





suteria, cualquiera que sea su aplicación, tal como pulseras, collares, cadenas para reloj y similares.

10 Las cadenas del tipo armí fabricadas actualmente, que como es sabido se componen de pequeños cuerpos huecos de forma más o menos atractiva, unidos mediante pasadores, alcanzan costes de fabricación muy elevados debido a que el procedimiento para su obtención emplea la soldadura para la formación  
15 de las pequeñas piezas o eslabones de la cadena, con la cual, necesariamente, se ha de invertir una excesiva mano de obra que sobrecarga los costes y, aún cuando este inconveniente no es apreciable en el caso de cadenas de gran valor fabricadas de metales preciosos, no ocurre igual cuando se trata  
20 de bisuteria, pues esta ha de situarse en el mercado a precios relativamente bajos para que tengan aceptación y gran venta.

El inconveniente citado es el que se trata de solventar con las cadenas perfeccionadas objeto del presente Modelo de  
25 Utilidad ya que, debido a la especial disposición en el montaje de las piezas y principalmente a la constitución de estas, pueden fabricarse toda clase de cadenas, pulseras y demás, sin recurrir a la soldadura de las bases u otras partes de los eslabones, lo cual supone una gran ventaja y utilidad  
30 de índole económica, capaz por sí misma de justificar cumplidamente su protección por medio del presente Modelo de Utilidad.

Con el fin de facilitar la descripción se acompaña una hoja de dibujos en la que se ha representado el despiece y  
35 diversas vistas de un ejemplo práctico de realización, de una porción de cadena fabricada según estas mejoras. En estos dibujos la fig. 1ª, representa las piezas de uno de los dos tipos de eslabón con los pasadores de unión; la fig. 2ª, es una vista de las dos piezas de otro tipo de eslabón; las



21644

40

figs. 3<sup>a</sup>, 4<sup>a</sup> y 5<sup>a</sup>, representan la forma de unión y montaje de los dos eslabones con dos vistas: una superior y otra inferior una sección de uno de los eslabones y, finalmente, la fig. 6<sup>a</sup> se refiere a un trozo de cadena con el cierre o dispositivo de enganche.

45

Una de las principales mejoras a que nos venimos refiriendo **consiste** en que, los eslabones que forman el conjunto de la cadena, están constituidos por dos piezas independientes encajadas una dentro de otra por simple presión y sin necesidad de soldaduras para mantenerlas unidas, siendo las restantes características una consecuencia de la primera puesto que tienen por objeto hacer practicable el medio de unión sin soldadura antes citado.

50

55

Segun se ha expuesto anteriormente en forma general, la cadena se constituirá a base de dos diferentes tipos de eslabón; unos que ocupan los laterales de la cadena y otros el centro. Los primeros fig. 1<sup>a</sup>, estarán integrados de un cajetín metálico de cualquier forma que presenta en uno de sus lados un pequeño tetón interior -1- obtenido por hendidó, ocupando este lado el borde de la cadena y el lado opuesto del cajetín, provisto de dos muescas o incisiones -2-. La otra pieza de este eslabón es una chapita metálica -3-, fig. 1<sup>a</sup>, con todos sus bordes doblados para formar un cajetín de contorno similar al anterior pero con sus lados de menor altura. En este cajetín los lados mayores tienen unos orificios -4- de los que existen dos en un lado y tres en el otro, existiendo además, en el centro de los lados menores, un pequeño corte -5- para dar flexibilidad a la pieza.

60

65

70

El otro tipo de eslabón, está igualmente constituido por un cajetín metálico -8- igual al -1-, pero con la diferencia de que en ambos lados tienen dos orificios -9- y asimismo el cajetín -3- últimamente citado se diferencia



con respecto al anterior en que presenta solamente dos orificios -4- en cada lado.

