



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

# UTBM

<b>DOMANDA NUMERO</b>	<b>101996900511043</b>
<b>Data Deposito</b>	<b>12/04/1996</b>
<b>Data Pubblicazione</b>	<b>12/10/1997</b>

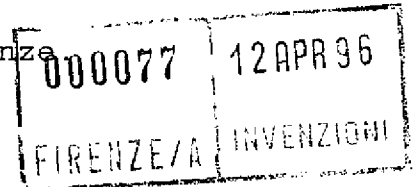
<b>Sezione</b>	<b>Classe</b>	<b>Sottoclasse</b>	<b>Gruppo</b>	<b>Sottogruppo</b>
A	44	C		

Titolo

**PROCEDIMENTO PER LA PRODUZIONE DI MONILI COMPRENDENTI PIETRE INFILZATE**

Descrizione dell'Invenzione Industriale dal titolo:

"PROCEDIMENTO PER LA PRODUZIONE DI MONILI COMPRENDENTI PIETRE INFILZATE" a nome della ditta italiana MOONLIGHT S.N.C. di Mauro Vanzi & C., con sede a Firenze



—0—0—

La presente invenzione riguarda il settore orafa e della bigiotteria ed in particolare ha per oggetto un procedimento per la produzione di monili comprendenti pietre preziose o semipreziose infilzate cioè disposte su una o più file e tenute insieme mediante fili le cui estremità sono fissate alla parte metallica del monile.

L'invenzione riguarda inoltre i monili realizzati con il procedimento secondo l'invenzione.

Sono già noti monili di vario tipo (ciondoli, spille, orecchini, collane, bracciali e simili) comprendenti una struttura metallica, generalmente in metallo prezioso, di contenimento per una o più file di pietre preziose o semipreziose o perle o corallo, normalmente di piccola taglia. Ciascuna fila è tenuta insieme da un sottile filo metallico o di altro materiale che le attraversa nella direzione longitudinale della fila ed è ancorato alla struttura metallica del monile con le sue estremità.

Con questo sistema è possibile realizzare monili di buon effetto ornamentale, appariscenti per il fatto

Marco Luigi Bardini  
Società per Azioni  
iscritto all'Aibo con il n. 223



L'UFFICIALE ROGANTE

presentare una consistente porzione della loro superficie rivestita da piccole pietre, perle o coralli che sembrano incastonate, e che tuttavia hanno un costo contenuto, dovuto anche alla relativa abbondanza sul mercato di questo tipo di materiali, rispetto al costo che presenterebbe un analogo monile con uguale superficie rivestita da pietre incastonate e di prima qualità.

Con questo sistema tuttavia le pietre conservano una sia pur limitata libertà di movimento relativa, che a volte lascia intravedere il filo di connessione e altera la forma dello spazio tra una pietra e l'altra, rendendo meno apprezzabile l'effetto di incastonatura che il monile così realizzato si prefigge di simulare.

Lo scopo della presente invenzione è di fornire un procedimento per la produzione di monili comprendenti pietre infilzate che consenta di ovviare agli inconvenienti sopra lamentati, migliorando l'aspetto estetico dei monili così realizzati rispetto a quello dei prodotti analoghi attualmente in commercio senza sostanzialmente modificarne il costo di produzione ed aumentando, d'altra parte, la gamma dei modelli realizzabili con tale procedimento.

La caratteristica del procedimento secondo l'invenzione consiste nel fatto che il collegamento delle

pietre l'una all'altra tramite il filo di connessione viene effettuato in modo che esso viene fatto passare attraverso ciascuna pietra in direzione ortogonale all'asse longitudinale della fila venendo quindi ancorato alla struttura metallica prima di passare attraverso la pietra successiva della medesima fila.

Ulteriori caratteristiche e vantaggi del procedimento per la produzione di monili comprendenti pietre infilzate secondo la presente invenzione risulteranno più chiaramente dalla descrizione che segue di una sua forma realizzativa, fatta a titolo esemplificativo e non limitativo, con riferimento al disegno annesso in cui:

- la figura 1 è una vista in pianta di una porzione schematica di un monile ottenibile secondo il procedimento oggetto dell'invenzione;

- le figure 2 e 3 sono rispettivamente viste laterali da un lato e dal lato opposto del monile di figura 1;

- la figura 4 è una vista della parte interna di un componente utilizzato nel procedimento secondo l'invenzione per produrre monili anulari.

