



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

DOMANDA NUMERO	102007901548814
Data Deposito	08/08/2007
Data Pubblicazione	08/02/2009

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	41	F		

Titolo

FASCIA INTRECCIATA IN RETE METALLICA PER CINTURE, BRACCIALI E SIMILI E METODO RELATIVO.

DESCRIZIONE dell'invenzione avente per TITOLO:

"FASCIA INTRECCIATA IN RETE METALLICA PER CINTURE,
BRACCIALI E SIMILI, E METODO RELATIVO"

A nome NANNI S.R.L. con sede in MILANO, Via Valsugana
15, di nazionalità Italiana

Depositata in data

Al n°:

MI 2007A 001645

* * *

C. C. I. A. A. P. R. E. V. E. T. I.
08. AGO 2007
MILANO

RIASSUNTO

Una fascia intrecciata per cinture, bracciali e simili; la fascia è ottenuta intrecciando una pluralità di bande composite, ciascuna costituita da una catena base in rete metallica, conformata su un lato con bordi arrotondati ed un solco longitudinale intermedio, e da una striscia o catena supplementare avente funzioni ornamentali, fissata alla catena base lungo il solco longitudinale.

La catena base in rete metallica presenta un elevato grado di flessibilità che facilita l'intreccio delle bande, consentendo nello stesso tempo di variare l'aspetto estetico dell'intera fascia semplicemente variando la tipologia della striscia o catena ornamentale, e/o la struttura dell'intreccio.

DESCRIZIONE

La presente invenzione si riferisce alla costru-

zione di cinture intrecciate, bracciali, cinghie e simili, in catene metalliche, e più in generale riguarda la costruzione di una fascia intrecciata costituita da una pluralità di bande composite aventi elevate caratteristiche di flessibilità e facilità di intreccio, i cui aspetti estetici e le cui caratteristiche strutturali possono essere variati adottando ed intrecciando bande composite di una stessa o di differente tipologia, e/o variando il tipo di intreccio.

Cinture intrecciate ad esempio in pelle, stoffa o simili, sono ampiamente note ed in uso nel settore della moda in generale; sono altresì note cinture in metallo, ovvero ottenute con semplici catene metalliche di vario tipo, al fine di conferire un aspetto estetico specifico dipendente dal tipo di catena e/o dal materiale impiegato.

I materiali e le tecnologie attualmente impiegate non sempre consentono di conseguire risultati qualitativamente apprezzabili sia dal punto di vista produttivo, che estetico.

Infatti vengono impiegati materiali poveri, o non sempre facilmente lavorabili, con limitate possibilità di intervento. Ad esempio nel caso delle cinture intrecciate in pelle, quando gli spessori della pelle sono elevati e soprattutto con alcuni tipi di intreccio

ciò si riscontrano difficoltà relative al fatto che la superficie frontale o in vista della cintura, tende ad arricciare con gli effetti antiestetici che ne conseguono; diversamente, quando lo spessore della pelle è minore, la struttura intrecciata tende ad attorcigliarsi o a piegarsi su sé stessa.

In generale l'uso dei normali materiali, nella realizzazione di cinture intrecciate, in pelle e/o con normali catene metalliche di sezione circolare, presenta possibilità di intreccio e/o libertà di intervenire su aspetti estetici e decorativi, molto limitati; inoltre costituiscono un limite invalicabile nell'impiego di alcuni materiali maggiormente idonei a conseguire una resa estetica e qualitativa ricercata.

SCOPI DELL'INVENZIONE

Esiste pertanto l'esigenza di trovare nuove soluzioni che consentano l'impiego di differenti materiali, nella realizzazione di strutture intrecciate per cinture, bracciali, cinghie e simili, nonché una maggiore facilità e libertà di intreccio rispetto ai materiali normalmente impiegati.

Un ulteriore scopo ancora è di fornire una soluzione che, oltre a consentire una maggiore semplicità dal punto di vista produttivo, consenta anche una maggiore libertà dal punto di vista estetico e decorati-

vo, ed una maggiore creatività nella formazione di strutture intrecciate.

