



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

UTBM

DOMANDA NUMERO	101981900000421
Data Deposito	14/08/1981
Data Pubblicazione	14/02/1983

Priorità	1117/81
Nazione Priorità	CH
Data Deposito Priorità	19-FEB-81

Titolo

PROCEDIMENTO PER INCROSTARE DI METALLO PREZIOSO UN OGGETTO DI METALLO
COMUNE O MENO PREZIOSO.

DOCUMENTAZIONE RILEGATA

N°5199 A/81

MANZONI & MANZONI S.A.S.
Ufficio Internazionale Brevetti
BRESCIA
P.le Arnaldo 2 - Tel. 030/48313



DESCRIZIONE

8/100

dell'INVENZIONE INDUSTRIALE avente per titolo:

"PROCEDIMENTO PER INCROSTARE DI METALLO PREZIOSO UN

OGGETTO DI METALLO COMUNE O MENO PREZIOSO"

della GAY FRERES S.A., con sede in Ginevra (Svizzera),

12, Rue des Glacis-de-Rive, di nazionalità svizzera,

elettivamente domiciliata a tutti gli effetti di

Legge presso lo Studio MANZONI & MANZONI S.a.S. in

Brescia, P.le Arnaldo 2.-

(Priorità Svizzera, domanda N. 1117/81 depositata

il 19 Febbraio 1981)

Inventore designato: Ugo ZANOLARI

DEPOSITATA IL 14. AGO. 1981 N°5199 A/81

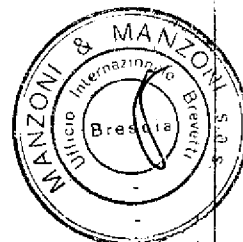
* * *

E' già stato proposto di realizzare delle incro-
stature di metallo prezioso in oggetto di metallo co-
mune creando delle cavità nel metallo comune e si-
stemando forzatamente in dette cavità delle piastri-
ne, aventi la stessa forma, di metallo prezioso, dopo
avere eventualmente messo uno strato di adesivo sul
fondo delle cavità. Il suddetto procedimento presen-
ta però l'inconveniente di non garantire in maniera
assoluta il distacco delle dette piastrine.

La presente invenzione ha lo scopo di rimediare
a questo inconveniente ed ha per oggetto un procedi-

L'UFFICIALE ROGANTE
(Dott. Mauro Bossini)





mento secondo la 1^a Rivendicazione.

Il disegno allegato mostra, a titolo di esempio, due realizzazioni del procedimento di cui al trovato:

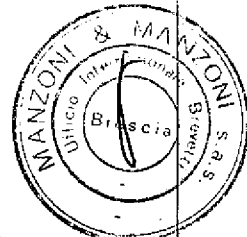
la Fig. 1 mostra in sezione longitudinale una parte di un bracciale formato da maglie collegate tra loro con degli elementi di articolazione;

la Fig. 2 mostra in una vista analoga alla precedente ma in scala maggiore, una delle maglie durante l'esecuzione della prima fase del procedimento; e

la Fig. 3 mostra in una vista analoga alla precedente e anch'essa ingrandita, una maglia dello stesso tipo così come si presenta dopo l'esecuzione della seconda fase del procedimento.

La parte di bracciale rappresentata nella Fig. 1 comprende delle maglie 1) in metallo comune ad es. in acciaio, che si ottengono sezionando delle barre profilate. La sezione trasversale di una di tali barre o verghe profilate è quella che si vede in sezione nella Fig. 1. Ogni maglia presenta due superfici piane parallele 2) e 3) che formano rispettivamente la superficie a vista del bracciale e la superficie del bracciale destinata a venire a contatto con il polso.

Ogni maglia 1) presenta due gole 4) e 5), di forma cilindrica, aperte verso l'esterno in 6) e 7).



All'interno di ogni gola 4) e 5) il profilo presenta due scanalature 8) e 9) la cui sezione è di forma all'incirca trapezioidale.

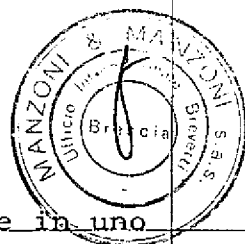
Le maglie 1) sono collegate tra loro, come è noto, con degli elementi di articolazione 10) formati da due parti cilindriche 11) e 12) unite da una parte piana 13).