75

En ambos tipos de eslabón los cajetines -3- y -3'- se ajustan a presión en la boca de las piezas -1- y -8- constituyendo la base plana del mismo que ha de estar en contacto con la piel, sin embargo estas piezas -3- y -3'-, en lugar de una base plana, puede fabricarse en forma convaca, con ondulaciones y pretuberancias, que también pueden existir en la superficie de las

80

piezas -1- y -8-, al objeto de formar collares y otras piezas que no precisen tener una superficie plana. El montaje de los cajetines -3- y -3' en la caperuza o cubierta del eslabón, puede apreciarse fácilmente en las figs. 4ª y 5ª, de los dibujos, en los cuales se comprobará que, en el caso de los eslabones

85

laterales, figs. 1ª, las dos piezas que componen el eslabón quedan fijas formando un conjunto sin precisar soldadura, debido a que el tetón -11- penetra en el orificio central -4- del cajetín -3- evitando que se desprenda este último del cajetín superior -1-. Y en los eslabones centrales, fig. 2ª, ambas piezas se encuentran firmemente unidas por hallarse atravesadas

90

por los ejes -6- que constituyen el medio de unión de unos eslabones con otros, para lo cual presentan en sus extremos unos pequeños rebajes -7-.

95

Con los elementos descritos, la forma de montaje de la cadena es como sigue: Se prepararán los eslabones centrales montando el cajetín -3' en la pieza -8- y procurando que los orificios -4- y -9- queden a una misma altura. Independientemente de dicha operación se pasaran dos ejes -6- a través de los orificios -4- de la pieza -3- remachándose los extremos -

100

para que queden solidarios al cajetín y rasantes al lado. Después de esto se encajará el cajetín -3- en la pieza -1- de modo que los ejes -6- penetren en las muescas -2- y en el tetón -11- ajuste en el orificio central -4-. A continuación se



105

ensartará en cada eje -6- un eslabon de los centrales, que se tiene ya preparado y a los extremos libres de dichos ejes -6- se pasaran a través de los orificios -4- de otro cajetín -3- remachandolos como en el caso anterior y encajando en este cajetín otra pieza o caperuza -1-, con lo cual tendremos formado un tramo de cadena según las figs. 3ª y 4ª, cuya longitud irá aumentando a medida que se repitan las operaciones descritas.

120

Otro de los perfeccionamientos que integran esta cadena consiste en que, para la unión de los extremos, se prescinde en absoluto de los cierres especiales que son necesarios a las cadenas actuales, pues en la cadena perfeccionada a que nos estamos refiriendo, el cierre se forma con las mismas piezas de serie ligeramente modificadas del modo representado en la fig. 6ª, o sea que a uno de los superiores -8- y el cajetín -3', se le practican, en un extremo, dos incisiones inclinadas, sobre los orificios -9- formando el gancho -10- y como estas dos piezas son articuladas, constituyen un cierre perfecto por cuanto estos pequeños ganchos forman una mordaza que se cierra y se fija al eje -6- del extremo opuesto de la cadena.

115

120

125

Descritas suficientemente las características esenciales de las cadenas perfeccionadas objeto del presente modelo, se hace constar que podrán ser variables la forma, de los eslabones, dimensiones, colorido, clase de materiales, anchura y grosor de la cadena, aplicaciones y cualquier otra variación que la practica aconseje introducir, siempre y cuando, no se alteren con ello los puntos fundamentales del presente invento, que se especifican en las siguientes:

130

#### REIVINDICACIONES

Los puntos nuevos y de propia invención que se presen-



tan para que sean objeto de reivindicación, SON:

135

1ª.- Cadenas perfeccionadas caracterizadas porque los eslabones que forman el conjunto estan constituidos a base de dos piezas independientes encajadas una dentro de otra por simple presión, sin necesidad de soldadura.

140

2ª.- La cadena de la reivindicación anterior caracterizada por la especial constitución de los eslabones laterales que han de ocupar los bordes de la cadena, los cuales estan integrados de una chapita metálica con los cuatro lados doblados, formando un cajetín, el cual irá provisto en ambos lados mayores, de unos orificios y en los menores de una incisión para darle flexibilidad, colocándose, atravesando dichos orificios, dos varillas metálicas que actuarán de ejes, cuyos extremos se remacharan el cajetín para hacer a ambas piezas solidarias, montandose sobre este cajetín y encajado a presión, otro cajetín de cualquier forma que tiene uno de sus lados mayores provisto de un tetón obtenido por hendidos y recayente al interior, el cual se ajusta en uno de los orificios del lado de la pieza base, poseyendo el lado opuesto dos incisiones en las que penetran los ejes antes citados una vez se ajustan ambas piezas.

