

MALA FERPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

188304



1946

188304

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

por: "MEJORAS EN EL MONTAJE DE PIEDRAS DE ADORNO PARA  
BISUTERIA Y JOYERIA", a favor de Don Luis NOVAS CASALS  
de nacionalidad española, residente en Barcelona, ca-  
lle de San Salvador nº 97.

M e m o r i a d e s c r i p t i v a

- La Patente de Invención a que se refiere la pre-  
sente memoria descriptiva, está destinada a garanti-  
zar la propiedad, el derecho a la explotación exclusi-  
va de unas mejoras en la fabricación de monturas para  
piedras, artículos de bisutería y joyería y sugiere
- 5.- al propio tiempo un proceso completo y medios para  
llevar a la práctica dichas mejoras. Antes de prose-  
guir la descripción de éste invento se hace la adara-  
ción de que los dispositivos que en ésta memoria se  
relacionan no constituyen base en el invento y su re-  
ferencia y representación sóloamente se hace a fin de
- 10.- facilitar la comprensión del objeto que se describe.



Es sabido que en las obras de bisutería y joyería se utilizan piedras preciosas y falsas como elementos preferentes de decoración las cuales se suelen montar "al aire" sobre una corona metálica. Esta corona interviene como pieza base para soportar la piedra recibéndola por la culata. Con el fin de obtener un aspecto decorativo de gran efecto, las piedras presentan un tamaño mayor que la corona sobre la que van montadas y esto representa un gasto extraordinario, fácil de comprender, particularmente cuando se trata de piedras preciosas.

Una ventaja del invento es la de proporcionar los mismos efectos decorativos utilizando piedras de diámetro inferior al de la corona lo que representa una excepcional economía.

Es igualmente ventajoso, según el invento, el hecho de que al presentar la piedra una superficie menor que la corona lógicamente su montaje "al aire" es más perfecto y al exponer a la luz mayor número de facetas su refracción es mayor.

Estas y otras particularidades y ventajas del invento serán estimadas de mejor modo con la descripción que se hace seguidamente en la cual se representa, únicamente por vía de ejemplo un caso preferido de realización. Esta exposición debe ser considerada desde un plano restrictivo, por consiguiente, cualquier modificación de detalle que en el objeto del invento introduzcan debe considerarse como incluido dentro del área de pp



tección de la patente.

Según las mejoras objeto del invento, se estimó conveniente constituir la corona o pieza-soporte de la piedra formando una superficie de cierta concavidad cuya superficie constituye una pieza autónoma, si bién al montar el conjunto se relacionará convenientemente con el resto de los elementos. Para ello se procede del modo siguiente:

5.-

Como primera fase se obtiene por troquelado o moldeo un disco vaciado en su centro y con cierta concavidad cuya superficie superior estará dotada de ondulaciones formando una serie de pequeñas hendiduras radiales encontrándose ésta superficie escrupulosamente pulida o barnizada al objeto de reflectar, en debida forma, los rayos luminosos que la piedra recibe. A éste disco se le proveerá de unos apéndices o patas equidistantes que constituyen los elementos de sosten para la piedra.

10.-

15.-

Finalmente la pieza-soporte que se ha descrito estará dotada lateralmente de unos pequeños vaciados o ranuras merced a los cuales se unirá dicha pieza a un casquillo ligeramente cónico quedando de éste modo constituido el conjunto final que la patente preconiza.

20.-

Para la mejor comprensión del objeto que se describe se acompaña a ésta descripción un plano ilustrativo en el que se representa, únicamente por vía de ejemplo no limitativo, y de manera un tanto esquemática-

25.-



ca un caso preferido de realización práctica del invento.

5.- La figura 1ª nos muestra un modo de llevar a la práctica el invento. El número -1- representa la cara superior de un troquel provista de uno o varios vaciados -2- que corresponden exactamente a la configuración que sobre la pieza-soporte -12- ha de producirse. El número -3- indica la cara inferior del troquel provista del saliente cónico o contramolde -4-, que coincide exactamente con el vaciado -2- de la cara superior del troquel, la cual está perforada verticalmente para alojar y guiar a los punzones -5- que taladran centralmente la pieza -12- siendo accionados dichos punzones por el mando -6- que vence la resistencia de los muelles -7- expulsando el resultante del vaciado obtenido por la comunicación -8-.

10.- Los números -9- y -10- corresponden a unos dispositivos para la expulsión automática de las piezas logradas cuyos dispositivos se encuentran permanentemente atacados por los muelles helicoidales -11-.

15.- La figura 2ª es una vista esquemática y en planta de la pieza -12- sobre cuyos costados y mediante las fresas -14-, que la atacan en dirección radial, se producen las hendiduras -15-, representadas en líneas de trazos. El número -13- indica el vaciado central obtenido con los punzones -5- representados en la figura 1ª.