Le parti cilindriche 11)-12) sono impegnate nelle gole cilindriche 4) e 5) e possono ruotare in una certa misura al loro interno poichè la larghezza delle scanalature 6) e 7) attraverso le quali passano con facilità le parti piane 13) degli elementi 10) permette questa rotazione limitata.

Volendo fissare sulla superficie 2) di ogni maglia delle applicazioni di metallo prezioso che abbiano la forma di piastrine 14) come quelle illustrate in Fig. 2, si procede col ricavare nella detta superficie 2) delle cavità 15) che, in questo esempio, sono delle scanalature che hanno la larghezza delle piastrine 14) e una profondità uguale allo spessore delle piastrine stesse.

Questa profondità è sufficiente per arrivare al fondo delle scanalature 8) in modo che il suddetto fondo sbocchi nelle scanalature.

Fatto ciò si dispongono nelle gole 4) e 5) delle



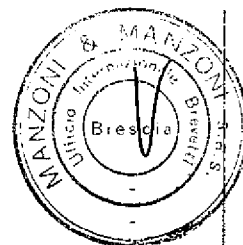
anime di fonderia 16), si mettono le maglie in uno stampo e si cola il metallo prezioso in modo che esso formi le piastrine 14) e riempia completamente ciò che rimane delle scanalature 8) per formare, come si vede in 17), due parti a coda di rondine solidali con le piastrine 14) così che quest'ultime siano ancorate nella maglia senza alcuna possibilità di staccarsi.

In particolare queste piastrine possono anche non arrivare fino al bordo delle maglie come si vede nella Fig. 2. In questo caso le piastrine sarebbero allora incrostate in sedi ottenute in maniera nota e verrebbero in un certo modo incrostate sulla superficie 2) delle maglie.

Nel caso della Fig. 1 l'applicazione delle piastrine avviene soltanto sulla superficie a vista del bracciale.

Se si vuole che le due superfici si presentino nello stesso modo, si procederà sulla superficie 3) come per la superficie 2).

Nel caso della Fig. 3, si tratta di maglie di bracciale dello stesso tipo di quelle della Fig. 1 la sola differenza consistendo nel fatto che non ci sono le scanalature come quelle in 8) e 9). In questo esempio si ottengono delle incrostature di



metallo prezioso, nel modo che segue, su una delle facce delle maglie.

Sulla superficie 2a) della maglia si ricavano, con tecnica nota, delle cavità 15a) aventi esattamente la forma delle piastrine 14a) in metallo prezioso che si devono incrostare nella maglia. Nello stesso tempo, si ricava sul fondo della cavità 15a), una gola a coda di rondine 17) dopo di che si alloggia in ogni cavità 15a) una piastrina 14a).

Questa piastrina presenta una sezione trasversale a forma di T di cui l'ala centrale ha una larghezza uguale alla larghezza della parte più stretta della gola 17) a coda di rondine e la cui altezza è superiore alla profondità della gola stessa.

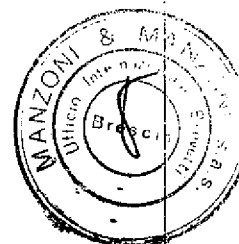
La piastrina 14a) viene poi pressata nella cavità 15a) con una forza sufficiente al fine che il braccio centrale si deformi così da assumere la forma a coda di rondine della gola 17) come indicato con 18).

Detta parte centrale 18) forma pertanto un piede di ancoraggio che impedisce alla piastrina qualsiasi fortuito distacco.

Sebbene si sia trattato negli esempi descritti delle maglie di un bracciale, è sott'inteso che l'invenzione non è limitata a questi casi. Il procedimento descritto si può utilizzare per realizzare delle ap-

UFFICIALE ROGANTE
(Dott. Mauro Bossini)





plicazioni o delle incrostature di metallo prezioso su ogni tipo di oggetto in metallo comune o meno prezioso quali ad es. gli accendini, le penne stilografiche, i gemelli da polso, gli orologi, gli orecchini e così via.