BREVE DESCRIZIONE DELL'INVENZIONE

Quanto sopra è reso conseguibile mediante un metodo costruttivo per la produzione di fasce intrecciate per cinture, bracciali e simile secondo l'invenzione.

Secondo un primo aspetto dell'invenzione si è fornito un metodo per la produzione di fasce intrecciate per cinture, bracciali e simili, secondo cui si prevede di:

- predisporre una catena base in rete metallica a maglie fini, conformata con bordi laterali ripiegati verso l'interno, su un lato frontale, formando tra i bordi ripiegati un solco longitudinale;

- predisporre una striscia e/o catena supplementare avente funzioni ornamentali;

- formare una banda composta fissando la striscia e/o catena supplementare nel solco longitudinale della catena base; e

- formare una fascia per cinture, bracciali e simili, intrecciando una pluralità di bande composte tra loro identiche e/o differenti.

Secondo un altro aspetto dell'invenzione, si è fornito una fascia intrecciata per cinture, bracciali,

cinghie e simili ottenuta mediante bande composite secondo il metodo sopra riferito; l'invenzione è altresì diretta ad una banda di materiale composito per la realizzazione di strutture intrecciate per cinture, bracciali e simili, come riferito.

BREVE DESCRIZIONE DEI DISEGNI

L'invenzione verrà maggiormente descritta qui di seguito con riferimento agli esempi dei disegni allegati, in cui:

- Fig. 1 è una vista frontale di una catena base in rete metallica, adatta per la realizzazione di bande composite per fasce intrecciate di cinture e simili, secondo l'invenzione;

- Fig. 2 è una vista della catena base di figura 1, atta a mostrare un suo grado di flessibilità;

- Fig. 3 è una vista simile a quella delle figure precedenti, atta a mostrare la possibilità di flettere e piegare contemporaneamente la catena base, grazie alla sua struttura reticolare a maglie fini;

- Fig. 4 è una vista della banda composita ottenuta dalla catena base di figura 1, e da una catena supplementare avente funzioni ornamentali;

- Fig. 5 è un particolare ingrandito di figura 4;

- Fig. 6 è una vista dal lato posteriore delle

banda composita di figura 4;

- Fig. 7 mostra a titolo di esempio una cintura intrecciata ottenuta con la banda composita delle figure precedenti;

- Fig. 8 è un particolare ingrandito della cintura di figura 7;

- Fig. 9 è una vista dal lato posteriore del particolare di figura 8;

- Fig. 10 è un particolare ingrandito di un secondo tipo di banda intrecciata;

- Fig. 11 è un particolare ingrandito di un terzo tipo di banda intrecciata.

DESCRIZIONE DETTAGLIATA DELL'INVENZIONE

L'invenzione ed alcune forme di realizzazione preferenziali, verranno descritte qui di seguito a titolo di esempio, con riferimento alle varie figure.

Le figure da 1 a 3 mostrano una catena base 10 ottenuta a partire da una striscia di una rete metallica a maglie sottili, i cui bordi laterali 11 sono stati ripiegati verso l'interno sul lato frontale, per formare centralmente un solco longitudinale 12; sul lato posteriore 13, opposto al precedente, la catena base presenta una superficie di fondo sostanzialmente piana. La catena 10 in rete metallica per il suo elevato grado di flessibilità, costituisce l'elemento ba-

se per la costruzione di una banda composita 10' mostrata nelle figure da 4 a 6, e per la successiva realizzazione di bande intrecciate per cinture e simili.

Come mostrato nelle figure sopra indicate, alla catena base 10 in rete metallica, viene associata una seconda catena supplementare 14 avente meramente funzioni estetiche, disponendola e fissandola nel solco longitudinale 12 della catena base 10.

