



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

UIBM

DOMANDA NUMERO	101996900508068
Data Deposito	29/03/1996
Data Pubblicazione	29/09/1997

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
G	02	C		

Titolo

METODO PER LA REALIZZAZIONE DI MONTATURE DI OCCHIALI CON INIEZIONI METALLICHE

Descrizione dell'Invenzione Industriale avente per titolo: "
METODO DI REALIZZAZIONE DI MONTATURE DI OCCHIALI CON INIEZIONI METALLICHE" a nome della Ditta LAVAREDO S.r.l. con sede in PIEVE DI CADORE (BL) - Vicoletto dei Galli, 4 - elettivamente domiciliata ai fini di legge presso il Mandatario Roberto DE BARBA, residente in SEDICO (BL) - Via Casoni, 10/A - iscritto al n. 387 dell'Albo dei Consulenti in Proprietà Industriale.

Depositato il 29 MAR. 1996 al n. BL 96 A 000002

Forma oggetto della presente innovazione un nuovo metodo di produzione di montature per occhiali, particolarmente frontali e astine, realizzabili per fusione, iniezione o comunque stampaggio di opportuni metalli leggeri e con l'incorporazione degli accetti di incernieramento e di nasellatura.

Caratteristica innovativa del metodo in esame è quella di conseguire la realizzazione di una montatura metallica di occhiale, particolarmente del frontale, che, per la sua forma arcuata, assicura una agevole applicazione ed un sicuro contenimento delle lenti, con rigidità e leggerezza della struttura di occhiale.

Nell'ambito delle montature metalliche per occhiale è noto che ogni cerchiello di frontale è dotato di una apertura atta a favorire l'applicazione delle lenti, con successiva chiusura per mezzo di viti.

Lo stesso frontale è realizzato assemblando e saldando una

coppia di cerchielli con un ponte, oltre che con delle estremità di incernieramento o musetti, e con una struttura centrale adibita al sostegno delle placchette o naselli.

Naturalmente i cerchielli, il ponte o arco, i musetti ed il nasello devono essere preventivamente preparati, per essere poi tra loro saldati.

Questa preventiva preparazione delle varie parti e la loro successiva saldatura comportano dei tempi e dei costi che rendono la struttura metallica di occhiale di non semplice preparazione, di frequente imprecisa unione e di costo piuttosto elevato, particolarmente a confronto con le montature di occhiali realizzate in acetato o stampate con altro materiale plastico.

Naturalmente le attuali montature metalliche riscuotono comunque un maggior successo commerciale, rispetto alle montature in materiale plastico, per evidenti problemi di leggerezza di struttura e di migliore impatto estetico, nonostante i sopraindicati problemi costruttivi e di costo, oltre che per la poca rigidità della sua struttura plastica, che è proporzionale alla sua robustezza o spessore, quindi inversamente proporzionale alla sua esteticità.

Scopo del presente trovato è quello di associare i vantaggi costruttivi e di costo della tecnica per stampaggio, propria degli attuali occhiali in plastica, con i vantaggi estetici e pratici delle attuali montature metalliche saldate, realizzan-



- 3 -

do montature metalliche di occhiali ottenute per stampaggio.

Altro scopo dell'innovazione è quello di poter ottenere una fusione di frontale ed una fusione di astina che abbiano già incorporate gli occhielli o parti di incernieramento e le sagomature per i naselli.

Ulteriore scopo del trovato è quello di poter ottenere l'applicazione delle lenti senza necessità di aperture dei cerchielli e senza l'uso di viti di chiusura.

Questi ed altri scopi sono in effetti perfettamente conseguiti con il procedimento in oggetto, come si evince dalla seguente descrizione del metodo di produzione in esame, illustrato anche con l'ausilio di n. 3 figure schematiche riprodotte nella tavola allegata e delle quali:

- la fig. 1 rappresenta una vista verticale esterna di un frontale metallico di occhiale, di forma del tutto casuale ma realizzato secondo il metodo in esame;
- la fig. 2 rappresenta una vista in pianta del frontale di occhiale di fig. 1;
- la fig. 3 rappresenta una vista in sezione longitudinale della zona di incernieramento tra gli aggetti solidali al frontale ed all'astina, secondo la sezione III - III della fig. 1.

In tutte le figure gli stessi particolari sono rappresentati, o si intendono rappresentati, con lo stesso numero di riferimento.