R I V E N D I C A Z I O N I

1^) Procedimento per formare delle incrostature di metallo nobile su di un oggetto di metallo comune o meno prezioso, caratterizzato dal fatto che sulla superficie dell'oggetto in metallo comune si ricavano delle cavità svasate a coda di rondine e dal fatto che in dette sedi o cavità viene disposto il metallo prezioso riempiendo completamente queste cavità con almeno una parte di metallo prezioso in modo da ancorare il metallo nobile nel metallo comune.

2^) Procedimento secondo la Riv. 1^), caratterizzato dal fatto che il metallo prezioso viene colato nelle dette cavità o sedi ottenendo così contemporaneamente il loro riempimento.

3^) Procedimento secondo la Riv. 1^), caratterizzato dal fatto che il metallo prezioso è conformato a mo' di piastrina, che si riempiono completamente le cavità per incastro del metallo prezioso esercitando su questo una pressione.

4^) Procedimento secondo la Riv. 3^), caratterizzato

dal fatto che le piastrine hanno almeno un punto che
impegni in una delle cavità, e dal fatto che per pres-
sione e per incastro si obbliga il materiale della
parte svasata della piastrina a deformarsi per assu-
mere la forma della cavità stessa.

5~) Procedimento per incrostare di metallo prezioso
un oggetto di metallo comune o meno prezioso, co-
me sostanzialmente sopra descritto, illustrato e ri-
vendicato per gli scopi specificati.

Brescia addì 14 Agosto 1981

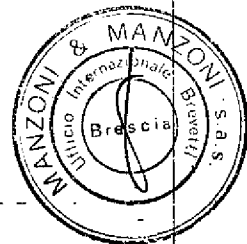
/mabi

p. MANZONI & MANZONI S.a.S.

(Dipl. Ing. Orazio Manzoni)

N°5199 A/81

MANZONI & MANZONI s.a.s.
Ufficio Internazionale Brevetti
BRESCIA
P.le Arnaldo 2 - Tel. 030/49313



DESCRIZIONE

8400

dell'INVENZIONE INDUSTRIALE avente per titolo:

"PROCEDIMENTO PER INCROSTARE DI METALLO PREZIOSO UN

OGGETTO DI METALLO COMUNE O MENO PREZIOSO"

della GAY FRERES S.A., con sede in Ginevra (Svizzera),

12, Rue des Glacis-de-Rive, di nazionalità svizzera,

elettivamente domiciliata a tutti gli effetti di

Legge presso lo Studio MANZONI & MANZONI S.a.S. in

Brescia, P.le Arnaldo 2.-

(Priorità Svizzera, domanda N. 1117/81 depositata

il 19 Febbraio 1981)

Inventore designato: Ugo ZANOLARI

DEPOSITATA IL 14.AGO.1981

N°5199 A/81

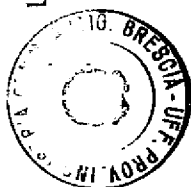
* * *

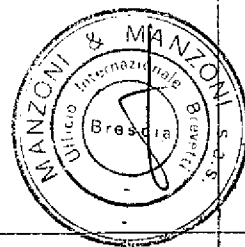
E' già stato proposto di realizzare delle incro-
stature di metallo prezioso in oggetto di metallo co-
mune creando delle cavità nel metallo comune e si-
stemando forzatamente in dette cavità delle piastri-
ne, aventi la stessa forma, di metallo prezioso, dopo
avere eventualmente messo uno strato di adesivo sul
fondo delle cavità. Il suddetto procedimento presen-
ta però l'inconveniente di non garantire in maniera
assoluta il distacco delle dette piastrine.

La presente invenzione ha lo scopo di rimediare
a questo inconveniente ed ha per oggetto un procedi-

L'UFFICIALE ROGANTE

(Dott. Mauro Bossini)



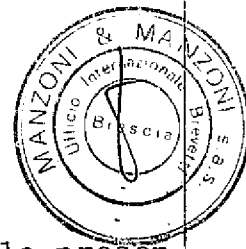


mento secondo la 1^a Rivendicazione.

