



1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de  
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30  
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-  
5 dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por  
objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo  
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-  
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-  
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado  
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-  
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no  
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-  
tos de tipo científico (Artº. 47).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo  
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio  
legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-  
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a  
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-  
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-  
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-  
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-  
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-  
ria, constituye una novedad industrial, con características  
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-  
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así  
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-  
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-  
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación  
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de  
30 18 de Noviembre de 1.935).

1                   La presente invención, según se expresa en el  
enunciado de esta Memoria Descriptiva, se refiere a un  
engaste perfeccionado.

5                   En la actualidad se conocen dos sistemas de en-  
gaste que, respectivamente, se denominan en términos --  
profesionales "garra de patas" y "engaste rebatido o a  
la rusa".

10                   El primero de los sistemas citados consiste -  
tal como de su enunciado o denominación se desprende, -  
en producir tres o cuatro patas que se rebaten sobre la  
corona de la piedra en orden a establecer el nexo de en-  
clavamiento de ésta con respecto a la pieza de joyería -  
de que se trate. La presencia de estas patas o garras --  
constituyen un medio eficaz para el engaste de la piedra,  
15                   pero sin embargo tiene un inconveniente serio puesto que  
de él dimana la posibilidad de desprendimiento y conse-  
cuente pérdida de la piedra. Ello es debido a que las ci-  
tadas garras o patas son unas extensiones diminutas que  
con el uso e inevitable roce en bastantes ocasiones se -  
20                   desprenden o rompen dejando en libertad la piedra con su  
consecuente pérdida.

25                   En cuanto al engaste rebatido o a la rusa tam-  
bién hay dos inconvenientes importantes, no relacionados  
precisamente con la pérdida de la pérdida como puede su-  
ceder en el sistema citado en primer término. Este engas-  
te rebatido se efectúa mediante un "chatón", como elemen-  
to encargado de relacionar la piedra al elemento de joye-  
ría de que se trate. Realmente, el chatón es un pequeño -  
cuerpo tubular cilíndrico en el que se ubica la piedra a  
30                   excepción de la parte correspondiente a la (corona) y (ta

1 bla). Ocluida, pues, la piedra en el chatón se procede  
a rebatir el borde perimetral del pequeño cuerpo tubular  
cilíndrico en orden a solaparse sobre la "corona" de la  
piedra, con lo cual ésta queda perfectamente sujeta o en-  
5 gastada que es la acción que se persigue. El primer pro-  
blema que dimana de este sistema de engaste es el de que  
la piedra necesariamente ha de quedar completamente ocul-  
ta en gran parte de la misma, es decir que en el interior  
del "chatón" queda ocluido la parte correspondiente a la  
10 "culata" y "pabellón", con lo cual, que duda cabe, queda  
sensiblemente mermado el atractivo de la pieza de joye-  
ría. El otro problema que presenta este tipo de engaste  
es que el rebatimiento de la embocadura del "chatón", -  
no puede efectuarse de una forma perfecta en cuanto a su  
15 abatimiento sobre la corona, es decir, que con este aba-  
timiento se produce un solapado irregular que aunque dimi-  
nuto desmerece desde luego la presencia de la piedra.

En evitación de los inconvenientes señalados  
para los sistemas de engaste actualmente conocidos, se  
20 ha previsto el engaste perfeccionado que es objeto del  
presente Modelo de Utilidad, y el cual es de una consti-  
tución simple pero evidentemente mucho más atractivo que  
los aludidos convencionales.

Básicamente, el engaste que la invención pro-  
pone, que puede aplicarse a cualquier tipo de piedras pre-  
25 ciosas, semipreciosas, científicas, falsas, así como en -  
todas sus formas tales como redondas, ovales, marquesas,  
peras, etc., consiste en construir un aro metálico o asa  
en hilo de cualquier medida y de cualquier sección, es -  
30 decir, redondo, cuadrado, etc., y con la misión específi

1 ca de constituirse en asiento para el "pabellón" o "culata" de la piedra. Una vez la piedra perfectamente asentada en dicho aro metálico o asa, se colocará en la parte superior otro elemento de las mismas características que el citado anteriormente, pudiendo ser este otro elemento de diámetro mayor o menor que aquel.

5  
10 Concluida esta operación se procede a soldar o pegar con cualquier clase de soldadura o pegamento, - ambas asas de hilo bien juntas o separadas por unos puntos de que a tal efecto dispondrán dichas asas. Una u otra forma se aplicará en dependencia con la altura de la "corona de la piedra" ya que cuanto más alta sea la parte superior de la piedra mayor será la obertura o luz entre anillos metálicos o asas y viceversa. De esta forma, quedará aprisionada la "redondiz de la piedra" y en ningún momento podrá salirse ni por la parte superior ni por la parte inferior, quedando, en términos profesionales, perfectamente engastado.

15  
20 Para que se comprendan más fácilmente las características del engaste que nos ocupa, se acompaña a la presente Memoria Descriptiva formando parte integrante de la misma, una hoja de planos donde de una forma esquemática se ha representado lo siguiente:

25 Figura 1ª.- Corresponde a una vista en alzado de una piedra preciosa, concretamente en este caso un - brillante, engastado mediante las características reivindicadas en el presente Modelo de Utilidad.

30 Por último la figura 2ª representa una vista en perspectiva de la piedra mencionada con el engaste en

1 cuestión.

5 De acuerdo con lo que se ha dicho y como puede  
comprobarse, el engaste perfeccionado a que se refiere la  
presente Memoria se caracteriza esencialmente porque se  
constituye a partir de un aro metálico o asa, referenda 1,  
de cualquier sección y material, en funciones de elemen-  
to de asiento para el "pabellón" o "culata" 2 de la piedra  
de que se trate. Dicho aro metálico o asa 1, actúa en el  
conjunto en combinación funcional con un segundo aro 3 a  
10 situar en la parte superior de la piedra, es decir contra  
la "corona". Este segundo aro o asa 3 puede tener el mis-  
mo diámetro que el otro aro 1 o menor.

