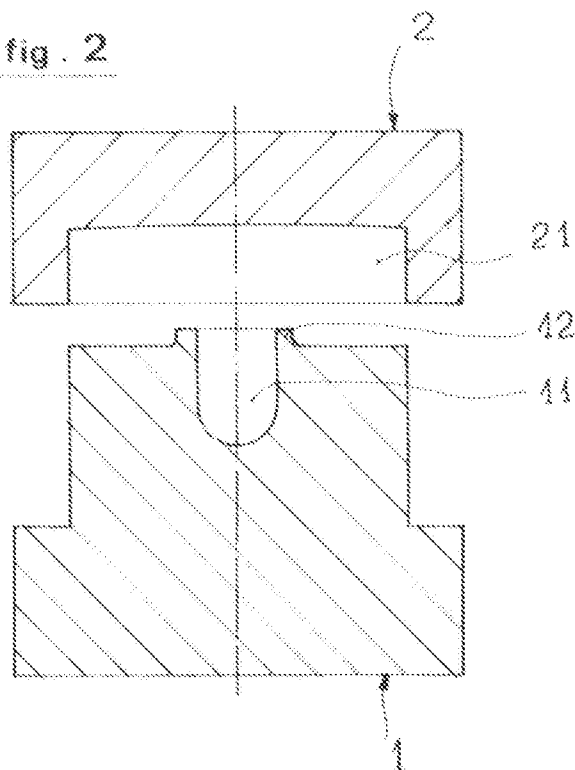


fig. 3

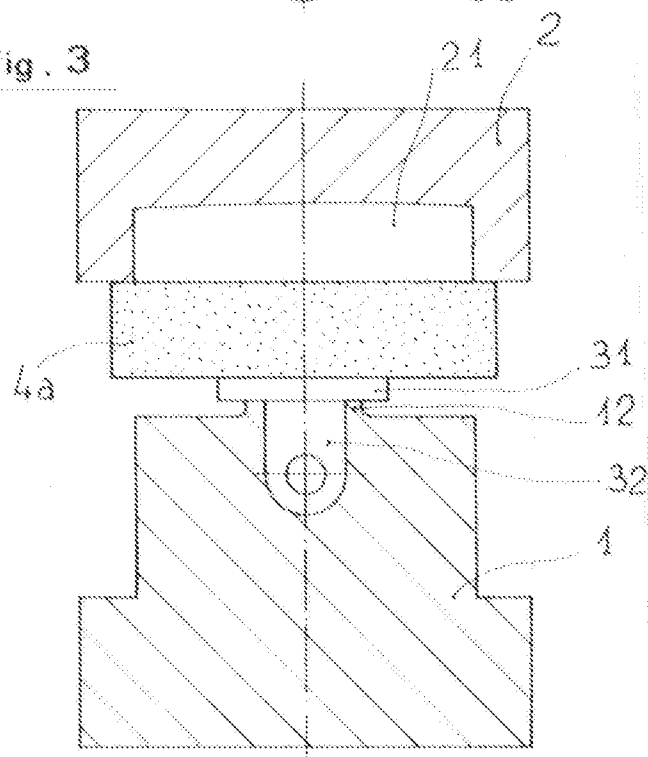


fig. 4

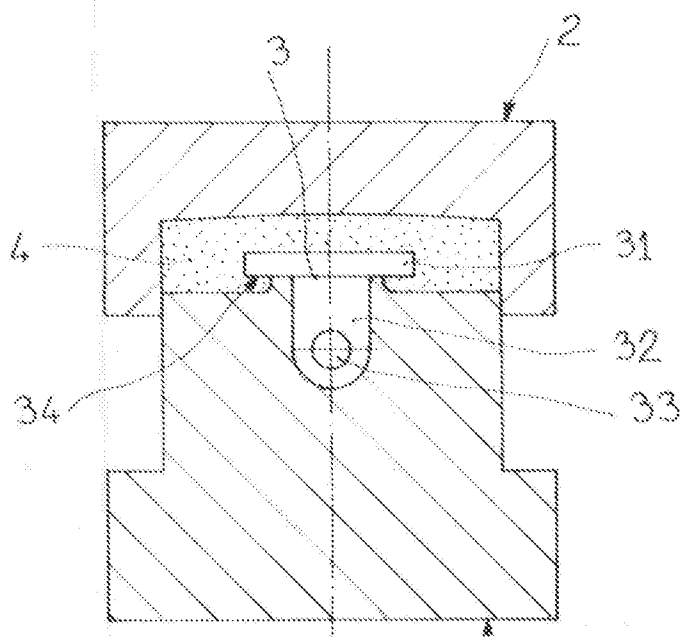
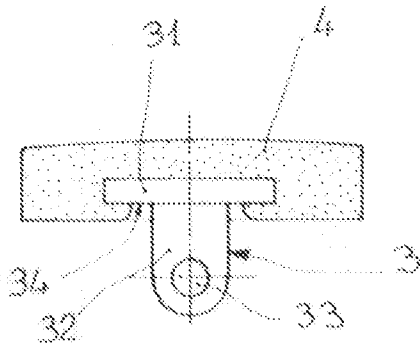


fig. 5




  
*Hubert...*
  
*pour elle*
  
*Toumeret*