Il disegno allegato mostra, a titolo di esempio, due realizzazioni del procedimento di cui al trovato: la Fig. 1 mostra in sezione longitudinale una parte di un bracciale formato da maglie collegate tra loro con degli elementi di articolazione; la Fig. 2 mostra in una vista analoga alla precedente ma in scala maggiore, una delle maglie durante l'esecuzione della prima fase del procedimento; e la Fig. 3 mostra in una vista analoga alla precedente e anch'essa ingrandita, una maglia dello stesso tipo così come si presenta dopo l'esecuzione della seconda fase del procedimento.

La parte di bracciale rappresentata nella Fig. 1 comprende delle maglie 1) in metallo comune ad es. in acciaio, che si ottengono sezionando delle barre profilate. La sezione trasversale di una di tali barre o verghe profilate è quella che si vede in sezione nella Fig. 1. Ogni maglia presenta due superfici piane parallele 2) e 3) che formano rispettivamente la superficie a vista del bracciale e la superficie del bracciale destinata a venire a contatto con il polso.

Ogni maglia 1) presenta due gole 4) e 5), di forma cilindrica, aperte verso l'esterno in 6) e 7).



All'interno di ogni gola 4) e 5) il profilo presenta due scanalature 8) e 9) la cui sezione è di forma all'incirca trapezoidale.

Le maglie 1) sono collegate tra loro, come è noto, con degli elementi di articolazione 10) formati da due parti cilindriche 11) e 12) unite da una parte piana 13).

Le parti cilindriche 11)-12) sono impegnate nelle gole cilindriche 4) e 5) e possono ruotare in una certa misura al loro interno poichè la larghezza delle scanalature 6) e 7) attraverso le quali passano con facilità le parti piane 13) degli elementi 10) permette questa rotazione limitata.

Volendo fissare sulla superficie 2) di ogni maglia delle applicazioni di metallo prezioso che abbiano la forma di piastrine 14) come quelle illustrate in Fig. 2, si procede col ricavare nella detta superficie 2) delle cavità 15) che, in questo esempio, sono delle scanalature che hanno la larghezza delle piastrine 14) e una profondità uguale allo spessore delle piastrine stesse.

Questa profondità è sufficiente per arrivare al fondo delle scanalature 8) in modo che il suddetto fondo sbocchi nelle scanalature.

Fatto ciò si dispongono nelle gole 4) e 5) delle



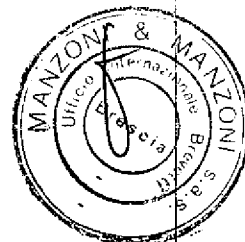
anime di fonderia 16), si mettono le maglie in uno stampo e si cola il metallo prezioso in modo che esso formi le piastrine 14) e riempia completamente ciò che rimane delle scanalature 8) per formare, come si vede in 17), due parti a coda di rondine solidali con le piastrine 14) così che quest'ultime siano ancorate nella maglia senza alcuna possibilità di staccarsi.

In particolare queste piastrine possono anche non arrivare fino al bordo delle maglie come si vede nella Fig. 2. In questo caso le piastrine sarebbero allora incrostate in sedi ottenute in maniera nota e verrebbero in un certo modo incrostate sulla superficie 2) delle maglie.

Nel caso della Fig. 1 l'applicazione delle piastrine avviene soltanto sulla superficie a vista del bracciale.

Se si vuole che le due superfici si presentino nello stesso modo, si procederà sulla superficie 3) come per la superficie 2).

Nel caso della Fig. 3, si tratta di maglie di bracciale dello stesso tipo di quelle della Fig. 1 la sola differenza consistendo nel fatto che non ci sono le scanalature come quelle in 8) e 9). In questo esempio si ottengono delle incrostature di



metallo prezioso, nel modo che segue, su una delle facce delle maglie.

Sulla superficie 2a) della maglia si ricavano, con tecnica nota, delle cavità 15a) aventi esattamente la forma delle piastrine 14a) in metallo prezioso che si devono incrostare nella maglia. Nello stesso tempo, si ricava sul fondo della cavità 15a), una gola a coda di rondine 17) dopo di che si alloggia in ogni cavità 15a) una piastrina 14a).

Questa piastrina presenta una sezione trasversale a forma di T di cui l'ala centrale ha una larghezza uguale alla larghezza della parte più stretta della gola 17) a coda di rondine e la cui altezza è superiore alla profondità della gola stessa.

