



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

UIBM

DOMANDA NUMERO	101997900604447
Data Deposito	17/06/1997
Data Pubblicazione	17/12/1998

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	44	C		
Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
G	02	C		

Titolo

PROCEDIMENTO PER REALIZZARE DISEGNI SU COMPONENTI PER OCCHIALI QUALI ELEMENTI ABBELLITORI O INSERTI PER PLACCHETTE DI NASELLI E COMPONENTI COSI' OTTENUTI

P/15400

"PROCEDIMENTO PER REALIZZARE DISEGNI SU COMPONENTI PER OCCHIALI, QUALI ELEMENTI ABBELLITORI O INSERTI PER PLACCHETTE DI NASELLI, E COMPONENTI COSI' OTTENUTI"

A nome: 1) BATTISTIN PIETRO

2) BIANCHI LUIGI

3) COSTANTIN ARCANGELO

residenti a: 1) ZOLDO ALTO (Belluno)

2) FORNO DI ZOLDO (Belluno)

3) FORNO DI ZOLDO (Belluno)

Inventori Designati: 1) BATTISTIN PIETRO

2) BIANCHI LUIGI

3) COSTANTIN ARCANGELO



DESCRIZIONE

Forma oggetto del presente trovato un procedimento per realizzare disegni su componenti per occhiali, in particolare su elementi abbellitori o su inserti per placchette di naselli, e componenti così ottenuti.

Oggigiorno infatti si sta rapidamente diffondendo l'abitudine di applicare sugli occhiali degli elementi abbellitori sui quali siano impressi disegni, simboli, lettere, o più semplicemente il marchio del produttore.

Solitamente detti elementi abbellitori sono applicati sulle astine degli occhiali esternamente e in prossimità delle cerniere, altre volte sono applicati sul frontale.

Analogamente va sempre più diffondendosi la necessità di applicare sugli occhiali inserti per placchette di naselli sulla cui faccia risulti visibile il marchio o un qualsiasi altro simbolo di personalizzazione dell'occhiale.

In particolare detti inserti per placchette sono sostanzialmente costituiti da una testa dotata di una appendice sulla quale è ricavato un foro passante per il collegamento, per mezzo di una vite o di una spina, al nasello.

Tale collegamento al nasello può, in alternativa, essere a scatto utilizzando un apposito aggancio (click).

Sulla testa di ciascun inserto è individuabile, in corrispondenza della parte opposta all'appendice, una faccia piana.

Ciascuna testa deve essere annegata all'interno di una placchetta morbida realizzata, normalmente, in gomma siliconica trasparente per mezzo di un processo di sovrastampaggio a iniezione.

Detti inserti sono nella maggior parte dei casi disponibili in lega metallica, in particolare in zama, ma si deve tener presente il fatto che risultano facilmente soggetti ad ossidazione a causa dell'azione del sudore.

Infatti gli elementi aggressivi del sudore fanno sì che la placchetta dotata dell'inserto in zama in breve tempo si macchi di verde.



Per queste ragioni oggigiorno gli inserti sono realizzati, in alternativa alla zama, in plastica rigida, ad esempio in policarbonato, ma per realizzare su di essi un disegno è necessario ricorrere all'utilizzo di un timbro.

Tale timbro deve riportare in rilievo un disegno in modo da essere impiegato per far aderire un sottile foglio, dorato oppure di altro colore, alla faccia piana dell'inserto sulla quale deve essere realizzato detto disegno.

Detto foglio dorato o di altro colore, in particolare, presenta la parte che deve essere posta a contatto con la faccia piana dell'inserto che è adesiva, in modo che la pressione esercitata dal timbro faccia sì che a detta faccia dell'inserto rimanga attaccato solo la parte dorata o colorata che è stata premuta, cioè la parte corrispondente al disegno in rilievo del timbro.

Purtroppo con tale tecnica di stampa a caldo si riscontrano parecchi inconvenienti, primo fra tutti il fatto che non possono essere ottenuti disegni precisi, ma soltanto di fattura "grossolana", a meno di ricorrere a timbri particolarmente complessi e di conseguenza a lavorazioni estremamente accurate e precise della matrice, e di conseguenza costose.

