



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

DOMANDA NUMERO	102007901560583
Data Deposito	02/10/2007
Data Pubblicazione	02/04/2009

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
A	44	C		

Titolo

ARTICOLO DI GIOIELLERIA.



Descrizione di un brevetto d'invenzione a nome:

CASA DAMIANI S.P.A. - VALENZA (AL)

C.C.I.A.A. BREVETTI
02.01.2007
MILANO

Il presente trovato si riferisce a un articolo di gioielleria.

A27672
VA/pf

MI2007 A 001881

Più in particolare si riferisce a un articolo di gioielleria a conformazione anulare, come ad esempio un anello, un orecchino, un pendente per una collana o un bracciale.

Attualmente tali articoli di gioielleria sono realizzati per fusione di un metallo prezioso.

I noti gioielli presentano l'inconveniente di comportare l'utilizzo di molto materiale prezioso e quindi di risultare costosi e pesanti.

Per ovviare agli inconvenienti descritti sono stati realizzati degli articoli anulari a partire da un corpo tubolare cavo. Tale corpo viene creato avvolgendo del metallo prezioso intorno ad un elemento cilindrico. Successivamente l'elemento cilindrico viene sfilato e il corpo tubolare viene ripiegato a forma di anello; le due estremità libere vengono quindi saldate. La tecnica sopra descritta consente la realizzazione di articoli molto leggeri.

Tali articoli però risultano estremamente



fragili. Essi non possono ad esempio essere utilizzati come anelli perché non posseggono le necessarie doti di resistenza strutturale e, dopo pochi utilizzi o urti (che sono usuali durante l'utilizzo), risultano permanentemente deformati e quindi inutilizzabili.

Inoltre gli articoli così formati, sia al tatto sia se fatti vibrare con un leggero colpo, risuonano come vuoti. Questo crea un'impressione molto negativa nel consumatore e lo dissuade dall'acquisto. Inoltre nei gioielli così formati è impossibile incastonare delle pietre preziose o simili, dato che la loro resistenza strutturale non lo permette.

Scopo del presente trovato è, pertanto, quello di realizzare un articolo da gioielleria che sia leggero e costruito con una quantità minore di materiale prezioso rispetto agli anelli tradizionali, e quindi meno costoso.

Un ulteriore scopo del presente trovato è quello di realizzare un articolo che presenti una resistenza strutturale paragonabile a quella di un articolo di gioielleria convenzionale.

Un ulteriore scopo del presente trovato è quello di fornire un articolo in cui sia possibile



incastonare delle pietre preziose o simili.

Non ultimo scopo del presente trovato è quello di fornire un articolo di gioielleria che se soggetto a un piccolo urto, risuoni come un analogo articolo realizzato in modo tradizionale, e che invogli quindi all'acquisto.

Questi ed altri scopi vengono raggiunti realizzando un articolo di gioielleria realizzato secondo gli insegnamenti tecnici delle annesse rivendicazioni.

Ulteriori caratteristiche e vantaggi del trovato risulteranno evidenti dalla descrizione di una forma di realizzazione preferita ma non esclusiva dell'articolo di gioielleria, illustrata a titolo esemplificativo e quindi non limitativo nei disegni allegati, in cui:

la figura 1 è una vista in sezione trasversale di un articolo di gioielleria del presente trovato;

la figura 2 è una vista in esploso dell'articolo di figura 1;

le figure 3, 4, 5, 6 e 7 sono viste in sezione trasversale di una ulteriore forma di realizzazione dell'anello di figura 1; e

la figura 8 è una vista in sezione di un anello dell'articolo di figura 1.



Con riferimento alle figure citate, viene mostrato un articolo di gioielleria indicato complessivamente con 1.

Esso comprende due semigusci anulari 2,3 con una sezione trasversale a C. I semigusci sono realizzati preferibilmente per stampaggio di un metallo prezioso, come ad esempio d'oro, argento o platino. La sezione a C è ben visibile in figura 1. Come si può facilmente evincere nella figura citata la curvatura in sezione risulta molto accentuata (C schiacciata), ma essa può avere una schiacciatura qualsiasi a seconda del modello di anello che si intende produrre.