In particolare, nell'esempio in considerazione, la catena supplementare 14 è costituita da una pluralità di minuscole perline 15, pietre preziose o altro materiale idoneo, incastonate o aggraffate a piastrine metalliche 16 tra loro articolare in 17. Nel caso in considerazione, la catena supplementare 14 viene fissata nel solco 12 della catena base 10, mediante saldatura per punti, sul retro della catena 10, come indicato con 18 in figura 6.

I punti di saldatura 18 sono fatti ad una distanza prefissata, ad esempio ogni 6 perline 15, ovvero ad una distanza minore o maggiore di quella indicata, in modo che la banda composita 10' così ottenuta mantenga una elevata flessibilità sia laterale che nel proprio piano, nonché una struttura sostanzialmente piana e di spessore ridotto grazie alla catena base 10 in rete metallica.

Tutto ciò concorre a facilitare un successivo impiego di una simile banda composita 10', nella formazione di fasce intrecciate per cinture e simili.

Una cintura ottenuta intrecciando cinque bande composite 10' di figura 4, è rappresentata in figura 7 e nei particolari di figure 8 e 9.

La cintura così ottenuta, prescindendo dal tipo di fibbia 20 e dal terminale in pelle 21, presenta una larga fascia formata dalle cinque bande composite che, grazie alla flessibilità della catena in rete metallica 10, possono essere intrecciate facilmente ed in modo regolare, conferendo alla cintura un gradevole aspetto estetico dovuto alla combinazione del particolare intreccio ed alle caratteristiche ornamentali ed estetiche delle stesse bande base.

Le bande 10' possono essere liberamente intrecciate tra loro e saldate o diversamente bloccate alla fibbia 20 ed al terminale in pelle 21; in alternativa è possibile prevedere anche punti di saldatura 22 tra le catene metalliche base delle varie bande composite intrecciate.

La figura 10 mostra il particolare di una seconda fascia per cinture e simili, ottenuta sempre intrecciando un certo numero di bande composite 10' come nel caso precedente; nell'esempio di figura 10, ciascuna

banda composita 10' è nuovamente costituita da una catena base 10 in rete metallica a maglie fini, e da una seconda catena ornamentale 23 saldata in più punti nel solco centrale 12 della catena base.

L'esempio di figura 10 differisce dall'esempio di figura 8 in quanto ora si fa uso di una catena supplementare 23 di differente tipo; in questo modo è possibile ottenere un diverso effetto estetico facendo uso sempre della stessa catena base 10 e dello stesso metodo costruttivo.

La figura 11 mostra il particolare di un terzo tipo di fascia intrecciata per cinture e simili, in cui si fa nuovamente uso della catena base 10, ed in cui l'aspetto ornamentale è completato associando alla catena base 10, una striscia in pelle 24 incollata nel solco 12 della catena 10. La soluzione di figura 11 differisce sostanzialmente dalle normali cinture intrecciate in pelle, in quanto consente l'uso di strisce in pelle anche con spessori estremamente ridotti mantenendo risultati estetici apprezzabili e qualitativamente elevati.

Le figure 8, 10 e 11 mostrano solo alcune delle numerose varianti possibili, ottenibili intrecciando un qualsiasi numero di bande composite 10' aventi differenti caratteristiche estetiche e strutturali, in

funzione del particolare tipo di intreccio e delle caratteristiche delle catene supplementari e/o strisce aventi funzioni estetiche per il prodotto finale.

Pertanto, altre modifiche o varianti potranno essere apportate sia alla catena base, sia al tipo di rete metallica impiegata, alla catena supplementare o alla striscia centrale, senza con ciò allontanarsi dalle rivendicazioni che seguono.

REVENDICAZIONI

1. Metodo per la produzione di fasce intrecciate per cinture, bracciali e simili, secondo cui si prevede di:

- predisporre una catena base in rete metallica a maglie fini, conformata con bordi laterali ripiegati verso l'interno, su un lato frontale, formando tra i bordi ripiegati un solco longitudinale;

- predisporre una striscia e/o catena supplementare avente funzioni ornamentali;

- formare una banda composta fissando la striscia e/o catena supplementare nel solco longitudinale della catena base; e

- formare una fascia per cinture, bracciali e simili, intrecciando una pluralità di bande composte tra loro identiche e/o differenti.

2. Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto di comprendere una catena metallica supplementare, e di fissare la catena metallica supplementare per saldatura nel solco della catena base.

3. Metodo secondo la rivendicazione 2, caratterizzato dal fatto di fissare la catena supplementare nel solco dalla catena base, con punti di saldatura longitudinalmente distanziati.

4. Metodo secondo la rivendicazione 1, caratte-

rizzato dal fatto che di fissare le catene base per saldatura in corrispondenza di punti di intersezione tra bande composite della fascia intrecciata.

5. Una banda composta per la formazione di fasce intrecciate per cinture, bracciali, cinghie e simili secondo il metodo delle precedenti rivendicazioni, caratterizzata dal fatto di comprendere una catena base in rete metallica, detta catena base avendo i bordi laterali ripiegati su un lato frontale e verso l'interno, che si estendono parallelamente ad un solco longitudinale; e una catena supplementare o fascia centrale avente funzione estetica, fissata nel solco della catena base.

6. Fascia intrecciata per cinture, bracciali e simili, ottenuta intrecciando bande composite secondo la rivendicazione 5 ed il metodo delle rivendicazioni precedenti.

7. Cintura, bracciale, cinghia e simile comprendente una fascia formata da bande composite intrecciate secondo la rivendicazione 6.

IL MANDATARIO
ING. LUIGI COLOBERTI
ISCRIZIONE ALBO N° 588M



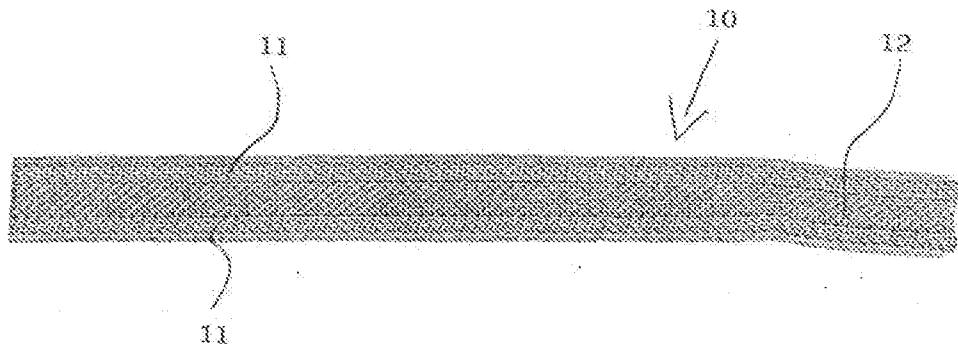


Fig. 1

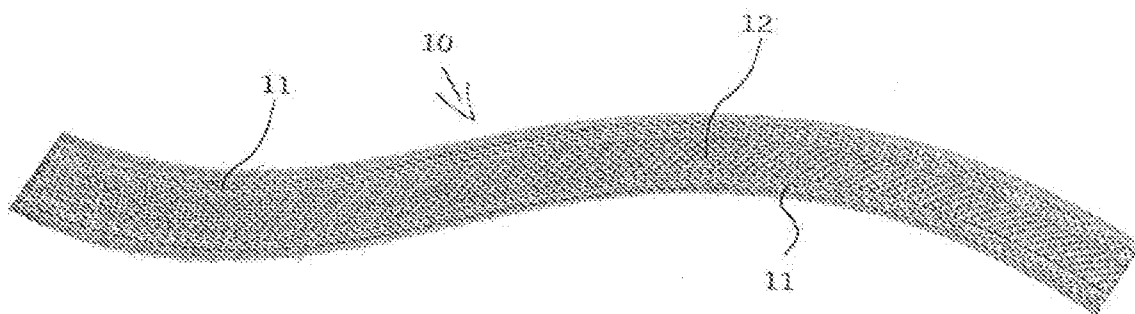


Fig. 2

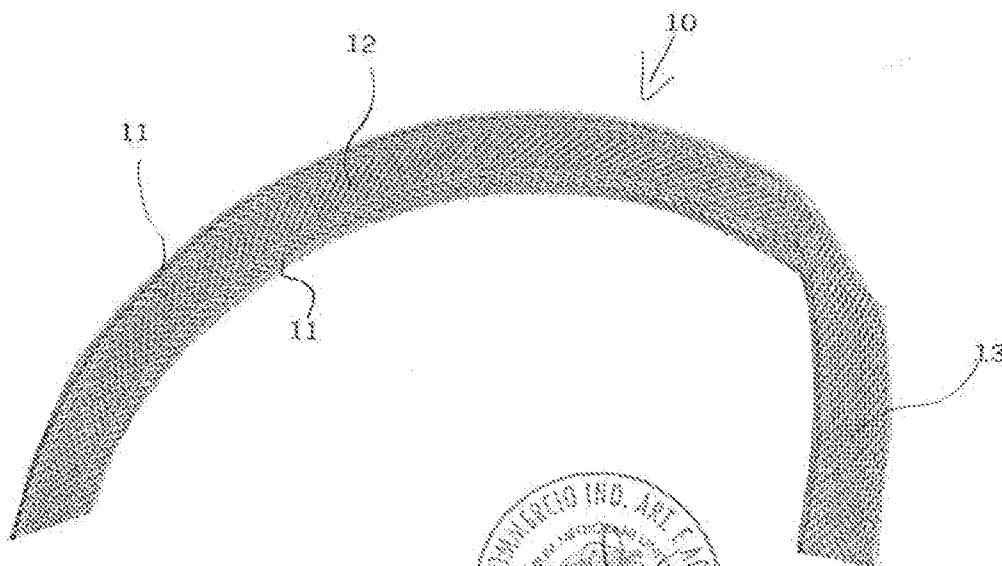
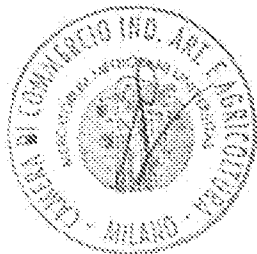


