

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

DOMANDA NUMERO	**102006901412382**
Data Deposito	**09/05/2006**
Data Pubblicazione	**09/11/2007**

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	44	C		

Titolo

CATENA A SCOPO ORNAMENTALE

VI2006A000137

Titolare: LUCENTE S.p.A

Ing. Pietro Bettello

CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA VICENZA

DESCRIZIONE

Il presente trovato riguarda una catena a scopo ornamentale, normalmente utilizzata per la realizzazione di collane, bracciali e prodotti di oreficeria in genere, secondo la parte generale della rivendicazione 1.

E' ben noto nel campo orafo un prodotto semilavorato costituito da due catene del tipo cospetto «grumetta», che vengono disposte su due file parallele e tenute reciprocamente unite con dei punti di saldatura realizzati fra due anelli accostati delle due file.

Delle due catene a grumetta, di norma, l'una presenta gli anellini sagomati concatenati secondo un'elica destrorsa e l'altra gli anellini concatenati secondo un'elica sinistrorsa.

Tale conformazione, assieme all'azione di irrigidimento dei punti di saldatura, permette di ottenere un prodotto semilavorato in catena molto compatto ed esteticamente valido e noto, nel campo commerciale, con il termine di «Franco chain».

Inoltre tale prodotto viene sottoposto, dopo la sua realizzazione, a delle operazioni che realizzano sugli anellini delle porzioni di superficie, piane o bombate, sulle quali vengono praticate delle azioni di diamantatura, incisione, satinatura, coloritura o altri trattamenti consimili, il tutto per aumentare ulteriormente l'effetto estetico del monile.

Allo stato attuale della tecnica le catene del tipo «Franco chain» sono realizzate con anellini "pieni" ed i punti di saldatura sono realizzati con

procedimenti di saldatura alla fiamma o, più recentemente, con l'impiego del laser.

L'impiego degli anellini pieni comporta l'inconveniente di ottenere una catena «Franco chain» di notevole peso e quindi di costo elevato.

Scopo del presente trovato è quello di realizzare una catena a doppia grumetta saldata, del tipo "Franco chain" la quale, pur presentando le stesse qualità estetiche dei prodotti consimili di tipo noto, risulti economicamente più vantaggiosa, poiché è richiesto l'impiego di una minore quantità di materiale prezioso.

Tale scopo è ottenuto con la realizzazione di una catena del tipo «Franco chain» nella quale vengono impiegati degli anellini cosiddetti "vuoti", cioè a sezione tubolare e nei quali la saldatura viene eseguita con la tecnica del laser con riporto.

Il trovato verrà meglio compreso mediante la descrizione di una sua possibile forma di realizzazione, con l'aiuto delle tavole di disegno allegate dove:

- la fig.1 rappresenta due viste esterne della catena di cui al trovato;
- la fig.2 rappresenta due viste esterne della catena di cui alla fig.1, che ha subito una lavorazione di diamantatura;
- la fig. 3 rappresenta una vista schematica in sezione della catena di cui alla fig.1.

Come visibile dalle figure, il manufatto di cui al trovato, indicato con il riferimento 1, è composto da due catene del tipo «grumetta» ad avvolgimento, rispettivamente, con elica destra 2.1 e con elica sinistra 2.3, tenute

reciprocamente unite tramite i punti di saldatura 3, realizzati mediante saldatura laser con riporto.

Come visibile in fig.3, gli anellini sagomati 4 delle due catene accostate sono del tipo "vuoto" cioè a sezione tubolare con minimo spessore.

Sono ovviamente possibili forme di realizzazione anche diverse da quella descritta, a seconda delle esigenze estetiche desiderate, senza per questo uscire dall'ambito delle seguenti rivendicazioni.