20.- La figura 3ª representa un detalle de montaje



del conjunto por el que puede apreciarse fácilmente las características de la pieza -12-, sus hendiduras -15-, que reciben a la pieza -16- por sus apéndices -17-. El número -18- indica unas patas o apéndices solidarios a la pieza -12- cuya misión es la de afianzar la pieza -19- que quedará montada sobre la superficie-20- estriada en forma radial.

Esencialmente éstas son las características del objeto que constituye el presente invento en el cual se considerarán incluidas todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar siempre que con las variantes que se introduzcan no se desvirtúe la idea fundamental del objeto descrito.

15.-

N O T A

Se declaran como de propia y nueva invención del solicitante en todo el territorio español, sus colonias, protectorado y dominios las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

20.-

1ª.-Mejoras en el montaje de piedras de adorno para bisutería y joyería, según las cuales se forma una pieza-base, obtenida por cortado y moldeado, que recibe la culata de una piedra, con menor diámetro que la superficie sobre la cual va montada, a cuya superficie se le practican radialmente,

25.-



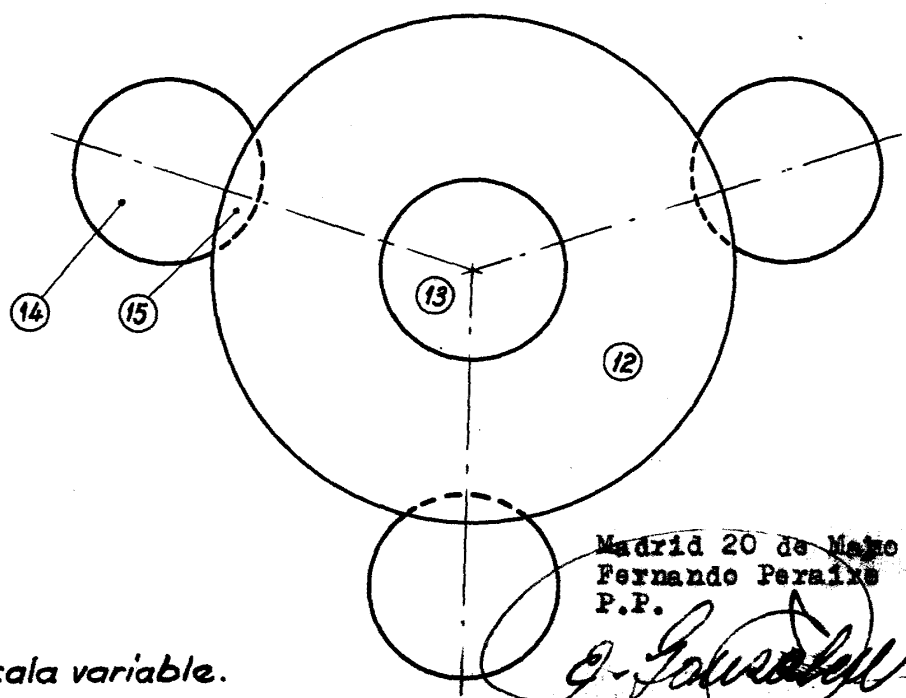
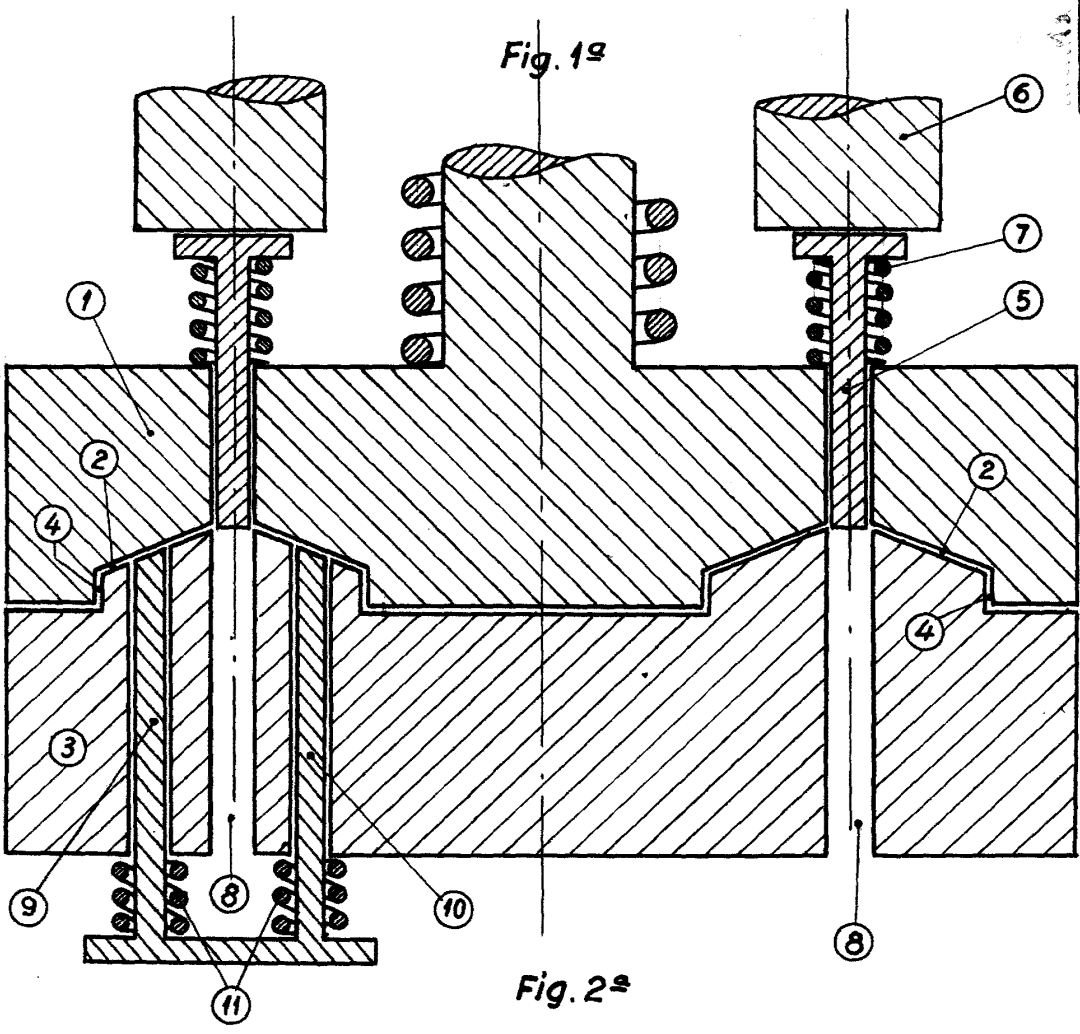
una serie de hendiduras u ondulaciones reflectoras de los rayos luminosos que atraviesan la piedra.

