

180737

180737



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UNAS MEJORAS EN EL PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PIEDRAS MOLDEADAS PARA JOYERIA, BISUTERIA Y SIMILARES", a favor de D. Juan Pibernat Vidal, de nacionalidad española, domiciliado en Mataró (Barcelona), Roger de Flor, 28

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

En España se conoce un procedimiento general para la fabricación de piedras para joyería, bisutería y similares, a base de moldear el vidrio, cristal o semi cristal, partiendo de una varilla del mismo material, que se calienta previamente y se le somete a presión entre dos moldes del dibujo que se le desea dar. Este procedimiento general y sus variantes conocidas ofrecen bastantes inconvenientes, como son: las diferencias de grueso en las piezas obtenidas y las rebabas resultantes de la unión defectuosa de los dos medios moldes; rebabas que con el procedimiento conocido se forman siempre en la cara anterior de la piedra, o plaza, de lo que resulta un desmejoramiento en el acabado de la pieza con la consiguiente desvalorización

5.  
10.

de la misma, y un elevado porcentaje de piezas defectuosas.

15. Para subsanar estos inconvenientes el recurrente ha ideado y puesto en ejecución práctica unas mejoras en el procedimiento de fabricación de piedras moldeadas para joyería, que por ser nuevas y de su propia invención, solicita que se le garantice en su propiedad y exclusiva explotación mediante la concesión de la Patente a que se refiere la presente memoria descriptiva.

20. La esencia de las mejoras ideadas consiste en que como resultado de ejercer la presión directamente, sobre la parte posterior de la piedra, la pequeña rebaba que en caso muy improbable pudiera formarse quedaría siempre en el reverso de la piedra y por tanto ni la afearía ni sería causa de merma.

En su parte dispositiva las mejoras ideadas se traducen en una especial disposición de los troqueles.

30. Los dibujos que a título de ejemplo se adjuntan a esta memoria dan una idea de las características que exigen dichas mejoras. En dichos dibujos puede verse que el troquel móvil o macho -1- que va sujeto al charrión de la prensa -0- es el que va grabado precisamente con la base o culata de la piedra a fabricar. La base de la prensa lleva un soporte -7- agujereado en el que se sitúa un muelle espiral -5- cuya presión actúa sobre una dola -4- que sirve de apoyo al troquel inferior -2- en el que va grabada la plaza o parte superior de la pieza a fabricar. Dicho troquel -2- queda encajado en una placa de acero -3- con la tolerancia suficiente para permitirle un movimiento vertical. Dicha placa -3-, en su parte superior es de forma tronco cónica, con el fin de evitar que la varilla de vidrio, semi-cristal, o cristal al tomar contacto con la misma, se enfríe demasiado rápidamente e impida el perfecto moldeado de la piedra; el borde superior de este tronco cono -3- sirve además de cizalla para cortar perfectamente la rebaba que de otra for-



ma quedaria formada en la unión de los dos troqueles.

50. Al accionar la palanca de la prensa, que puede ser a mano mecánica o hidráulica, baja el macho troquel -1- prensando a la varilla de cristal -6- previamente calentada, contra el troquel hembra -2-. Por efecto de la presión ejercida por el troquel superior -1- la hembra o troquel inferior -2- retrocede y se oculta en el interior de la placa
55. -3-, venciendo la resistencia del resorte espiral -5- hasta permitir que penetre ligeramente en la placa el troquel superior -1-: penetración que queda limitada por la conicidad exterior; lográndose así, un ajuste perfecto de este troquel con la placa y por tanto la eliminación absoluta
60. de las rebabas.

65. Para obtener una mejor presentación de las piedras así moldeadas, puede procederse al tallado, lapidado y pulido de sus facetas, sea de la principal o plaza sobre todas las de una de sus caras o sobre la totalidad de las facetas de la piedra.

70. Para llegar a dicho resultado, se partirá del tallado de las piedras con una muela de piedra, puliéndolas luego con muelas de aleación de estaño y polvo de caolin rojo inglés, o bien con muelas de hierro fundido y polvo de diamante con aceite de ricino, Para facilitar dicha operación se fijan con lacre, dichas piedras a la punta de un bastón.

75. A los efectos legales de la Patente que se solicita, serán variables todos cuantos detalles no afecten, alteren, cambien o modifiquen la esencia de las mejoras descritas.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

80. 1.- Unas mejoras en el procedimiento para la fabricación de piedras moldeadas para joyería, bisutería y similares,



