

250958

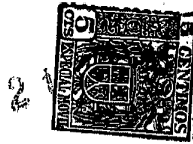
250958

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE DON
JUAN Y DON JOSE SOLE TUSET, AMBOS DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTES
EN BARCELONA, Córcega nº 526

sobre:

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE MONTANTES DE MEDALLONES MEDIANTE
EL PLEGADO DE SU CUERPO POR MATRIZADO PROGRESIVO".



La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho de fabricación y explotación en exclusiva para España, de un procedimiento para la obtención de montantes de medallones mediante el plegado de su cuerpo por matrizado progresivo, el cual constituye un avance en la mecanización de los trabajos de joyería por la simplificación industrial que se deriva de la eliminación o reducción de algunas partes de su elaboración en que la mano de obra, considerada como semi-artesanía, queda substituida por simples operaciones mecánicas.

5.-

En el orden mecánico la esencialidad del procedimiento radica en que el borde o marco del medallón de que se trate, se obtenga por embutimiento en forma de arrollamiento marginal de los bordes de su propio cuerpo, lográndose ello gracias a la simple aplicación progresiva de determinadas operaciones de matrizado.

10.-

Con el fin de puntualizar las particularidades del procedimiento se procede a su descripción con la ayuda de los gráficos del plano adjunto, en sus diversas figuras.

15.-

Según los diseños, la Fig. 1a., muestra el pedazo de plancha (6) metálica, como elemento inicial, cortada en el ejemplo circularmente, pero que puede adoptar cualquier forma de contorno, en consecuencia con la silueta que deba otorgarsele al medallón.

20.-

La Fig. 2a., esquematiza la manera en que un embutidor de presión (7) efectúa el corte por fricción, de los cantos de la pieza (6) comprimiéndola contra la matriz (8) que le imprime su primer alevamiento. La columna del embutidor presenta un pequeño resalte (9) en su superficie que es la que delimita exactamente el canto vivo en que finaliza el borde de las dos piezas.

25.-

La Fig. 3a., esquematiza como la pieza obtenida en el embutimiento anterior (6) se coloca sobre una nueva matriz (10) de fondo plano en el que las aristas receptoras en las que de-

30.-



ban apoyarse los cantos de la pieza (6) poseen un bisel de co-
nicidad (11) que le imprime a la pieza una iniciación de plega-
do (11a) que la deja en situación favorable para pasar a la fa-
se siguiente, Fig. 4ª., El vástago (12) impulsor del matrizado
5.- posee una superficie cóncava (12a) análoga a la de la pieza que
se trabaja, con el fin de no forzarla al experimentar la presión
consiguiente.

Una vez preparada la pieza (6) es fácilmente aplicable a
la ranuración de sección circular (13) que presenta la matriz
10.- (14) dentro de la cual y bajo la presión del vástago (15) (cuya
superficie de contacto sigue siendo cóncava) se efectúa el re-
torcimiento cilíndrico que da lugar como fase mecánica última a
la formación del bordonado o marco bastidor, que constituye
el encuadre clásico de los medallones.

15.- Así en la Fig. 5ª., se dibuja en su sector frontal y en
sección el objeto obtenido, en el que el metal básico puede es-
tar integrado por una plancha simple o bien compuesto por lá-
minas de dos o mas metales (16 y 17).

20.- La sucesión de operaciones mecanizadas reseñadas como ejem-
plo componen la esencialidad del procedimiento que permanecerá
inalterable cualquiera que fueren las variaciones de dimensio-
nes siluetas y calidades a que diera lugar la producción seriad
da de tales objetos.

↓
N O T A

25.- En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las sigui-
entes reivindicaciones.

1ª.- Un procedimiento para la obtención de montantes de
medallones mediante el plegado de su cuerpo por matrizado pro-
gresivo, caracterizado por comprender una primera fase en que
30.- la placa de metal es recortada con arreglo a una determinada
forma variable, por un troquel en cuyo vástago se distingue en
el extremo inferior un resalte en ángulo agudo, que constituye
el elemento seccionador de los bordes de la pieza.