I semigusci sono reciprocamente saldati ad un anima 4 in corrispondenza di zone di saldatura 5A. Nel presente testo per saldatura è da intendersi prevalentemente saldo-brasatura. La saldatura è preferibilmente eseguita con forno a nastro in ambiente controllato o in alternativa a cannello. L'anima può essere del medesimo metallo dei due o più gusci che lo compongono o in lega diversa quando l'estetica lo richieda. Essa presenta una conformazione a T con una porzione montante 4A e una porzione trasversale 4B.

Primi bordi 2A,3A di ciascun guscio sono



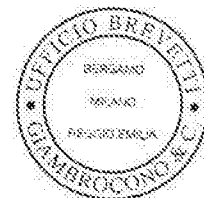
saldati di testa ad un estremità laterale della porzione montante 4A dell'anima 4, mentre secondi bordi 2B,3B sono saldati ad una superficie perimetrale 7 della porzione trasversale 4B dell'anima 4 (figura 1).

Ad anello assemblato l'anima risulta disposta internamente a una cavità formata dai semigusci 2,3, con una parte 6 di fondo esposta verso la superficie interna (quella che nell'uso è a contatto con il dito) dell'anello stesso; un'altra parte 7 dell'anima, insieme alla porzione di testa dei secondi bordi 2B,3B dei semigusci, definisce un incavo anulare sulla superficie esterna dell'anello. Fra ciascun guscio e l'anima è presente una cavità 10, che alleggerisce l'anello; la resistenza dello stesso non è però compromessa in quanto l'anima fornisce allo stesso la necessaria rigidità strutturale.

Inoltre se colpito l'anello risuona come un anello completamente pieno.

Vantaggiosamente tale tipo di anello si presta alla possibilità di incastonare delle pietre preziose in opportune sedi ricavate almeno parzialmente o totalmente nell'anima.

Data la notevole rigidità strutturale di



tale anello è possibile incastonare la pietra anche direttamente nel metallo prezioso, dato che esso è rigidamente supportato dall'anima.

Una alternativa forma di realizzazione dell'anello è mostrata in figura 3. Qui i secondi bordi 2B,3B dei semigusci 2,3 sono a contatto e saldati fra loro di testa, oltre ad essere saldati alla porzione trasversale 4B dell'anima 4. In tale forma di realizzazione la superficie dell'anello è priva di incavi.

Una ancora differente forma di realizzazione è mostrata in figura 4. Essa è molto simile a quella di figura 3, con la differenza che anche i primi bordi 2A,3A di ciascun semiguscio sono saldati fra loro di testa e all'estremità della porzione montante 4A dell'anima 4. Pertanto tutta la superficie dell'anello risulta costituita da metallo prezioso.

In una ancora differente forma di realizzazione mostrata in figura 5, l'anima 4 assume forma a doppia T con una porzione montante 4A alle cui estremità sono presenti due porzioni trasversali 4B. Qui sia i primi 2A,2B che i secondi bordi 2B,3B dei semigusci sono saldati fra loro di testa e sono contemporaneamente saldati alle



porzioni trasversali 4B dell'anima. Questa forma di realizzazione è quella strutturalmente più rigida.

Nella figura 6 è mostrata una forma di realizzazione che presenta un'anima 4 di sezione rettangolare. I semigusci 2,3 sono saldati fra loro lungo entrambi i bordi 2A, 3A, 2B, 3B di testa, e ai lati corti dell'anima (vista in sezione).

Nella figura 7 l'anima ha configurazione identica alla precedente, ma i bordi 2A, 3A, 2B, 3B dei semigusci sono saldati all'anima di testa, in corrispondenza di sue porzioni estremali.