RIVENDICAZIONI

1. CATENA A SCOPO ORNAMENTALE, del tipo a «doppia grumetta» con gli anellini sagomati concatenati secondo un'elica destrorsa e secondo un'elica sinistrorsa, commercialmente identificata con il termine «Franco chain»,detta catena (1) caratterizzandosi per il fatto che gli anelli (4) sono di tipo "vuoto", cioè a sezione tubolare di minimo spessore.

2. CATENA A SCOPO ORNAMENTALE, secondo la rivendicazione 1, caratterizzata dal fatto che i punti di saldatura sono realizzati mediante una saldatura laser con riporto.

3. PROCEDIMENTO PER LA REALIZZAZIONE DELLA CATENA di cui alla rivendicazione 2, caratterizzato dal fatto di prevedere le seguenti fasi operative:

- posizionamento delle due catene «grumetta» e «vuote» in modo reciprocamente accostato;

.- unione degli anellini «vuoti» delle due catene «grumetta» mediante il procedimento di saldatura laser con riporto;

- lavorazione della superficie della catena finita a «doppia glumetta» e «vuota» mediante operazioni di diamantatura e/o di incisione e/o satinatura e/o altre simili di tipo noto, per aumentarne l'effetto estetico.

CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA ARTIGIANATO e AGRICOLTURA VICENZA