15 En cualquier caso, se logra una superposición  
de los citados aros o asas 1 y 2 que es determinante del  
aprisionamiento de la piedra a través de su "redondiz".

20 El citado aprisionamiento se obtiene de una -  
forma definitiva mediante habituales operaciones de solda-  
dura o pegado, operaciones que pueden realizarse cuando  
los aros 1 y 3 están en perfecto contacto entre sí o bien  
separados a la distancia que siempre fijará la altura de  
la "corona" de la piedra engastada.

25 Esto es perfectamente comprensible pues cuanto  
más alta sea la parte superior de la piedra, es decir, la  
"culata", mayor será la abertura o luz entre aros metáli-  
cos o asas 1 y 3 y viceversa. Cuando la separación entre  
aros metálicos o asas 1 y 3 debe necesariamente darse en  
virtud de lo anteriormente expuesto, entonces la soldadura  
entre partes se realiza a través de los puntos distancia-  
dores que se indican con 6.

30 Esta forma de engaste presenta dos ventajas im-

1

portantes frente a los convencionales. En efecto, en primer lugar la piedra nunca podrá salirse ni por la parte superior ni por la parte inferior, ya que en virtud de todo lo expuesto queda perfectamente realizado el engaste. Otra ventaja importante, es que debido al engaste descrito la piedra es prácticamente visible en su totalidad con lo cual la reflexión de la luz es mayor que con los engastes tradicionales.

5

10

15

20

25

30

1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria  
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de  
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,  
que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre  
5 en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-  
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-  
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente  
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,  
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,  
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando  
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-  
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica  
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a  
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-  
15 sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-  
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado  
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -  
ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre  
20 de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la  
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-  
25 ducta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-  
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-  
tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así  
las novedades que se desean reivindicar:

#### NOTA DE REIVINDICACIONES

30 En resumen, el privilegio de explotación exclusi-  
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-  
guientes:

1                   1.- ENGASTE PERFECCIONADO; que siendo aplicable  
a todo tipo y configuraciones de piedras; esencialmente se  
caracteriza porque se constituye a partir de un aro metáli-  
co, de cualquier sección y material, en funciones de ele-  
5                   mento de asiento para el pabellón o culata de la piedra de  
que se trate, estando dicho aro metálico en combinación fun-  
cional con un segundo aro de iguales características desti-  
nado a asentar en la corona de la piedra en cuestión, obte-  
niéndose una superposición de los aros que es determinante  
10                   del aprisionamiento de la piedra a través de su redondiz,  
habiendose previsto que ambos aros metálicos, que tendrán  
igual diámetro o diferente, se unan mutuamente mediante  
las operaciones habituales de soldadura o pegado de una  
forma en perfecto contacto entre sí o bien separados a la  
15                   distancia que siempre fijará la altura de la corona de la  
piedra engastada.

2.- Se reivindica por último como objeto sobre  
el que ha de recaer el modelo de utilidad que se solicita:  
ENGASTE PERFECCIONADO.

20                   Todo conforme queda descrito y reivindicado en  
la presente memoria descriptiva que consta de nueve páginas  
mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid 22 Febrero 1.978

BERNARDO UNGRIA

D.P.

25

30

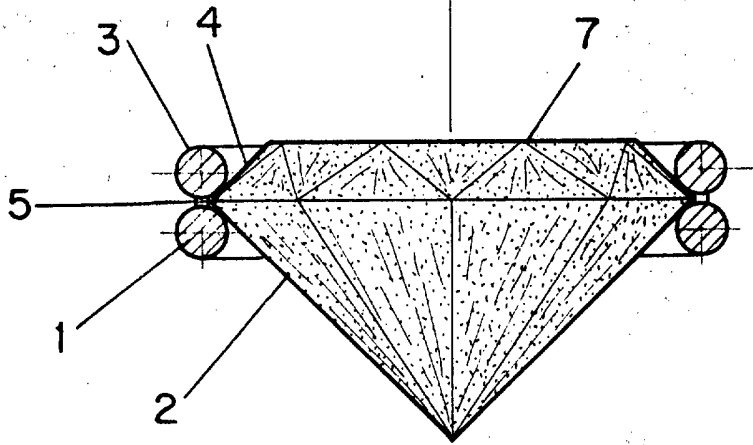


FIG-1

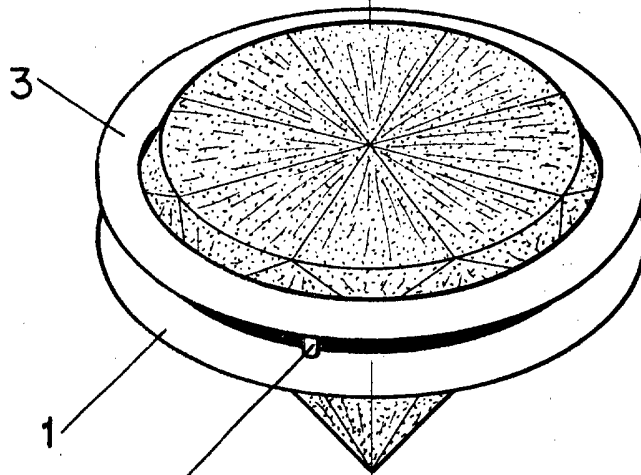


FIG-2

ESCALA VARIABLE  
Madrid, 22 de febrero de 1978  
BERNARDO UNGRIA