Vantaggiosamente per ottenere un anello con una rigidità ottimale la larghezza minima della zona di saldatura fra bordi dei semigusci e anima deve essere almeno 0.5 mm, e di tanto deve essere la sporgenza di ciascun estremo della porzione trasversale 4B dalla porzione montante 4A. Certamente nelle soluzioni mostrate ad esempio in figura 3,4,5 tanto maggiore sarà l'estensione della zona di saldatura sulla porzione trasversale 4B dell'anima, quanto maggiore sarà la resistenza e rigidità dell'anello stesso.

L'articolo di gioielleria descritto e rappresentato nelle figure, come detto, è un anello da dito, ma, sfruttando lo stesso concetto



innovativo si può facilmente realizzare un qualsiasi articolo di gioielleria, preferibilmente di forma anulare, come bracciali spille e simili. Infatti la realizzazione di un gioiello come descritta si presta particolarmente alla realizzazione di gioielli di forma anulare, ai quali conferisce una rigidità e una resistenza strutturale non ottenibile con i tradizionali metodi di produzione.

Si sottolinea che nella realizzazione di anelli la forma in sezione dell'anima può essere qualsiasi e possono essere previsti anche più di due gusci. Ad esempio in sezione l'anima può avere conformazione a croce e ciascuno dei quattro gusci può essere saldato a due rami contigui di detta anima.

Tuttavia sfruttando gli insegnamenti tecnici illustrati qui sopra possono essere realizzati gioielli dal profilo qualunque, come profili a S, a goccia, a stella, cuore, farfalla ecc.



RIVENDICAZIONI

1. Articolo di gioielleria caratterizzato dal fatto di comprendente almeno due semigusci, reciprocamente saldati ad un anima almeno parzialmente interna a una cavità formata fra detti gusci quando sono reciprocamente accostati.

2. Articolo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detti semigusci presentano conformazione anulare.

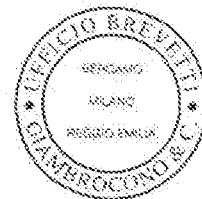
3. Articolo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detti semigusci presentano una sezione trasversale a C.

4. Articolo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detto articolo, quando assemblato, presenta internamente delle cavità formate tra ciascuno di detti gusci e detta anima.

5. Articolo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detta anima presenta sezione a T con una porzione montante e una porzione trasversale.

6. Articolo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detta anima presenta sezione a doppia T con una porzione montante e due sezioni trasversali.

7. Articolo secondo la rivendicazione 5 o 6



caratterizzato dal fatto che detta anima ha conformazione anulare.

8. Articolo secondo la rivendicazione 5, caratterizzato dal fatto che ciascuno di detti semigusci presenta un primo bordo saldato in corrispondenza di una estremità della porzione montante di detta anima, e un secondo bordo saldato su una superficie perimetrale della porzione trasversale di detta anima.

9. Articolo secondo la rivendicazione 8, caratterizzato dal fatto che detto primo bordo è saldato di testa a detto montante.

10. Articolo secondo la rivendicazione 8, caratterizzato dal fatto che detti primi bordi di ciascun semiguscio sono reciprocamente saldati di testa.

11. Articolo secondo la rivendicazione 8, caratterizzato dal fatto che detti secondi bordi di ciascun semiguscio sono distanziati fra loro, in modo da formare con detta anima, un incavo anulare sulla superficie dell'anello.

12. Articolo secondo la rivendicazione 5, caratterizzato dal fatto che detti secondi bordi di ciascun semiguscio sono fra loro saldati di testa.

13. Articolo secondo la rivendicazione 1,



caratterizzato dal fatto che detta anima ha conformazione anulare e sezione rettangolare.

14. Articolo secondo la rivendicazione 13, caratterizzato dal fatto che detti bordi di ciascun guscio sono saldati fra loro di testa.

15. Articolo secondo la rivendicazione 13, caratterizzato dal fatto che detti bordi di ciascun guscio sono saldati a detta anima di testa.