Fig. 3



IL MANDATARIO
ING. LUIGI COLOBERTI
ISCRIZIONE ALBO N° 568M

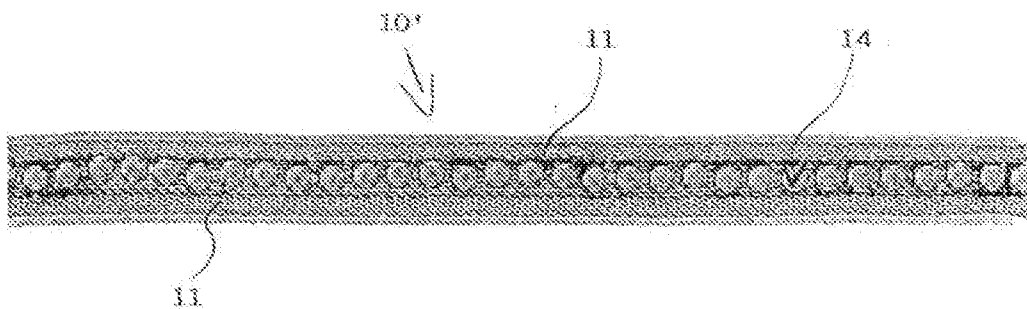


Fig. 4

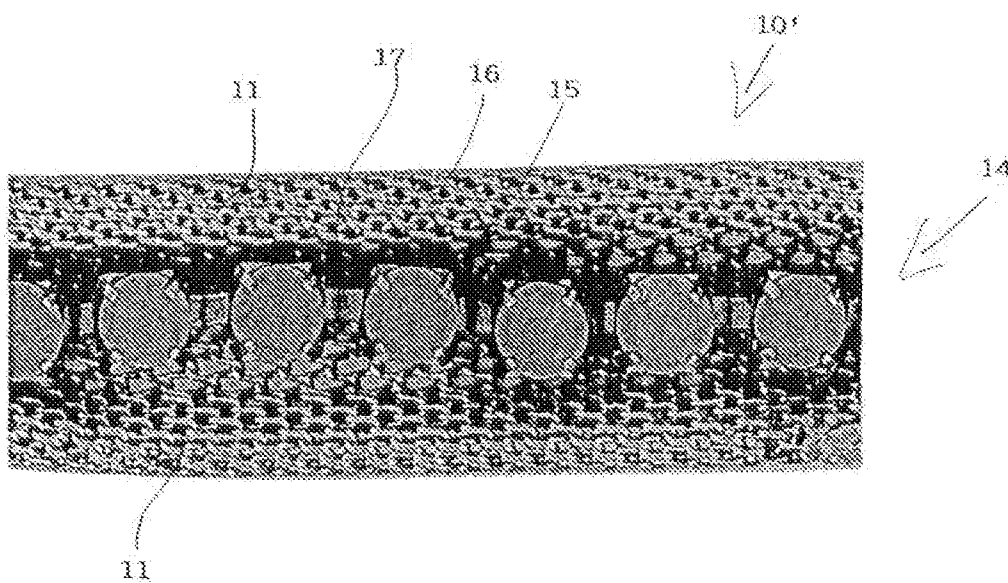


Fig. 5

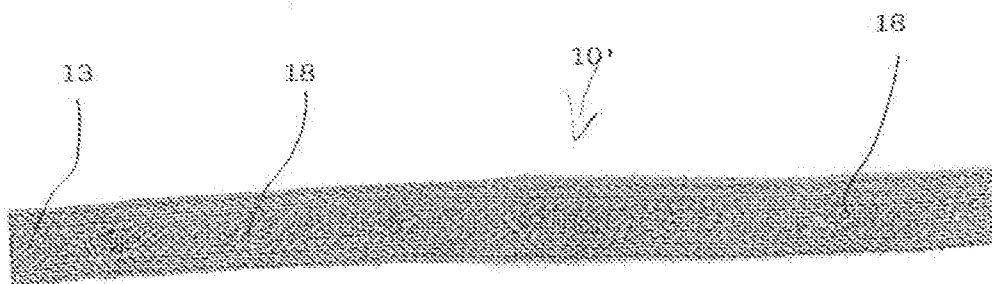
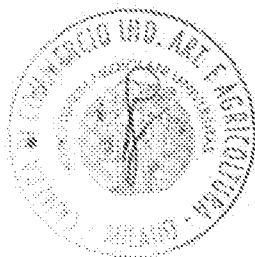