2 250958

2a.- Un procedimiento, según la reivindicación 1a., caracterizado por comprender una segunda fase, en la que la pieza cortada y embutida, pasa a una segunda matriz de fondo plano en la que las aristas angulares presentan un bisel inclinado con el cual se la imprimen a los bordes de la pieza, que se coloca invertida con su interior, un inicio de doblez que favorece la operación siguiente.

3a.- Un procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado por comprender una tercera fase, en la que la pieza obtenida con sus bordes empezados a doblar, es introducida en la misma posición invertida, en otra matriz, donde una cavidad circular u otro contorno de silueta adecuada, recibe los bordes de la pieza, y bajo la presión de un vástago de presión de superficie cóncava, obliga a los bordes de la pieza a arrollarse sobre sí mismos, dando lugar a la formación del bordoneamiento y montante previstos.

4a.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE MONEDAS DE REPLICACIÓN MEDIANTE EL DESLIZADO DE SU CUERPO POR UN ROLLO PROGRESIVO.

20.- Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 21 de julio de 1959

Francisco Javier Plaza
P. R.

250958

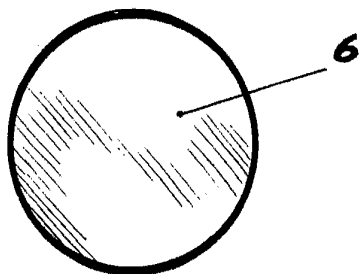


Fig. 1

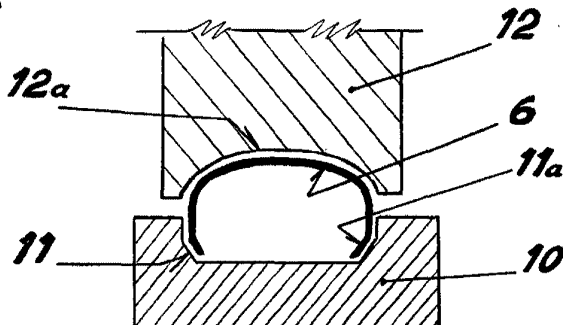


Fig. 3

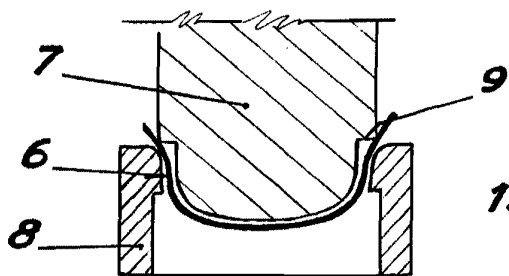


Fig. 2

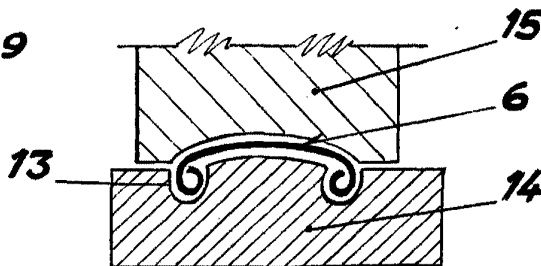


Fig. 4

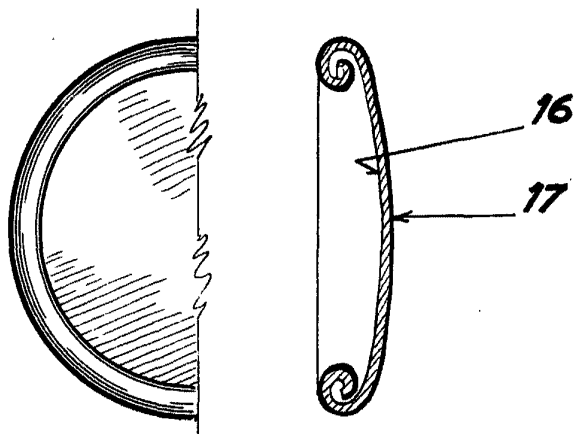


Fig. 5

ESCALA VARIABLE
Madrid, de

Escala variable