In aggiunta a ciò, non è comunque possibile far sì che la faccia dell'inserto risulti completamente dorata, o di un



altro colore, e possa al contempo riportare un disegno, a meno di rendere praticamente invisibile il disegno stesso.

E' evidente perciò il fatto che la tecnica realizzativa in uso non è in grado di soddisfare efficacemente alle richieste dei produttori di occhiali.

Compito principale del presente trovato è perciò quello di mettere a punto un procedimento per ottenere un componente per occhiali quale un elemento abbellitore o un inserto per placchette di naselli, sul quale realizzare un disegno, un simbolo, un marchio in modo estremamente preciso con linee ben evidenti ed eventualmente anche molto sottili.

Consequente primario scopo del presente trovato è quello di mettere a punto un procedimento per realizzare su una faccia di un componente per occhiali un disegno che sia chiaramente in risalto rispetto a detta faccia completamente dorata o di un altro colore.

Un ulteriore scopo è quello di mettere a punto un procedimento per realizzare su componenti per occhiali dei disegni, che possa essere portato a termine mediante fasi realizzative estremamente semplici.

Un altro importante scopo del presente trovato è quello di mettere a punto un procedimento che consente di raggiungere risultati estetici notevoli.

Un ulteriore scopo del presente trovato è di mettere a punto un procedimento che per essere attuato non richieda il



sostenimento di particolari costi.

Non ultimo scopo del presente trovato è quello di mettere a punto un procedimento per realizzare disegni su componenti per occhiali quali elementi abbellitori o inserti per placchette di naselli che possa essere portato a termine impiegando attrezzature, tecnologie e lavorazioni usuali.

Il compito principale, gli scopi preposti ed altri scopi ancora che più chiaramente appariranno in seguito, vengono raggiunti da un procedimento per realizzare un disegno su un componente per occhiali, quale un inserto per placchette di naselli o un elemento abbellitore, che consiste nel:

- realizzare per mezzo di stampaggio a iniezione di materia plastica un componente presentante, su una faccia da porre in vista, almeno un rilievo determinante, in positivo o in negativo, un disegno, detto rilievo presentando ruvidezza superficiale diversa dalla ruvidezza della rimanente faccia;

- sovrapporre a detta faccia di detto componente la faccia adesiva di un sottile foglio metallico adesivato;

- far aderire completamente con una pressione a caldo detto foglio metallico a detta faccia di detto componente a realizzarne il completo trasferimento.

Ulteriori caratteristiche e vantaggi del presente trovato risulteranno maggiormente da una dettagliata



descrizione delle fasi di realizzazione, data a titolo indicativo, ma non per questo limitativo della loro portata, rappresentate nella allegata tavola di disegni in cui:

- la fig. 1 rappresenta una vista prospettica di un inserto per placchette di naselli realizzato con il procedimento secondo il trovato;

- la fig. 2 rappresenta una vista prospettica di una variante di un inserto per placchette di naselli realizzato con il procedimento secondo il trovato;

- la fig. 3 rappresenta schematicamente una fase di realizzazione dell'inserto per placchette di naselli di fig. 1;

- la fig. 4 rappresenta una vista secondo una sezione trasversale dell'inserto per placchette di naselli di fig. 1;

- la fig. 5 rappresenta una vista secondo una sezione trasversale dell'inserto per placchette di naselli di fig. 2.

Con riferimento alle figure precedentemente elencate, un inserto per placchette di naselli per occhiali è complessivamente indicato dal numero di riferimento 10 ed è costituito da una testa 11 allargata, sostanzialmente piana, dotata da una parte di una appendice 12 per il collegamento dell'inserto 10 ad un nasello, non indicato nelle succitate figure.



In corrispondenza della parte terminale dell'appendice 12 è definito un foro passante 13 nel quale è inseribile una vite, oppure una spina o un click, non indicati nelle figure precedentemente citate, che realizza detto collegamento al nasello.

Su detta testa allargata 11 è individuabile, dalla parte opposta all'appendice 12, una faccia piana 14 completamente dorata e che presenta, in questo caso, un disegno 15 in rilievo ed evidenziato maggiormente grazie alla contrapposizione delle due superfici che lo definiscono che presentano lavorazioni superficiali differenti.