FIG. 6



IL MANDATARIO
ING. LUIGI COLDBERTI
ISCRIZIONE ALBO N° 558M

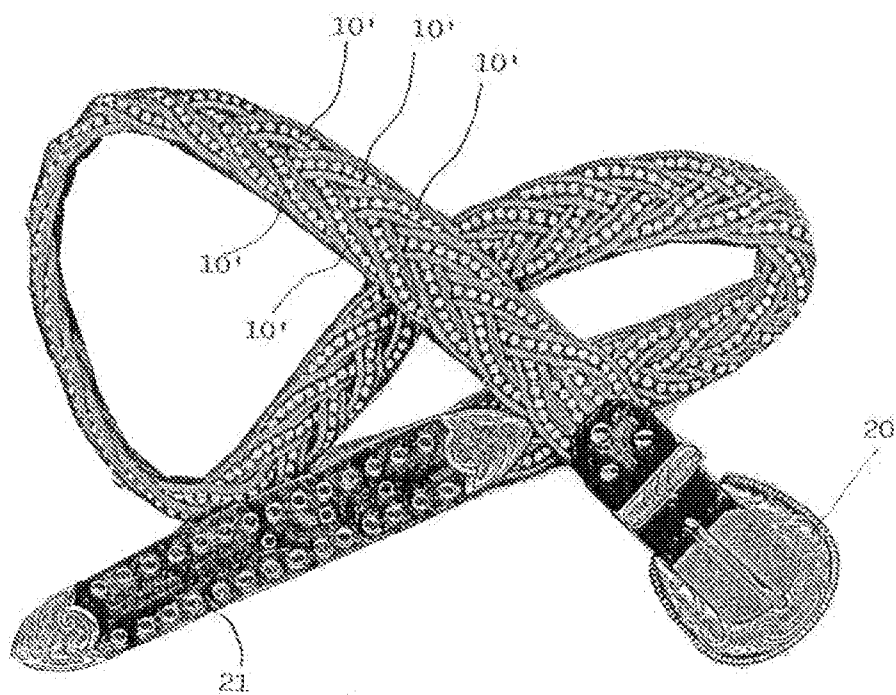


FIG. 7

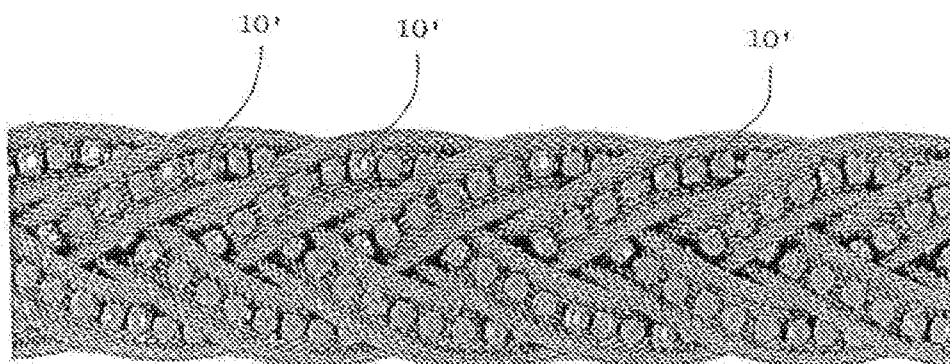


Fig. 8

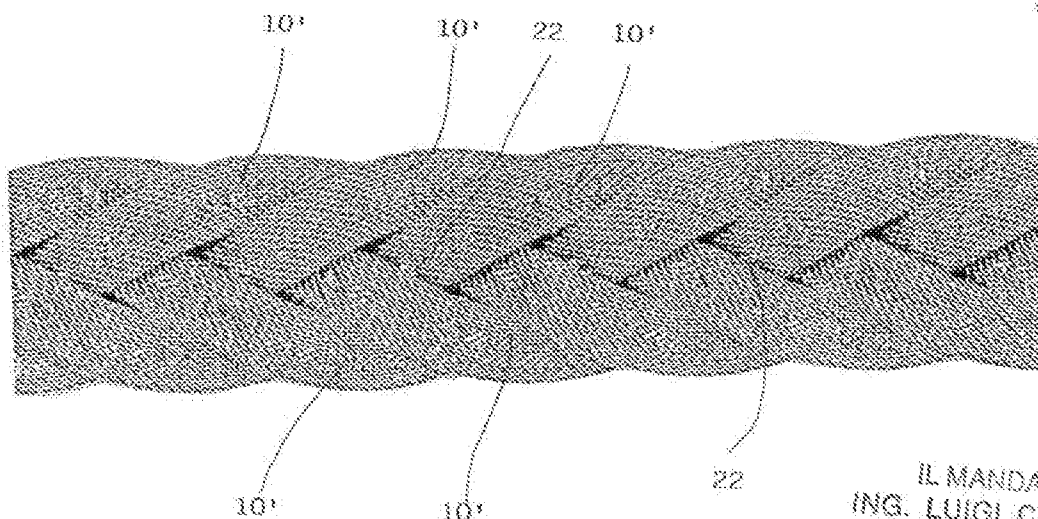


Fig. 9



IL MANDATARIO