16. Articolo secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detti gusci e/o detta anima sono realizzati per stampaggio.

17. Articolo secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detti gusci sono realizzati in metallo prezioso.

18. Articolo secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detta anima è realizzata in metallo povero.

19. Metodo per realizzare un articolo secondo una o più delle rivendicazioni precedenti caratterizzato dal fatto di stampare almeno due semigusci e saldarli ad un'anima in modo che la stessa risulti interna a detti semigusci.

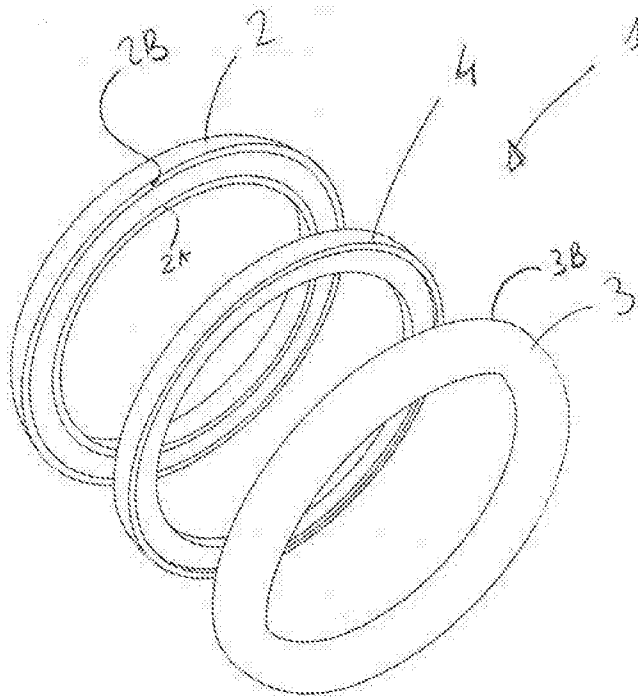
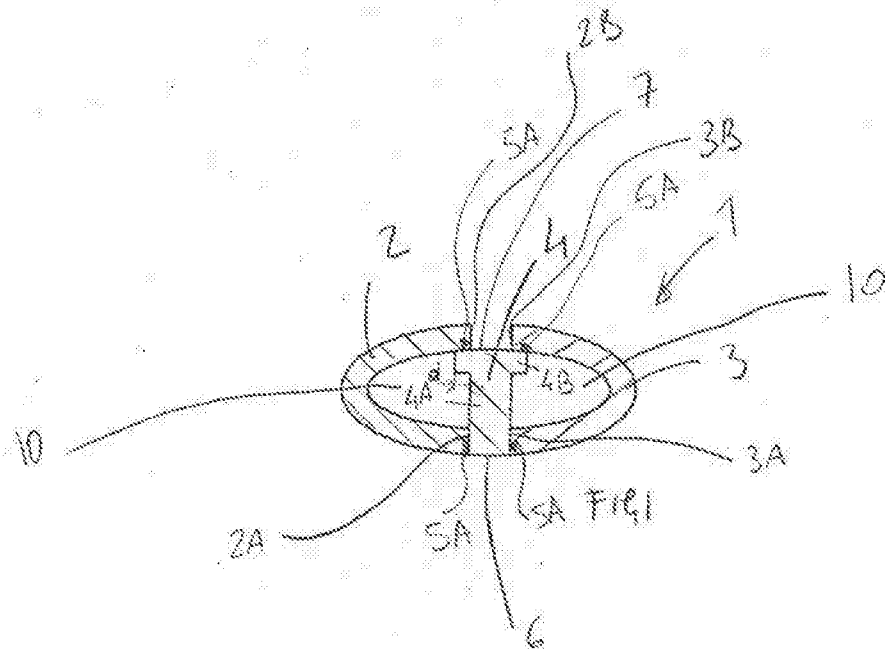
20. Metodo secondo la rivendicazione 19,



caratterizzato dal fatto di prevedere una cavità
fra detta anima e almeno uno di detti semi gusci.