Detto disegno 15 è ottenuto per mezzo di un procedimento, oggetto del presente trovato.

Detto procedimento consiste innanzitutto nell'ottenere per mezzo di un processo di stampaggio a iniezione di materia plastica, un inserto 16 in tutto equivalente all'inserto 10 precedentemente descritto, in modo che sia dotato di una faccia piana 17 sulla quale è presente in rilievo un equivalente disegno 18.

Detto inserto 16 è in tal modo ottenuto da uno stampo, non rappresentato nelle succitate figure, ad esempio realizzato con macchine ad elettroerosione, del tipo in sè note e di diffusa utilizzazione.

Tale disegno 18 è definito da una prima porzione 19 della faccia piana 17, in questo caso in rilievo positivo,



che individua sulla faccia piana 17 stessa una rimanente seconda porzione 20.

Dette prima e seconda porzione 19 e 20 presentano ruvidezza superficiale differente, in particolare in questo caso detta prima porzione 19, in rilievo, ha la superficie lucidata a specchio, mentre detta seconda porzione 20 presenta la superficie con scabrosità.

Tale differenza sulla lavorazione superficiale di dette prima e seconda porzione 19 e 20 è il risultato di una corrispondente controsagomatura realizzata sullo stampo.

Detto procedimento con il quale si realizza il disegno 15 sull'inserto 10 per placchette di naselli, prosegue con la sovrapposizione di un lato adesivo 21 di un sottile foglio d'oro 22 (o altro metallo nobile) che viene posto in corrispondenza della faccia piana 17 dell'inserto 16.

Successivamente si effettua una pressione a caldo con un tampone in gomma 23 in corrispondenza del lato non adesivo del foglio d'oro 22 per far aderire completamente il lato adesivo 21 di quest'ultimo su tutta la faccia piana 17.

Con tale operazione la faccia piana 17 risultante è completamente dorata ed il disegno 18 risulta ben visibile grazie al rilievo in positivo della prima porzione 19 e soprattutto grazie alla contrapposizione tra la superficie lucidata a specchio di quest'ultima e la seconda porzione 20 che presenta invece superficie con scabrosità.



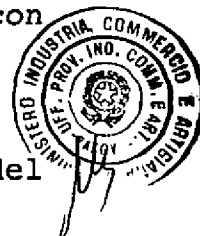
E' evidente il fatto che, in una prima variante realizzativa, un qualsivoglia disegno o simbolo può essere facilmente fatto risaltare su una faccia piana di un componente per occhiali, quale un elemento abbellitore o un inserto per placchette di naselli, per mezzo di una prima porzione, che lo definisce, che presenta superficie con scabrosità e con una rimanente seconda porzione con superficie lucidata a specchio.

Difatti con tale inversione di lavorazione delle due superfici il risultato finale rimane qualitativamente lo stesso e il disegno risultante è ben visibile e in risalto sulla faccia piana completamente dorata.

In un'altra variante realizzativa di detto procedimento, un disegno, ora indicato con il numero di riferimento 24, può essere individuato su una faccia piana 25 di un inserto 26 per mezzo di un rilievo in negativo, come evidenziato nelle succitate figure 2 e 5.

In questo caso la prima porzione 27, che definisce il disegno 24 stesso, e la rimanente seconda porzione 28 della faccia piana 25 presentano anch'esse superfici lavorate in modo diverso, cioè una lucidata a specchio e l'altra con scabrosità, al fine di mettere in risalto il disegno 24.

In pratica è evidente come il procedimento oggetto del presente trovato soddisfa ampiamente al compito principale e a tutti gli scopi preposti.



In particolare il procedimento illustrato nel presente trovato consente di dorare completamente la faccia del componente per occhiali facendo, al contempo, risaltare efficacemente il disegno di personalizzazione.

Un ulteriore vantaggio è ottenuto con il presente trovato per il fatto di avere messo a punto un procedimento che può essere portato a termine mediante fasi realizzative semplici e con lavorazioni usuali.

Un altro importante vantaggio è assicurato per il fatto che il procedimento descritto permette di realizzare disegni su componenti per occhiali quali elementi abbellitori o inserti per placchette di naselli che presentano caratteristiche estetiche estremamente pregevoli.