Nelle figure allegate si è indicato in forma schematica e linearizzata, allo scopo di illustrarne le modalità produttive, un possibile monile ottenibile con il procedimento secondo l'invenzione. Con 1 si sono indicate

delle pietre, (con tale termine intendendo per convenzione non solo le tradizionali pietre preziose, ma anche ogni altro tipo di pietra ornamentale, nonchè le perle e il corallo), disposte allineate lungo un asse X-X. La fila di pietre 1 è disposta tra due spallette di contenimento 2, ad esempio in metallo prezioso, di sezione sostanzialmente a C contrapposte in modo che i loro bordi aggettanti internamente 2a possono aggraffare parzialmente le pietre 1 da due loro parti opposte. Per stringere tra le due spallette 2 la fila di pietre 1 e allo stesso tempo per mantenerla serrata assialmente, è previsto l'impiego di un filo, ad esempio metallico, indicato con 3 che viene fatto passare attraverso ciascuna pietra 1 in direzione ortogonale all'asse longitudinale X-X della fila di pietre e fatto fuoriuscire lateralmente dalla spalletta di contenimento 2 correndo per un certo tratto all'esterno di essa, entro una sede ad asola 4 ricavata su di essa fino a riattraversare di nuovo la spalletta 2 in corrispondenza della pietra 1 successiva per impegnarsi trasversalmente in essa in verso opposto alla pietra precedente. In questo modo il filo 3 viene disposto secondo una configurazione a zig-zag come illustrato schematicamente in figura 1, ottenendo così allo stesso tempo il serraggio delle due spallette 2 l'una all'altra e della fila di pietre

disposta tra di esse.

Vantaggiosamente, per un più stabile posizionamento delle pietre rispetto alle spallette 2, la faccia interna di queste ultime è modellata in modo da presentare una fila di incavi entro cui ciascuna pietra viene disposta all'atto del montaggio. Tali incavi sono in particolare mostrati nella figura 4, in cui è illustrata una spalletta 20 di forma circolare adatta per la formazione, in combinazione con una spalletta complementare non mostrata, ad esempio di maglie per realizzare strutture concatenate o di un anello. Ciascuno degli incavi, indicati con 21, presenta in posizione mediana un corrispondente foro 22 per il passaggio del filo 3. Sulla faccia esterna, non in vista, della spalletta anulare 20 sono poi ricavate delle sedi circolari tra due fori 22 consecutivi per l'alloggiamento dei tratti di filo passanti esternamente.

A seconda del tipo di filo impiegato, al termine dell'operazione di montaggio le sue estremità possono essere collegate tra loro mediante saldatura oppure separatamente collegate alle spallette 2 mediante saldatura, ribattitura o altra pratica usuale.

La struttura di monile secondo l'invenzione, schematicamente indicata in figura 1, può essere realizzata sia sotto forma di elementi rettilinei i quali,

opportunamente articolati tra loro possono dare origine a bracciali e collane, sia sotto forma di elementi variamente anulari, circolari, ovali e tondeggianti in genere, per realizzare anelli, maglie di strutture concatenate e simili. È chiaro che le spallette 2 possono essere modellate, ad esempio per stampaggio o altra tecnica idonea, per conferirgli una forma qualsiasi anche diversa da quelle sopra indicate, ad esempio una forma arcuata o serpeggiante, per realizzare ciondoli, spille o altri monili o elementi decorativi atti a formare monili di tipo composito.

La superficie delle spallette 2 può essere inoltre lavorata e/o trattata con le usuali tecniche note nel settore consentendo così al designer una vastissima possibilità di scelta di effetti ornamentali differenti.

Nel procedimento secondo la presente invenzione le pietre utilizzabili sono quelle disponibili in commercio nelle varie forme di lavorazione note scelte in funzione dell'effetto ornamentale che si vuole ottenere.

Varianti e/modifiche potranno essere apportate al procedimento per la produzione di monili comprendenti pietre infilzate ed ai monili secondo la presente invenzione, senza per questo uscire dall'ambito protettivo dell'invenzione medesima.

## RIVENDICAZIONI

1. Procedimento per la produzione di monili comprendenti pietre infilzate disposte su almeno una fila secondo un asse longitudinale, **caratterizzato dal fatto che** dette pietre vengono collegate l'una all'altra tramite un filo che passa attraverso ciascuna di esse in direzione ortogonale a detto asse e viene quindi ancorato alla struttura metallica del monile prima di passare attraverso la pietra successiva della medesima fila.

2. Procedimento secondo la rivendicazione 1, in cui detta fila di pietre viene disposta tra due sponde laterali alle quali è connessa per mezzo di detto filo di collegamento passante attraverso di esse.

3. Procedimento secondo le rivendicazioni precedenti, in cui dette pietre sono disposte su più file parallele ad un asse longitudinale e detto filo attraversa le pietre affiancate di ciascuna fila ortogonalmente a detto asse.

4. Procedimento secondo la rivendicazione 3, in cui tra ciascuna fila ed esternamente ad esse sono previste pareti di contenimento attraversate e connesse tra loro per mezzo di detto filo.

5. Procedimento secondo le rivendicazioni precedenti, in cui vengono utilizzate delle sponde di contenimento presentanti sulla loro faccia interna degli incavi per l'alloggiamento di dette pietre.

6. Struttura di monile comprendente pietre infilzate, disposte su almeno una fila lungo un asse longitudinale del monile caratterizzata dal fatto di comprendere almeno una coppia di sponde laterali di contenimento di detta fila di pietre, essendo previsto un filo di collegamento che attraversa ciascuna pietra trasversalmente rispetto a detto asse e si ancora a dette sponde prima di attraversare la pietra successiva della stessa fila.