- 4 -

Secondo il presente metodo, un frontale di occhiale 1 viene realizzato in un unico procedimento di fusione, iniezione o comunque per stampaggio di metallo leggero, oppure di lega di metallo leggero, essendo già prevista l'incorporazione degli aggetti 2 e 3 destinati ad occhielli di incernieramento delle astine, oltre che di opportune sagomature 4 e 5 destinate ad appoggio sul naso della persona e, naturalmente una coppia di fori 6 - 7 con relative canalette 8 e 9, per il contenimento delle lenti da vista o di protezione.

La realizzazione per stampaggio o iniezione o fusione del frontale metallico 1, non si discosta dalla analoga procedura di stampaggio, iniezione o fusione del tradizionale frontale in materiale plastico. Tuttavia è evidente che la struttura metallica conferisce allo stesso modello di occhiale un grado di rigidità e di stabilità impensabile per il modello in plastica.

La novità che rende differente la tecnica in esame, rispetto alla tradizionale tecnica dello stampaggio di frontalini in plastica, è quella di dare al frontale una forma arcuata particolare, per la quale la successiva applicazione di lenti da vista o di protezione, in materiale plastico e quindi sufficientemente elastico, una volta alloggiate nelle sedi 8 e 9 dei vani 6 e 7, proprio per la rigidità e grado di curvatura del frontale metallico, rende impossibile la loro fuoriuscita, contrariamente a quanto oggi succede con i



- 5 -

frontali piani o arcuati in materiale plastico, conforme ad uno degli scopi specificati.

La forma arcuata del frontale, oltre che esteticamente valida, favorisce l'inserimento delle lenti, sul frontale 1 rigido, e ne facilita il contenimento nelle sedi 6 e 7.

La fusione o comunque stampaggio metallico del frontale 1 e delle astine 11, consente inoltre di realizzare, sulle stesse parti da associare, anche gli aggetti ad occhiello 2 - 3 e 12 che, con successiva eventuale foratura e finitura, potranno costituire le due parti di cerniera, per l'unione del frontale alle due astine laterali. In questo modo si evitano tutte le operazioni di applicazione degli occhielli di incernieramento che attualmente sono necessarie, sia per le attuali montature metalliche, sia per le monture in plastica conforme ad un altro degli scopi specificati.

Naturalmente, nell'esecuzione del metodo indicato, la curvatura del frontale potrà essere adattata anche alle esigenze estetiche del singolo modello di occhiale, così come il processo di iniezione potrà essere sostituito da un processo di stampaggio o di fusione, anche in relazione alle caratteristiche tecnologiche del metallo o della lega prescelte.

Una prima variante del metodo illustrato può essere attuata con l'eliminazione degli aggetti di incernieramento 2 - 3 e 12, o degli aggetti di nasellatura 4 e 5, per incorporare

Sp

- 6 -

invece dei corpi di incernieramento, ad esempio dispositivi di cerniera elastica, o spezzoni di nasello in materiale morbido, che saranno così annessati nella fusione o stampaggio del frontale e dell'astina realizzata secondo quanto illustrato.

Con il procedimento in esame, è inoltre possibile realizzare modelli di frontali privi di una parte di arco o cerchiello di contenimento delle lenti, rendendo possibile l'attuazione della tecnica di contenimento con filo di nylon.

Lo stesso metodo in esame consente anche di associare, ad esempio, un frontale realizzato secondo la tecnica descritta con delle astine metalliche o in acetato, realizzate con la tecnica tradizionale, assicurando ogni possibilità di combinazione di forme e di colori.

Queste ed altre analoghe modifiche o adattamenti del metodo descritto si intendono comunque rientranti nell'originalità del procedimento che si intende tutelare.



- 7 -

RIVENDICAZIONI.

1.- Metodo di realizzazione di montature di occhiali con iniezioni metalliche, caratterizzato dal fatto di prevedere la produzione di montature di occhiali, particolarmente di frontali e di astine, per iniezione o per fusione, comunque per stampaggio di questi corpi con opportuni metalli leggeri, o con loro leghe, essendo tali corpi sagomati in modo da presentare già gli aggetti di incernieramento e le altre parti di completamento della loro specifica funzione;

2.- Metodo di realizzazione di montature di occhiali con iniezioni metalliche, come alla rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che il frontale è realizzato in una forma molto arcuata, atta a favorire, con la rigidità della sua struttura metallica, l'applicazione ed il sicuro contenimento delle lenti nelle rispettive canalette 8 e 9 delle sedi 6 e 7, anche con l'eventuale interposizione di opportune guarnizioni contro il differenziale di dilatazione termica tra lente e frontale;

