



187002

187002

CERTIFICADO DE ADICION

por "UNAS MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 185.414", por "UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR CADENAS PARA JOYERIA, BISUTERIA Y RELOJERIA", a favor de Don José Monés Roberdeau, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Puertaferri, 13.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

El éxito obtenido en la puesta en práctica de la Patente principal nº 185.414 por "Un procedimiento para fabricar cadenas para joyería, bisutería y relojería, ha inducido al recurrente a ampliar su aplicación al caso

5. de tratarse de cadenas planas a modo de cintas o correas destinadas para la sujeción de relojes de pulsera de caballero y señora; ya que como es sabido el resultado del procedimiento objeto de la Patente principal citada, era la obtención de cadenas en forma de cordones de sección

10. redonda o cuadrada.

Para conseguir tal propósito, el recurrente ha idea-

do y puesto en ejecución práctica, unas mejoras en el procedimiento original, que sin sobrepasar los límites de la correspondiente patente original, permiten la ejecución de las modalidades planas y anchas de estas cadenas y pulseras.

15. Siendo estas variantes nuevas y de su propia invención, quedando por otra parte incluidas en el ámbito de la Patente principal nº 185.414, el recurrente solicita que se le garantice en su propiedad y exclusiva explotación, mediante la concesión del Certificado de adición a que se refiere la presente memoria descriptiva.

20. Se parte, como ya se indicó en la patente principal, de un alambre metálico -1-, figura I, que se arrolla en espiral. Se cortan las espiras, figura II, y se sueldan los anillos por -2-. Estos anillos se deforman para darles un perímetro rectangular -3-, figura III; y de estos se deforman a su vez para formar una pieza simétrica plana en forma de doble peine -4-, figura IV. Se pliega por su centro esta pieza, fig. V, dejando ligeramente curvadas sus puntas -5-, que luego se abren con punzones. Se invierte la posición de la pieza -7-, figura VI, y se introduce la pieza siguiente -6- en la posición, figura V, haciendo penetrar las puntas -5- de esta última dentro de los anillos -8- ya formados en la pieza -7-. Conseguido lo cual, con un punzón en arista se pliega al revés la -6- y se abren sus puntas -5- quedando en disposición de recibir otra nueva, y así seguir el trenzado de la cadena, figura VII.

30. En resumen, se llega a la obtención de una cinta metálica que vista de canto, será como se representa en la figura VIII, y de frente, como en la figura IX, o sea una malla plana perfectamente flexible pero sin pasadores de articulación. Podrá ser más o menos prieta o densa y



45. podrá someterse a un planeado superficial, rozando los anillos por sus cuatro caras, y darle una sección recta rectangular con aristas vivas.

A los efectos legales del Certificado de adición que se solicita, serán variables todos cuantos detalles no afecten, alteren, cambien o modifiquen la esencia de las mejoras aquí descritas. Por tanto, será indiferente el número de puntas o enlaces de cada malla y las máquinas y matrices que se utilicen para ejecutarlo.

N O T A.

55. Se reivindica como objeto de este Certificado de adición:

1. Unas mejoras en el objeto de la patente principal número 185.414, por "Un procedimiento para fabricar cadenas para joyería, bisutería y relojería", caracterizadas por el hecho de deformar los anillos metálicos originales en forma rectangular, con una serie de ondulaciones, en forma de puntas o brazos, en cada uno de sus lados mayores, doblando luego estas mallas según el eje de simetría, abriendo y redondeando sus puntas exteriores e interiores, e introduciendo la malla siguiente ya doblada y en posición invertida, de modo que sus puntas penetren dentro de las de la primera ya abiertas, y doblando o plegando al revés, con un punzón en arista, esta segunda malla, para que su doblez quede paralela a la de la primera, punzonando, abriendo y redondeando entonces, sus puntas exteriores, a fin de que quede en disposición de recibir, enlazar y retener una tercera malla ya doblada y en forma análoga, procediendo luego sucesivamente para las restantes mallas.