145

150

155

3ª.- La cadena de las reivindicaciones anteriores caracterizada por la especial constitución de los eslabones centrales de la cadena, los cuales se disponen uniendo sin soldaduras y encajados a presión uno con otro, dos cajetines similares a los de la reivindicación anterior de los cuales, uno, forma la base y el otro, la caperuza o parte superior, presentando ambas piezas dos orificios en cada uno de sus dos lados mayores.

160

4ª.- La cadena de las anteriores reivindicaciones caracterizada porque, los eslabones centrales de la reivindi-



165

cación 3ª van ensartados, por sus correspondientes orificios, en los ejes mencionados en la reivindicación 2ª, solidarios de la base o cajetín de uno de los eslabones laterales, después de lo cual se monta en los extremos de dichos ejes - otro cajetín base y se remachan los extremos, encajando a continuación en este último cajetín otro que actúa de caperuza, de modo que, la base de los eslabones centrales queda fija a su cubierta mediante los ejes que atraviesan a ambas piezas, con lo cual se prescinde de soldadura.

170

175

5ª.- La cadena de las precedentes reivindicaciones caracterizada porque el cierre de la cadena está constituido por uno de los eslabones centrales o laterales citados en las reivindicaciones 2ª y 3ª, situados en el extremo, en cuya cubierta lleva practicadas unas incisiones o escotaduras inclinadas, sobre los orificios que poseen dichas cubiertas o escotaduras especiales con este fin, para que, con otras similares practicadas en el cajetín base del eslabón, formen una mordaza o cierre articulado que se fija al eje del extremo opuesto de la cadena. Y

180

185

6ª.- "CADENAS PERFECCIONADAS" -de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria y gráficamente representado en las figuras del adjunto plano para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de SIETE hojas, escritas o mecanografiadas a doble espacio en 187 LINEAS y por una sola de sus caras.

Valencia, 19 de Noviembre de 1,949.

Por autorización de la interesada.-

17 21644 1949  
5 CENTIMOS  
ESPECIAL MONEDA

21644

Fig. 1

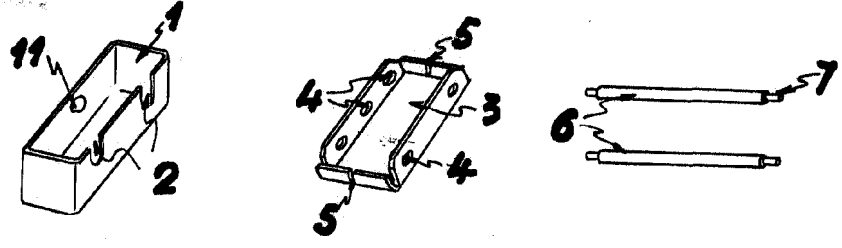


Fig. 2

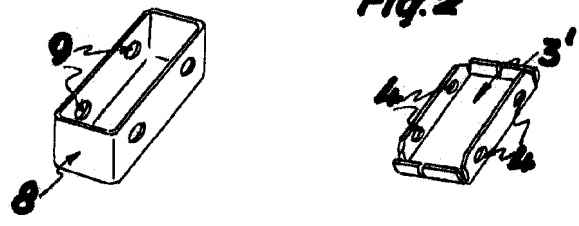


Fig. 3

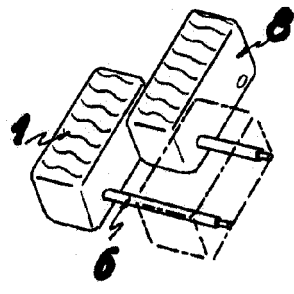


Fig. 4

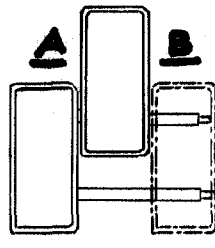
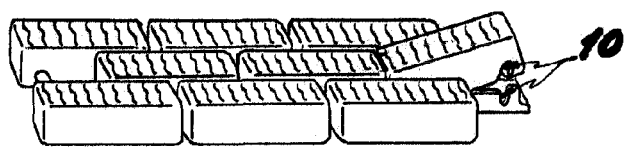


Fig. 5



Fig. 6



Escala variable  
Valencia, 11 Septiembre 1949

P.A.  
*José López*