La piastrina 14a) viene poi pressata nella cavità 15a) con una forza sufficiente al fine che il braccio centrale si deformi così da assumere la forma a coda di rondine della gola 17) come indicato con 18).

Detta parte centrale 18) forma pertanto un piede di ancoraggio che impedisce alla piastrina qualsiasi fortuito distacco.

Sebbene si sia trattato negli esempi descritti delle maglie di un bracciale, è sott'inteso che l'invenzione non è limitata a questi casi. Il procedimento descritto si può utilizzare per realizzare delle ap-

L'UFFICIALE ROGANTE
(Dott. Mauro Bossini)





plicazioni o delle incrostature di metallo prezioso su ogni tipo di oggetto in metallo comune o meno prezioso quali ad es. gli accendini, le penne stilografiche, i gemelli da polso, gli orologi, gli orecchini e così via.

R I V E N D I C A Z I O N I

1^) Procedimento per formare delle incrostature di metallo nobile su di un oggetto di metallo comune o meno prezioso, caratterizzato dal fatto che sulla superficie dell'oggetto in metallo comune si ricavano delle cavità svasate a coda di rondine e dal fatto che in dette sedi o cavità viene disposto il metallo prezioso riempiendo completamente queste cavità con almeno una parte di metallo prezioso in modo da ancorare il metallo nobile nel metallo comune.

2^) Procedimento secondo la Riv. 1^), caratterizzato dal fatto che il metallo prezioso viene colato nelle dette cavità o sedi ottenendo così contemporaneamente il loro riempimento.

3^) Procedimento secondo la Riv. 1^), caratterizzato dal fatto che il metallo prezioso è conformato a mo' di piastrina, che si riempiono completamente le cavità per incastro del metallo prezioso esercitando su questo una pressione.

4^) Procedimento secondo la Riv. 3^), caratterizzato

dal fatto che le piastrine hanno almeno un punto che
impegni in una delle cavità, e dal fatto che per pres-
sione e per incastro si obbliga il materiale della
parte svasata della piastrina a deformarsi per assu-
mere la forma della cavità stessa.

5~) Procedimento per incrostare di metallo prezioso
un oggetto di metallo comune o meno prezioso, co-
me sostanzialmente sopra descritto, illustrato e ri-
vendicato per gli scopi specificati.

Brescia addì 14 Agosto 1981

/mabi

p. MANZONI & MANZONI S.a.S.

(Dipl. Ing. Orazio Manzoni)