85. caracterizadas por el hecho de que al moldear la varilla de vidrio, cristal o semi-cristal previamente calentado se ejerza la presión directamente sobre la parte posterior de la piedra. Asimismo el hecho de que el troquel de la plaza o cara principal de la pieza, se sitúe sobre el plato fijo de la prensa de troquelar apoyado sobre un soporte con reacción elástica, guiado y sostenido por un puente o soporte, en el cual por su cara superior presentará un relieve a bisel alrededor del orificio de paso y guía del soporte de este último troquel o sea el anterior, ello con el fin de eliminar, y en su caso cortar las rebabas al producirse la conjunción de los dos troqueles.
90. 2.- Las propias mejoras de la reivindicación anterior, caracterizadas por el hecho de que la operación de moldeado se efectúe por medio de dos troqueles debidamente grabados, siendo el superior, precisamente el correspondiente a la culata, fijado el charrión de la prensa y el inferior que lleva grabado la plaza o cara principal, encajado en una
100. placa especial de acero de forma cónica, con el perfil exacto de la piedra a moldear y sostenido sobre un resorte espiral, de forma que al recibir la presión del troquel superior se hunda en dicha placa y penetra ligeramente en la misma parte del troquel superior, cuyo exterior es ligeramente cónico, para asegurar un ajuste perfecto y eliminar el sobrante de vidrio para evitar las rebabas de la línea de unión de los dos troqueles.
105. 3.- Las propias mejoras de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizadas por el hecho de que las operaciones eventuales de tallado, lapidado y pulido de una o varias de sus facetas, comprendan principalmente un tallado con muela de piedra y un pulido con muela de aleación de estaño con polvo de caolín o rojo inglés, o bien con muela de hierro fundido con polvo de diamante y aceite de ricino.
110. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren
- 115.



con la esencialidad de la patente definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

4.- "UNAS MEJORAS EN EL PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PIEDRAS MOLDEADAS PARA JOYERIA, BISUTERIA Y SIMILARES"

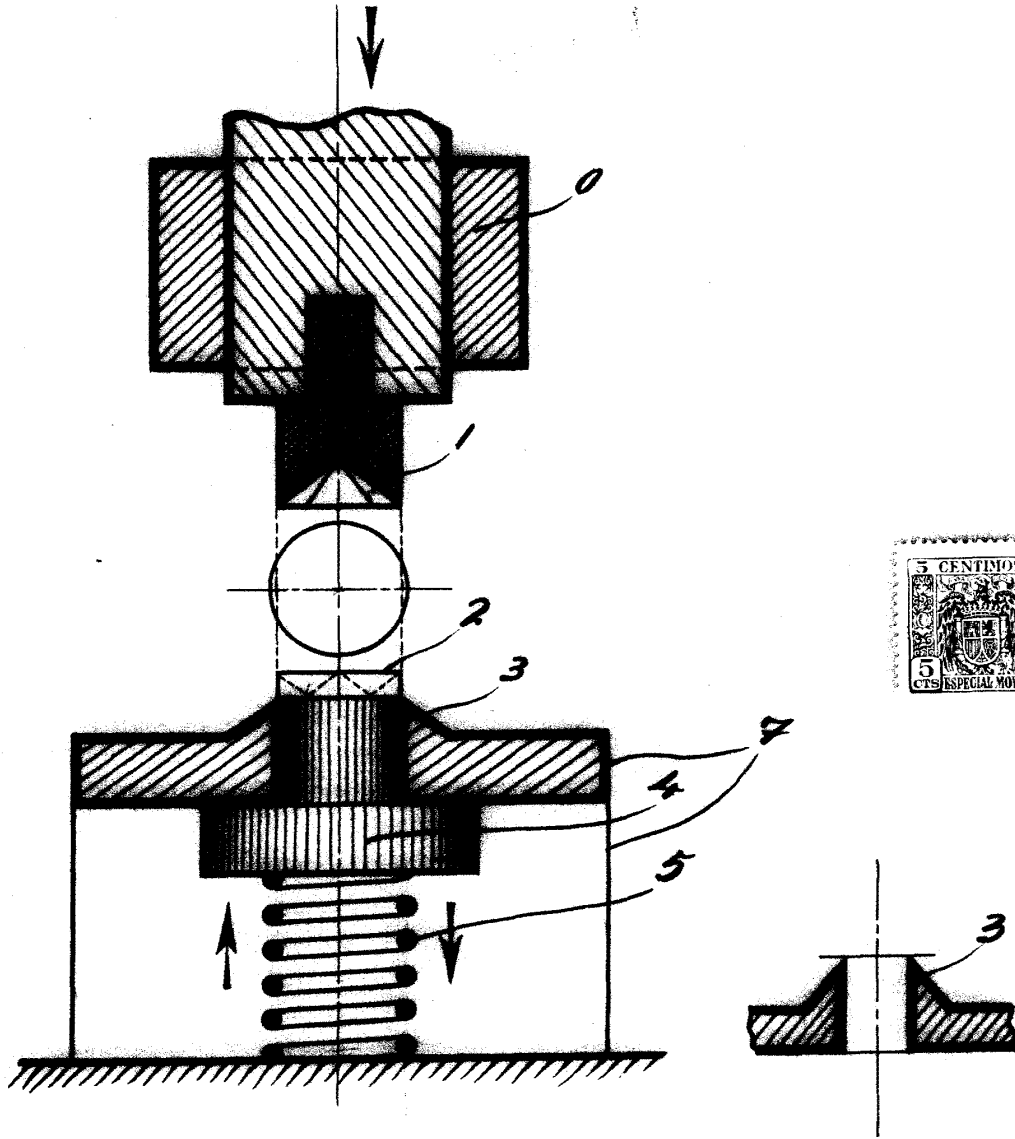
120. Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo inido a la misma.

Barcelona quince de noviembre de mil novecientos cuarenta y siete.

P. A. de D. Juan Pibernat Vidal

L. DURÁN  
P. P.





Barcelona 15 noviembre 1947

L. DURÁN  
P. P.

Escala variable