Un ulteriore importante vantaggio è ottenuto con il presente trovato per avere messo a punto un procedimento che può essere portato a termine con un costo estremamente contenuto.

Il presente trovato è suscettibile di numerose modifiche e varianti, tutte rientranti nell'ambito del medesimo concetto inventivo.

Inoltre i materiali impiegati, nonché le dimensioni, possono essere qualsiasi a seconda delle esigenze.

In aggiunta tutti i dettagli sono sostituibili con altri elementi tecnicamente equivalenti.



RIVENDICAZIONI

1) Procedimento per realizzare un disegno su un componente per occhiali quale un elemento abbellitore o un inserto per placchette di naselli, che consiste nel:

- realizzare per mezzo di stampaggio a iniezione di materia plastica un componente presentante, su una faccia da porre in vista, almeno un rilievo determinante, in positivo o in negativo, un disegno, detto rilievo presentando ruvidezza superficiale diversa dalla ruvidezza della rimanente faccia;

- sovrapporre a detta faccia di detto componente la faccia adesiva di un sottile foglio metallico adesivato;

- far aderire completamente con una pressione a caldo detto foglio metallico a detta faccia di detto componente a realizzarne il completo trasferimento.

2) Procedimento, secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che l'adesione per pressione della faccia adesiva di detto foglio metallico a detta faccia del componente per occhiali è ottenuta utilizzando un tampone in gomma.

3) Procedimento, secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detto sottile foglio metallico è un foglio dorato o di un altro colore.

4) Procedimento, secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detta materia plastica è un



polycarbonato o un'altra materia plastica di adeguate caratteristiche.

5) Componente per occhiali, quale un elemento abbellitore o un inserto per placchette di naselli, ottenuto secondo il procedimento di cui alla rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto di presentare una faccia da porre in vista presentante un rilievo dotato di ruvidezza superficiale diversa dalla ruvidezza della rimanente faccia ad individuare un disegno, detta faccia essendo completamente ricoperta da un sottile strato metallico.

6) Procedimento per realizzare un disegno su un componente per occhiali, quale un elemento abbellitore o un inserto per placchette di naselli, e componente realizzato con detto procedimento secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, che si caratterizza per quanto descritto ed illustrato nella allegata tavola di disegni.

Per incarico:

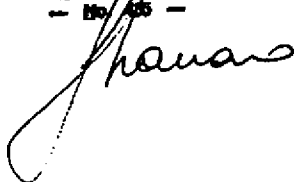
1) BATTISTIN PIETRO

2) BIANCHI LUIGI

3) COSTANTIN ARCANGELO

Il Mandatario

Dr. Ing. FRANCESCO LANARO
Ordine Nazionale dei Consulenti
in Proprietà Industriale
- No. 455 -