DR. ING. CARLO KRATZER
P. 64 R. 100 R. 100 R. 100 R. 100



F12



MI2007 A 001881

DR. ING. CARLO KRATTER
N° 054 ALTO MANDATARI ABILITATI

[Handwritten signature]

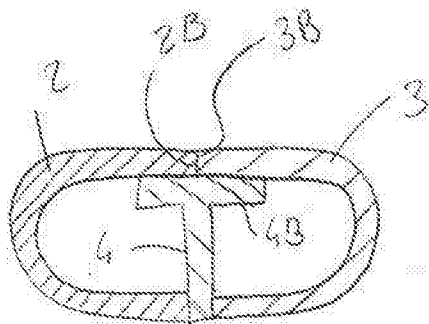


FIG. 3

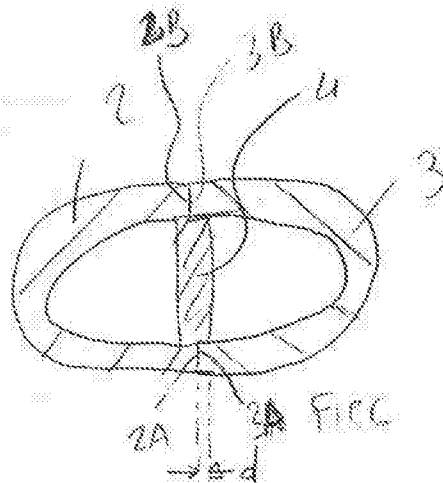


FIG. 1

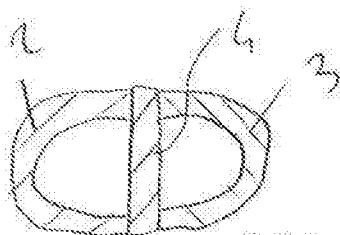


FIG. 2

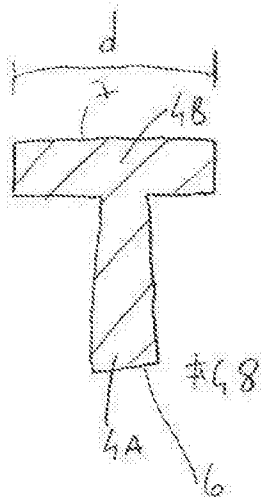


FIG. 4

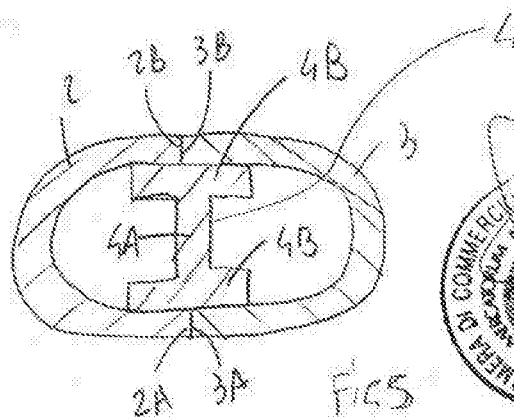


FIG. 5

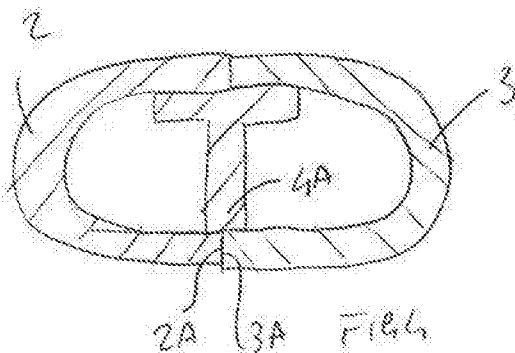


FIG. 6

MI2007 A 001881

DR. ING. CARLO KRATTER
IP. ECA ALBO MANDATARI ABILITATI

[Handwritten signature]