5.- 2ª.-Mejoras en el montaje de piedras de adorno para bisutería y joyería, según las cuales se caracteriza por que sobre el borde de la pieza base de la nota precedente, se practican, en sentido radial, unas hendiduras equidistantes que reciben a un casquillo inferior mediante apéndices, formando ambas piezas un conjunto homogéneo, cuyas hendiduras se practican, mediante fresas que trabajan sincrónicamente.

10.- 3ª.-Mejoras en el montaje de piedras de adorno para bisutería y joyería, caracterizadas porque la pieza base de las notas 1ª y 2ª, antes de recibir la piedra que ha de sustentar se recubrirá con una fina película de una substancia abrillantadora o sea se someterá a un cuidadoso pulido, procediéndose seguidamente al engaste de la piedra.

15.- 4ª.-"Mejoras en el montaje de piedras de adorno para bisutería y joyería".

20.- Madrid, 20 de Mayo de 1.949



Madrid 20 de Mayo de 1949  
Fernando Peraire  
P.P.

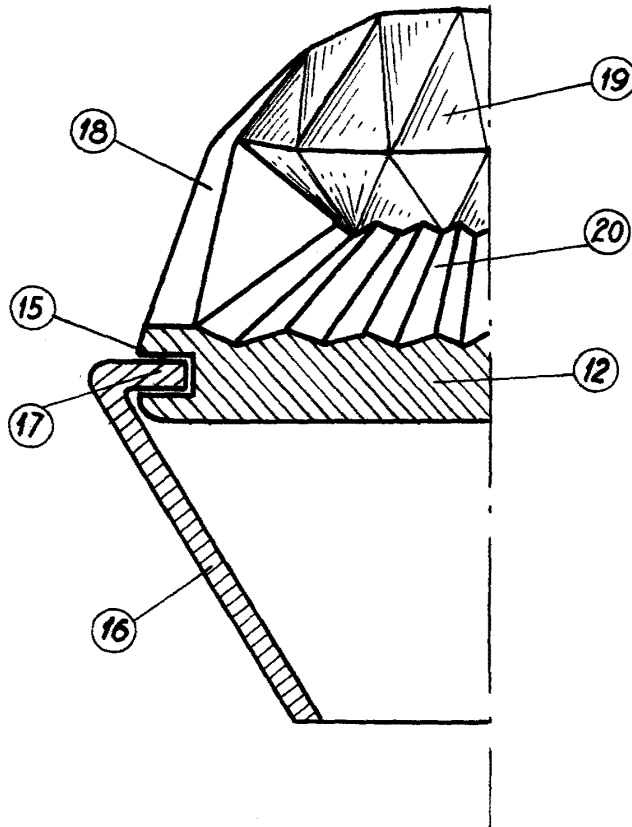
*Luis Novas Casals*

Escala variable.

188304



Fig 3ª



Madrid 20 de Mayo de 1949  
Fernando Peraire  
P.P.

Escala variable.