75. 2. Las propias mejoras de la reivindicación anterior, caracterizadas por el hecho de que, una vez obtenida la cadena en forma de cinta plana, se rocen o planeen sus cuatro caras, o sea, se aplasten los nudos salientes para



darles una sección recta rectangular con aristas vivas.

80. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad del Certificado de adición definido en las anteriores reivindicaciones, cual objeto, es:

3. UNAS MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 185.414, por "UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR CADENAS PARA JOYERIA, BISUTERIA Y RELOJERIA".

85.

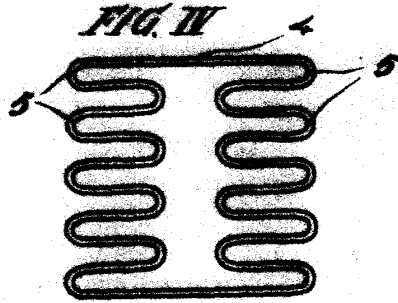
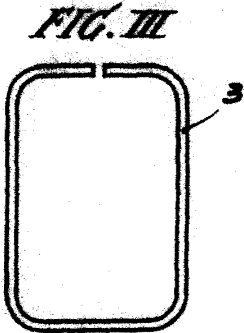
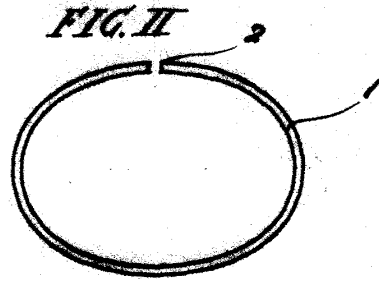
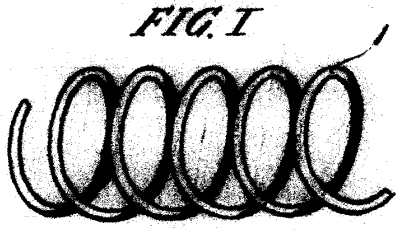
Consta la presente memoria de cuatro hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola cara y del dibujo unido a la misma.

90. Barcelona a cinco de febrero de mil novecientos cuarenta y nueve.

P. A. de Don José Monés Roberdeau,

L. DURÁN
P. P.





187002

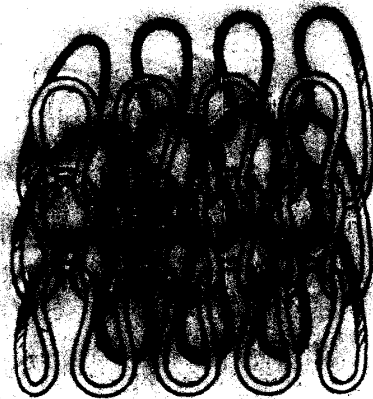
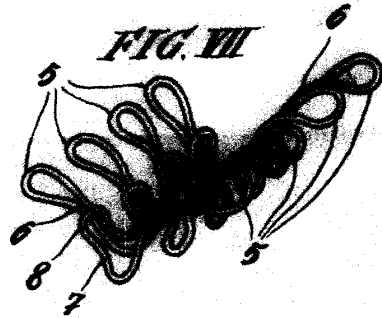
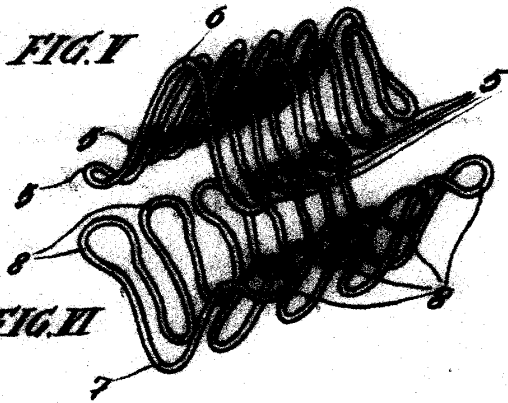


FIG. VIII Barcelona 5 febrero 1949

FIG. IX

P. A. L. DURAN
P. P.

A. Duran

Escala variable