Per incarico: Dott. Ing. Pietro Bettello
Albo Cons. Propr. Ind.
N° 346

VI2006A000137

CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA VICENZA

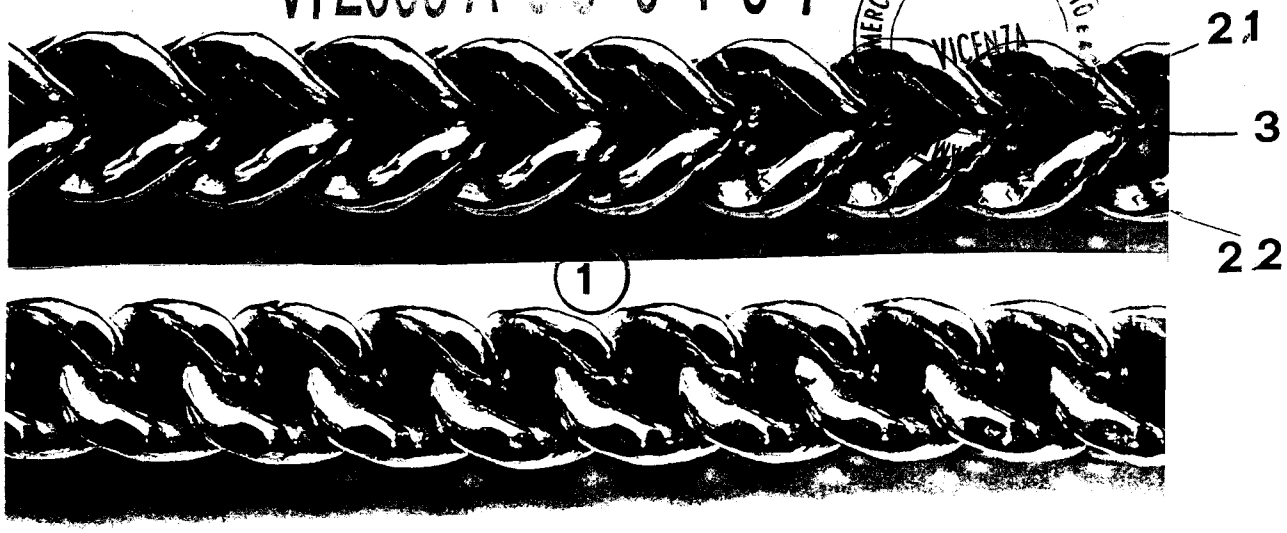


FIG. 1

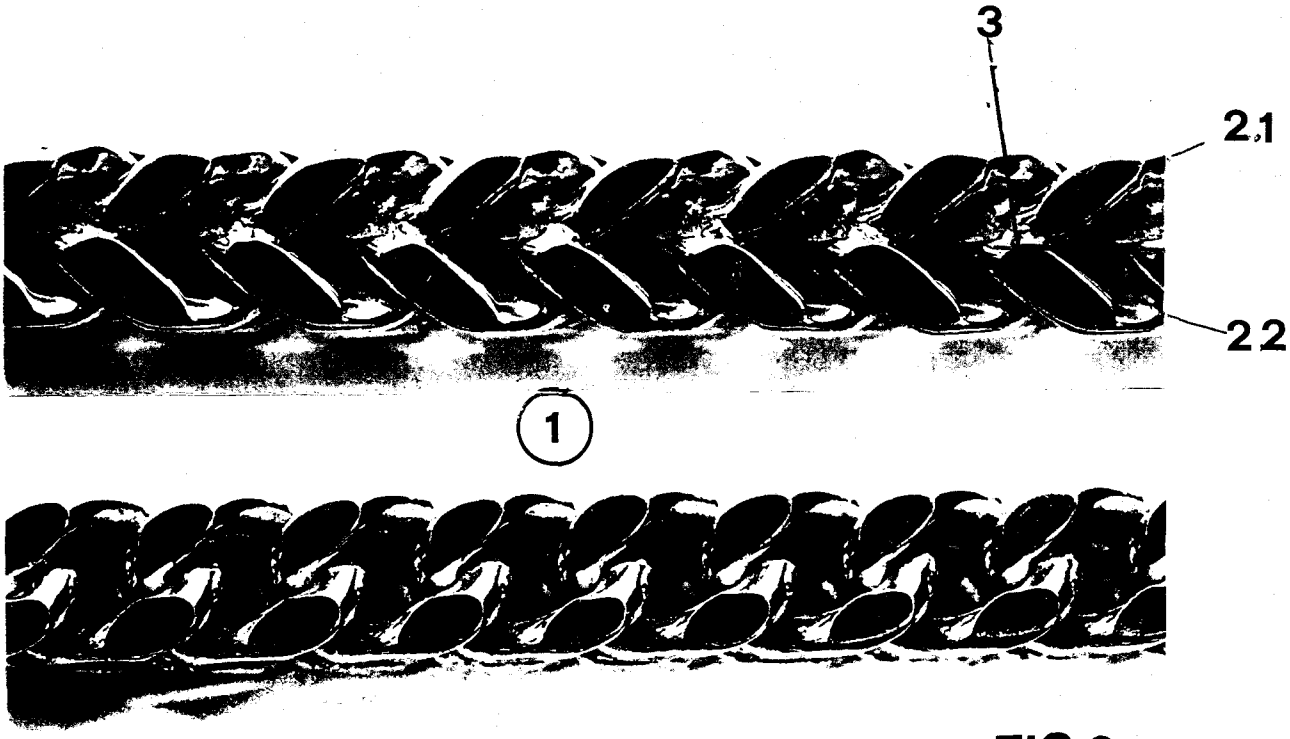


FIG. 2

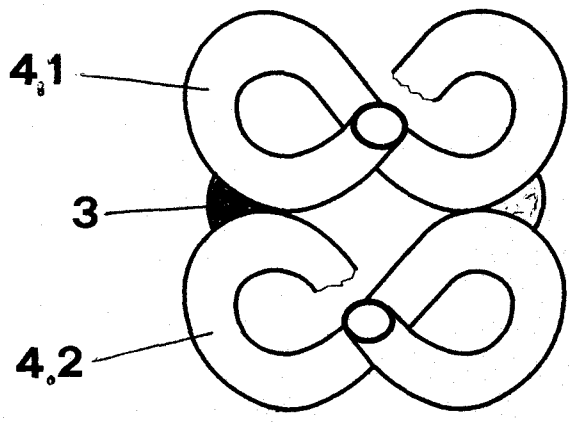


FIG. 3

Dott. Ing. Pietro Bettello
Albo Prof. Ind.
N° 346