ING. LUIGI COLOPHERTI
ISCRIZIONE ALBO N. 25884

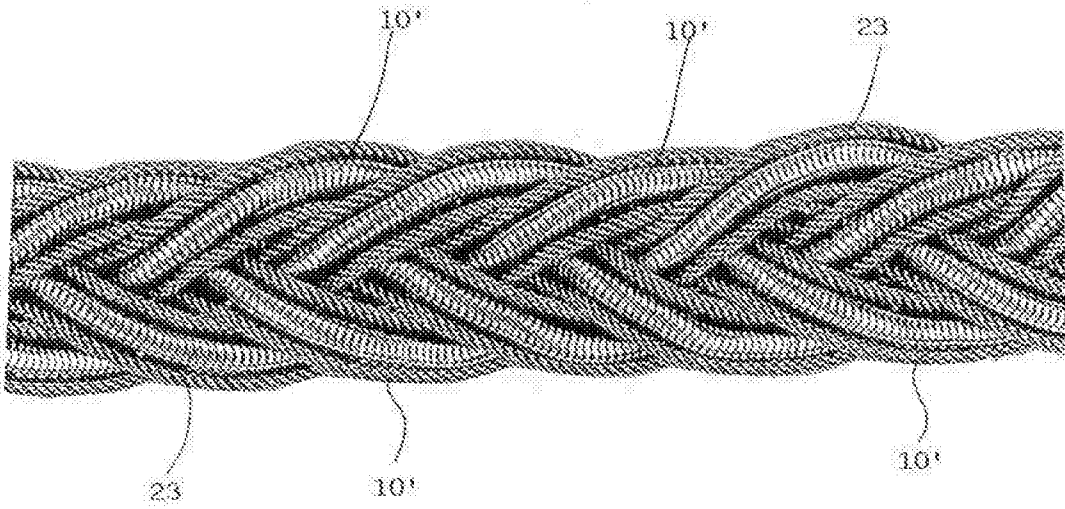


Fig. 10

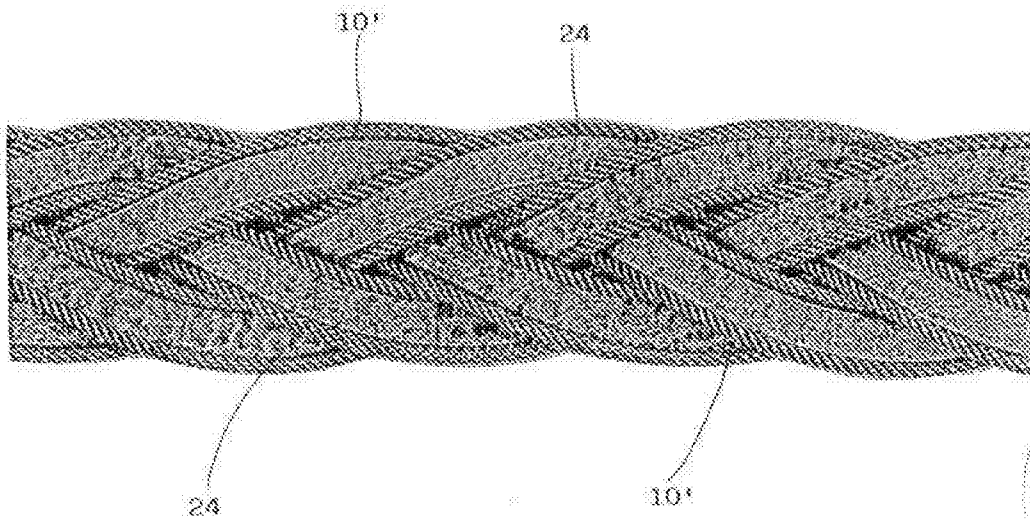
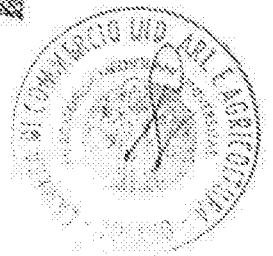


Fig. 11



IL MANDATARIO
ING. LUIGI COLASBORTI
ISCRIZIONE ALBO N. 5568M