PD R 00 155

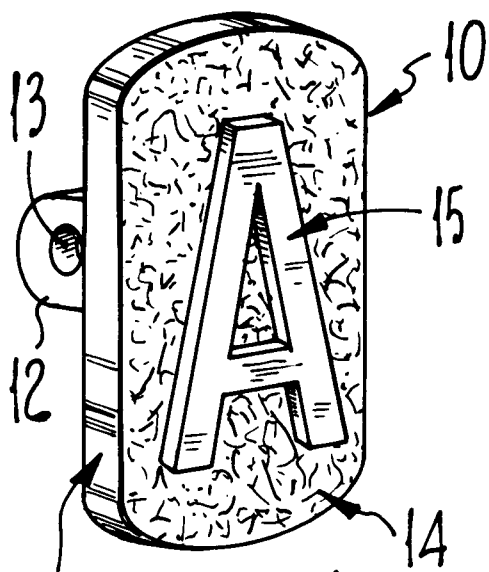


Fig. 1

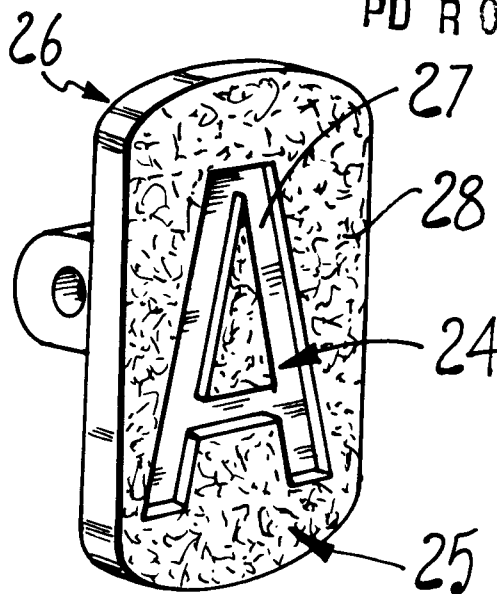


Fig. 2

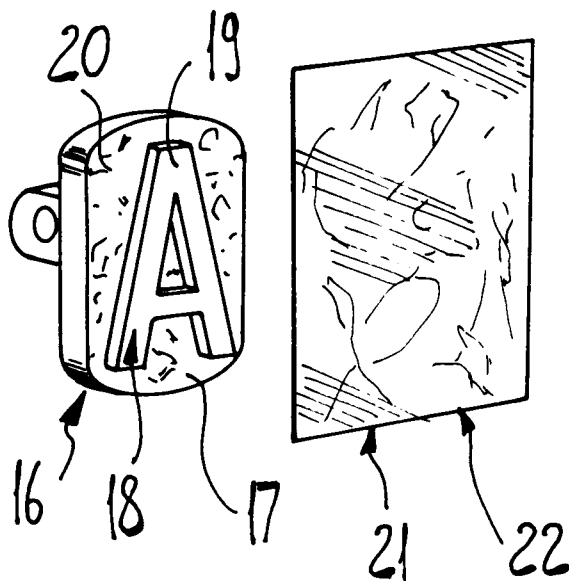


Fig. 3

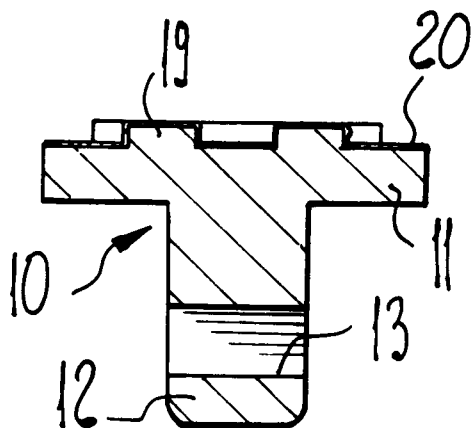
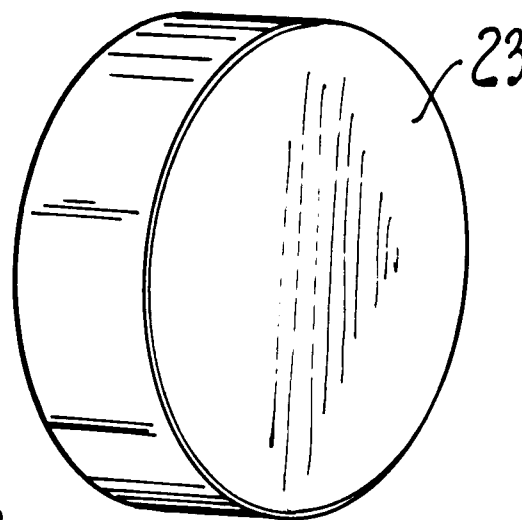


Fig. 4

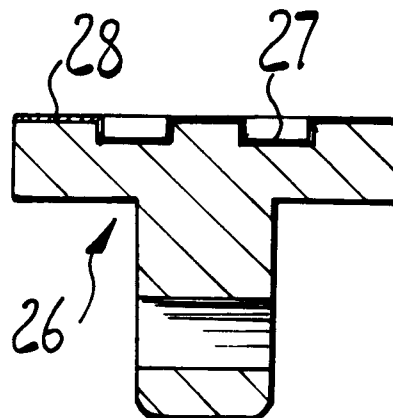


Fig. 5



Dr. Ing. FRANCESCO LANARO
Ordine Nazionale dei Consulenti
in Proprietà Industriale
No. 485