





10 fabricación en una sola pieza, con su consecuencia de considerable abaratamiento por eliminación de operaciones que consumen mano de obra.

15 Las bases de que se trata son las que se aplican para la adaptación de piedras artificiales o metálicas, y la finalidad de las mismas tiende a su obtención en una sola pieza pero que observadas en distintas posiciones parece que son dos.

20 A este efecto, una placa troquelada adquiere forma festoneada y perforada por calados de diferentes formas y tamaños y es sometida a un embutido en prensa a fin de volver la pestaña que constituirá el calado externo. Esta forma de ejecución sustituye y mejora a la corriente que es hacer y soldar primero el aro y aplicar posteriormente el calado, lo que dá lugar a mayores operaciones que inevitablemente encarecen el producto.

25 En el adjunto plano se ha representado la forma práctica de realizar industrialmente la invención. Esta representación se dá a título de ejemplo y sin carácter limitativo alguno.

30 Como puede apreciarse, se parte de placas troqueladas como la representada en las figuras 2, en las que se han practicado los calados variados constitutivos del motivo ornamental. Estas placas son sometidas a embutido con útil análogo al representado en la figura 3 quedando vuelta la pestaña y agrandado el orificio central tal como se ve en  
35 la figura 4.

40 Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de modificaciones de detalle que no alteren su fundamento.

-28481



--:-- N O T A --:--

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de este Modelo de Utilidad, en España, por veinte años, son los siguientes:

45

1ª.- Base para la fabricación de pendientes, botones y objetos de ornamentación de bisutería en general, caracterizada por su constitución en una sola pieza partiendo de placas troqueladas con contorno festoneado y provistas de orificios constitutivos del calado que ha de formar el motivo ornamental.

50

2ª.- Base para la fabricación de pendientes, botones y objetos de ornamentación de bisutería en general, caracterizada porque las placas obtenidas según la anterior reivindicación, son sometidas a embutido en prensa que vuelve la pestaña exterior determinando que el calado aparezca envolviendo al cuerpo, pero formando una sola pieza con él.

55

3ª.- "Base para la fabricación de pendientes, botones y objetos de ornamentación de bisutería en general".

60

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y para los fines que se han especificado.

65

Esta Memoria consta de tres hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 15 de Septiembre de 1.951



FIG. 1

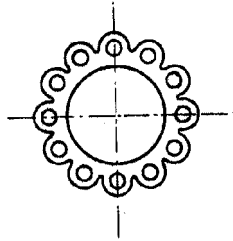


FIG. 2

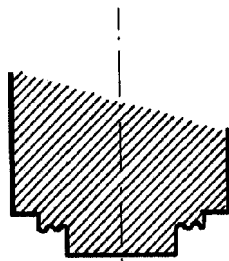
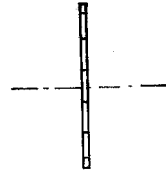


FIG. 3

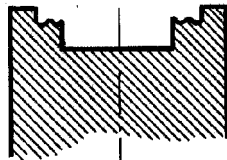
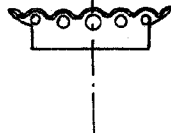


FIG. 4



*Guillermo Astol Thomas*

*1000*