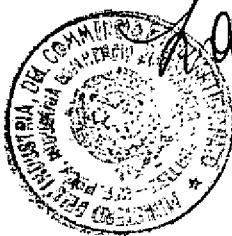
3.- Metodo di realizzazione di montature di occhiali con iniezioni metalliche, come alle rivendicazioni 1 e 2, caratterizzato dal fatto che nella fusione, iniezione o comunque stampaggio del frontale e delle astine, è possibile sostituire gli aggetti di incernieramento 2 - 3 e 12, oltre che gli aggetti di nasellatura 4 e 5, con elementi già confezionati che possono essere annegati direttamente alla struttura di astina e/o di frontale in produzione;

4.- Metodo di realizzazione di montature di occhiali con iniezioni metalliche, come alle rivendicazioni da 1 a 3, caratterizzato dal fatto di rendere possibile la realizzazione di frontali anche parzialmente privi di cerchiatura, per attuare il contenimento delle lenti con la tecnica del filo di nylon;

Belluno, 29 Marzo 1996

per la Ditta LAVAREDO S.r.l.

Roberto DE BARBA Mandatario



*Roberto De Barba
Lavaredo*

fig . 1

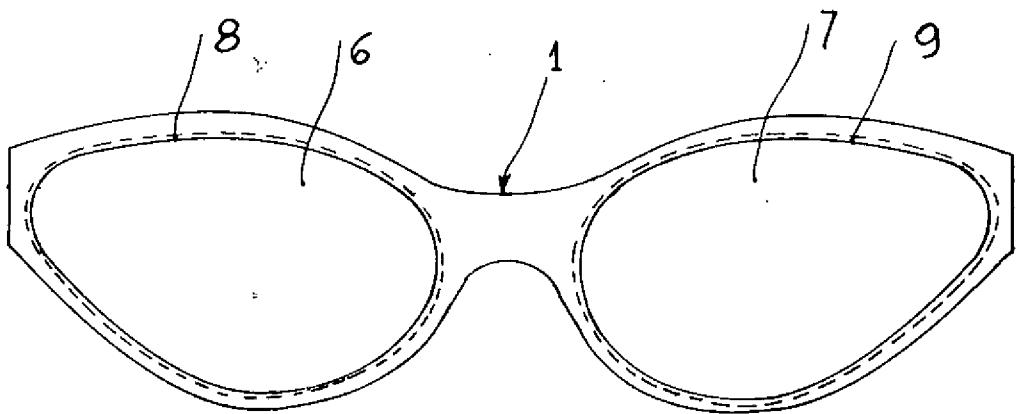


fig . 2

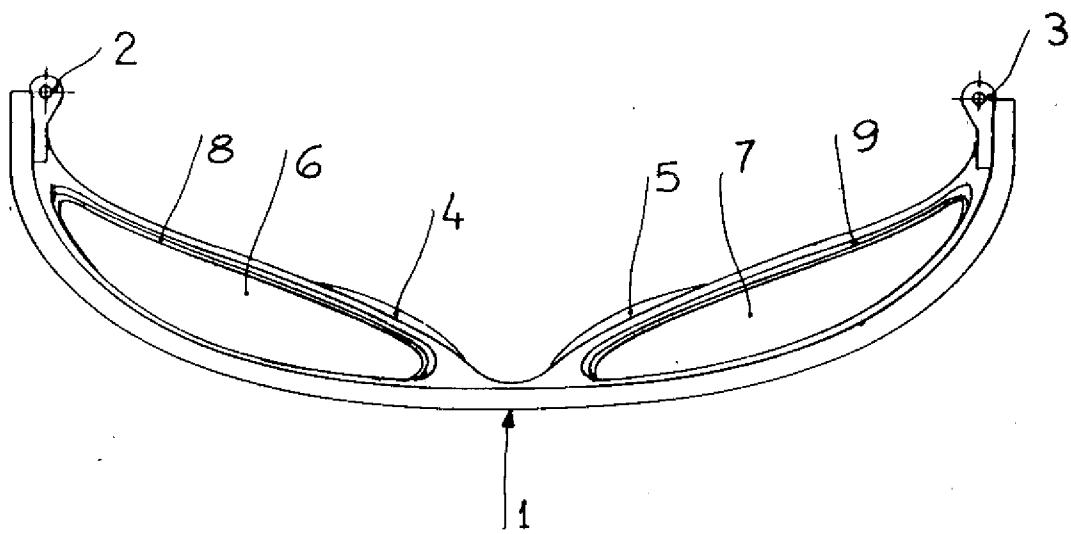


fig . 3

