



• 68040

MODELO DE UTILIDAD

---

por V E I N T E años,

en España,

a favor de D. Guillermo Astol Thomas,

de nacionalidad española,

residente en BARCELONA, Tapineria, 10, 2º, 5º

por: " MONTURAS PERFECCIONADAS PARA JOYAS DE IMITACION "

M e m o r i a   d e s c r i p t i v a

---

La presente invención tal y como su enunciado indica se refiere a unas monturas perfeccionadas para joyas de imitación, que responden a un principio de trabajo y constitución completamente distinto de todas las conocidas hasta el presente, mejorando a las aludidas, tanto en su funcionamiento, como duración y economía de fabricación.

En las monturas que se mencionan entran particularmente las destinadas a pendientes, que presentan notoria-



mente destacadas dos partes, una relativa al engarce de las piedras y otra como faldón o "bata".

5.-

Actualmente estas dos partes se relacionaban entre si por el contacto de unas puntas salientes de la segunda que formaban el apoyo o asiento de la primera, seguidamente se soldaban estas puntas, mediante cuatro o más soldaduras, se procedía al dorado y mediante cubrición con barniz o similar a un cromado que sólo afectaba a la pieza superior.

10.-

Este trabajo es muy engorroso, se necesitan operarios cuidadosos para que el resultado se aproxime e imite el trabajo fino de la joyería.

15.-

Con la invención, se ha logrado en primer lugar eliminar todo trabajo de soldadura, en segundo lugar trabajar con dos piezas que desde el primer instante tienen el color definitivo y finalmente la tercera es el enorme abaratamiento del producto y no necesitar mano de obra especializada.

20.-

En la invención entran en consideración las fases siguientes:

1ª.- Troquelado y embutición de la placa superior.

2ª.- Troquelado y embutición de la "bata" en una sola pieza.

25.-

3ª.- Fijación de ambas piezas, mediante trabajo mecánico de presión o remachado.

30.-

En la primera fase se toma una chapa de aluminio y se la troquela según el contorno previsto y al propio tiempo se presiona sobre matriz que presenta la particularidad de tener en su fondo pasos normales para que el aluminio presionado, fluya por ellos y proporcionen en el reverso de la pieza a lo menos un tetón saliente, con



el cual se ha de fijar a la "bata" o pieza inferior.

5.-

La segunda operación consiste en tomar una chapa de latón y mediante un troquelado y una embutición se forma una copa, con borde libre en una de sus bases y borde en pestaña circundante en la opuesta. La pestaña es prolongada por a lo menos un puente, diametral o no, en cuyo puente se encuentra una expansión con orificio que ha de coincidir con la posición del tetón o tetones practicados en el fondo de la pieza superior.

10.-

Con ambas piezas terminadas y cada una en su color definitivo, se hace el acoplamiento que representa la tercera fase, que consiste en hinchar a presión la espiga o tetón, en el hueco de la expansión y hacer que se ensanche su cabeza, quedando con ello remachado en un solo golpe.

15.-

No obstante puede combinarse esta operación con la de soldadura u otra cuya única finalidad es la de unir ambas piezas según la invención.

20.-

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria, una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

25.-

La Fig. 1, muestra la pieza superior, de aluminio troquelado y embutido.

La Fig. 2, representa en vista lateral alzada y en planta, la pieza inferior o "bata".

30.-

La Fig. 3, indica la fijación de ambas piezas en una sola operación mecánica, y



5.-  
10.-  
15.-  
20.-  
25.-

La Fig. 4, muestra exteriormente el conjunto acoplado, en vista incompleta.

En la Fig. 1, se representa la pieza superior -1- en la que en la operación de troquelado y presión sobre matriz se le ha dado la forma externa y se provoca la formación de un saliente en espiga -2-.

La "bata" o pieza inferior, después de embutida, forma un faldón lateral -3-, un contorno plano superior -4- y travesaño -5- con expansión -6- perforada en -7-. Este trabajo es también en una sola operación de corte y embutición.

Ambas piezas -1- y -3-, se superponen para que el saliente -2- quede embocado en el hueco perforado -7-. Una presión sobre matriz plana, hace penetrar la espiga en el hueco y al propio tiempo da lugar al remachado -8-, según Figura 3.

Las dos partes quedan pues perfectamente fijadas, en una sola operación y con su color definitivo. En la Fig. 4, queda de manifiesto el logro de la pieza final, que por otra parte no necesita ninguna operación ulterior de acabado.

La pieza -1- antes indicada, proporciona también un fondo o reverso enterizo sin que trasciendan a él los alveolos propios para la fijación de las piedras de imitación.

Las ventajas de las monturas perfeccionadas para joyas de imitación son evidentes, puesto que su fabricación es económica, su montaje rápido y sin posibles errores y finalmente su uso agradable, estético y cómodo.