7. Struttura di monile secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti.

8. Procedimento per la produzione di monili comprendenti pietre infilzate e struttura di monile così realizzata sostanzialmente come sopra descritto ed illustrato con riferimento al disegno annesso.

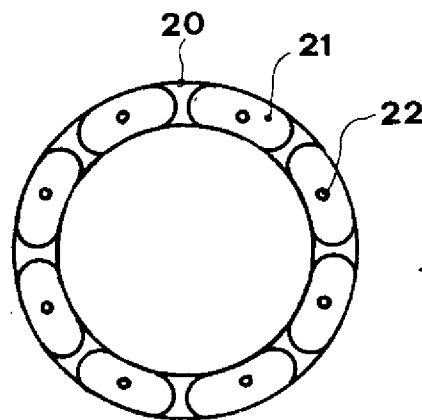
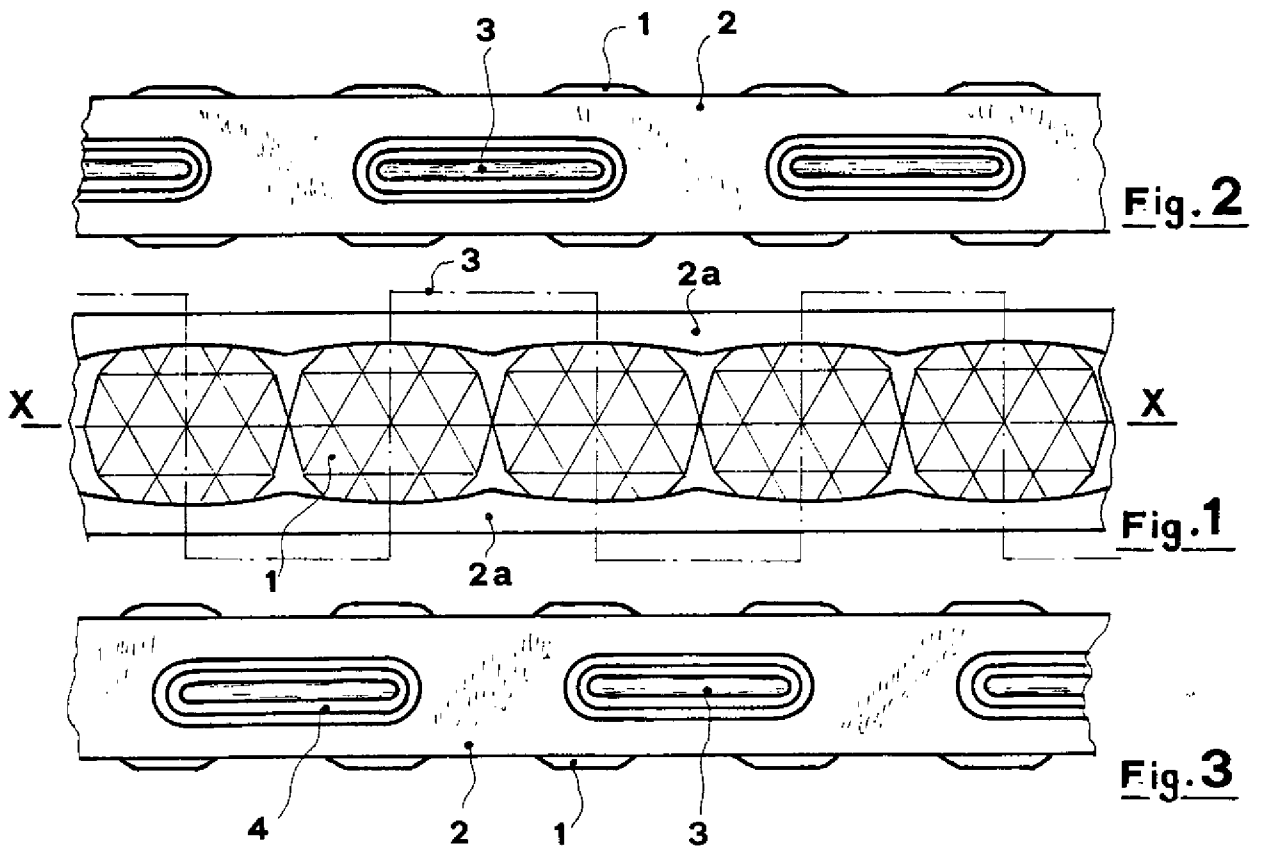
p.p. MOONLIGHT S.N.C. di Mauro Vanzi & C.

*Marco Luigi Bordini*  
Marco Luigi Bordini  
(Società Italiana Brevetti S.p.A.)  
Iscritto all'Albo con il n. 223



UFFICIALE ROGANTE

*MB*



LUFFA *di* RUGANER

*Mario Luigi Barlini*  
 (Società Anonima Barlini S.p.A.)  
 iscritta all'Albo con il n. 223