FIG. 1

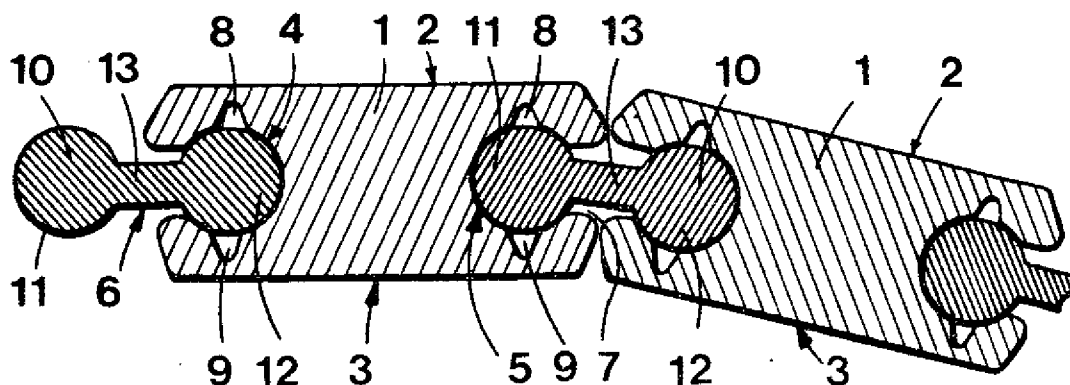


FIG. 2

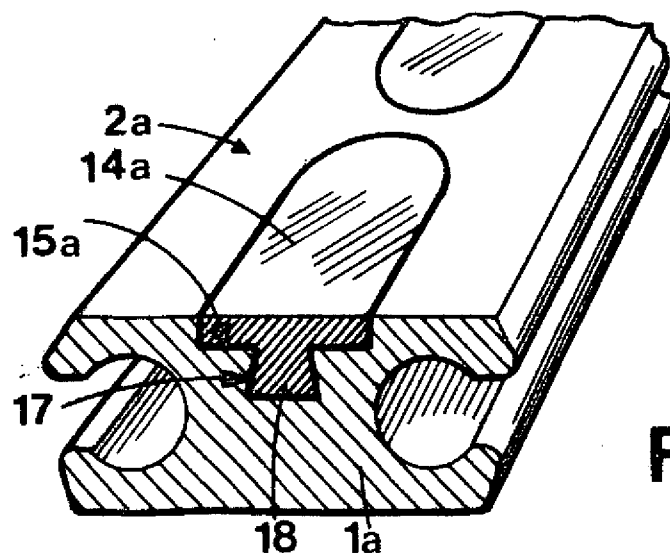
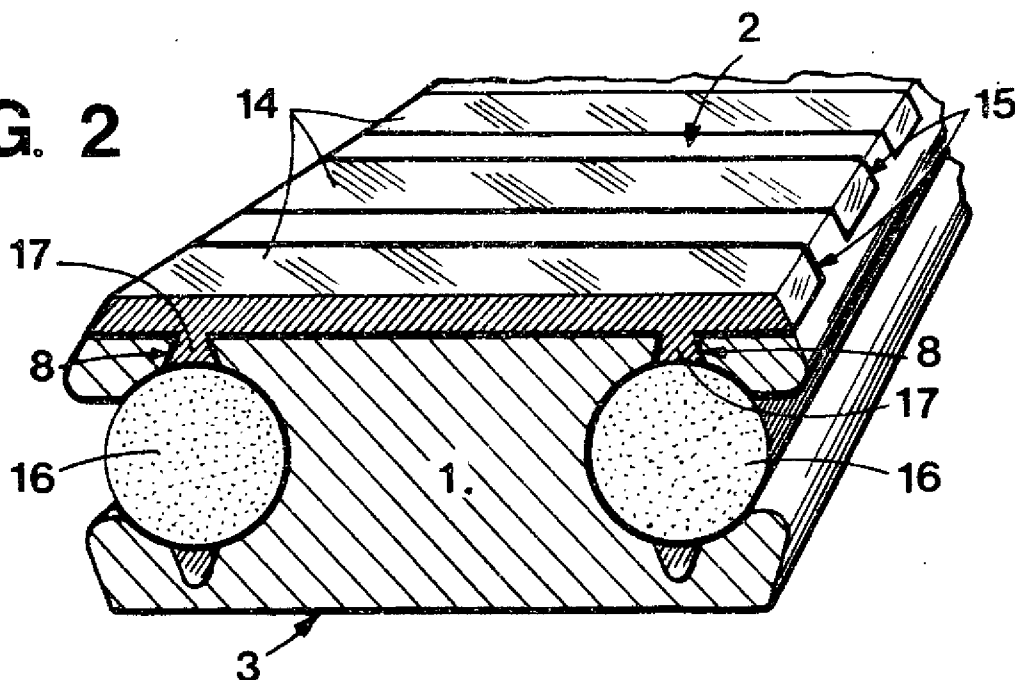


FIG. 3

L'UFFICIALE ROGANTE
(Dott. Mauro Bossini)



8.400

Nº 5199 A/81

MANZONI & MANZONI s.a.s.
Ufficio Internazionale Brevetti
BRESCIA
P.le Arnaldo 2 - Tel. 030/46313