5.-

Serán independientes del objeto de la invención, los materiales a emplear, formas, colores y dimensiones, tanto absolutas como relativas, y en general todo aquello que no altere, cambie o modifique la esencialidad del invento.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para todo el territorio nacional sus colonias y dominios, las siguientes:

10.-

REIVINDICACIONES

15.-

1ª.- Monturas perfeccionadas para joyas de imitación, caracterizadas por comprender una placa de aluminio convenientemente troquelada que se recorta y embute para originar en su superficie el encaje de las piedras y en su reverso, cuando menos un tetón o espiga por medio del cual se adapta a una segunda pieza de chapa de latón a la que se le da forma de copa que presenta un borde doblado a escuadra circundante, presentando la formación de a lo menos un travesaño que une puntos de la pestaña vuelta y que presenta en la zona media una expansión que se perfora para dar lugar a un orificio en correspondencia con la mencionada espiga donde es retenida, bien por remachado o atornillado.

20.-

2ª.- MONTURAS PERFECCIONADAS PARA JOYAS DE IMITACION.

25.-

Todo ello conforme se describe y reivindica en la



presente memoria descriptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y una hoja de dibujos que la ilustran.

Madrid, a 22 de Febrero de 1.958

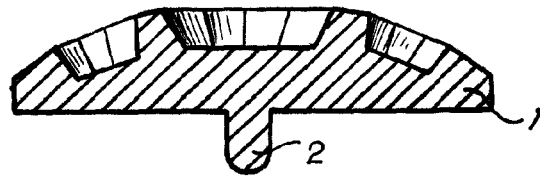


Fig. 1



• 68 040

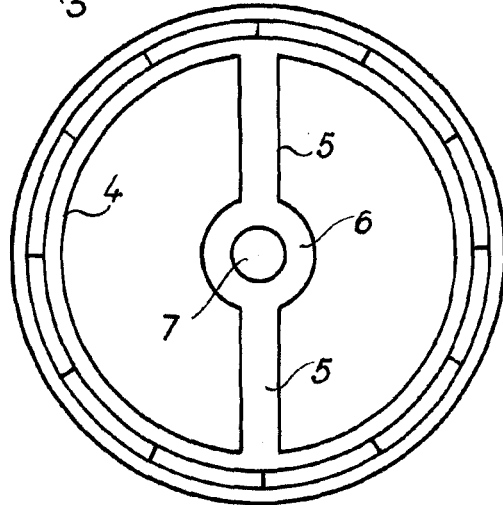
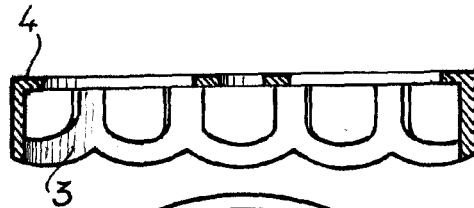


Fig. 2

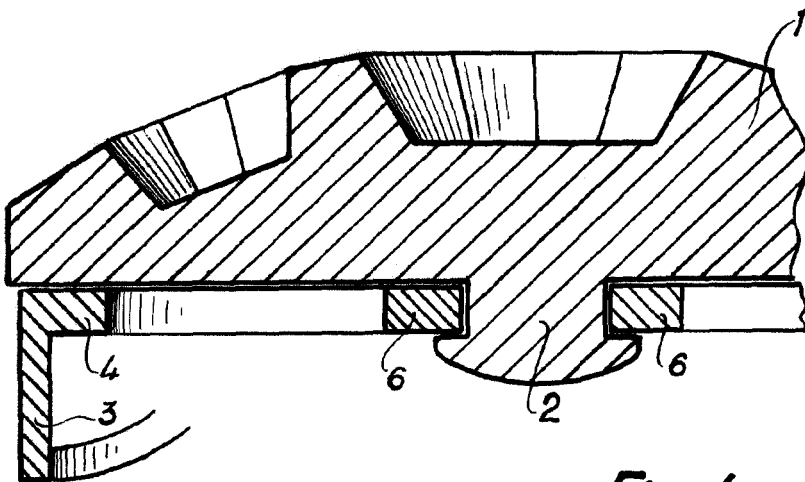


Fig. 3

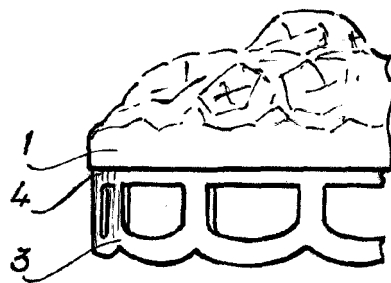


Fig. 4

Madrid, 22 FEB. 1958

p.p. Jaime Isern