FIG. 1

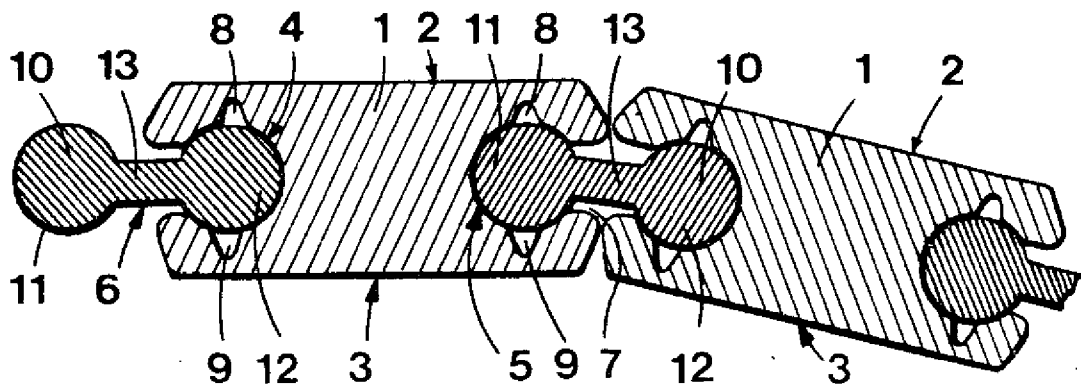


FIG. 2

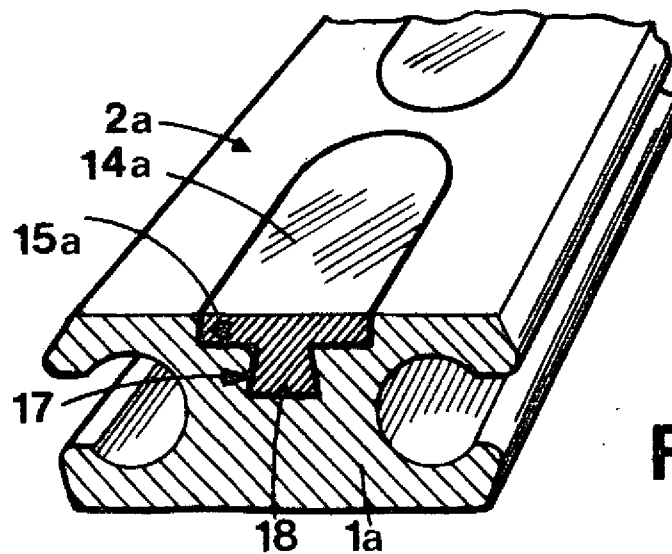
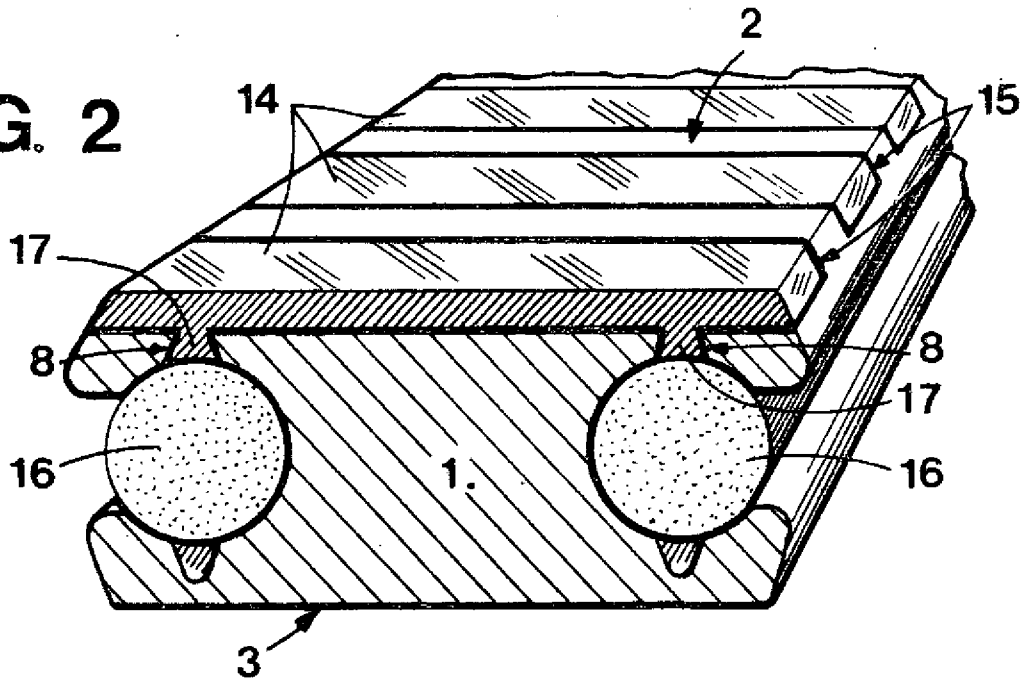


FIG. 3

L'UFFICIALE ROGANTE
(Dott. Mauro Bossini)

