

153

259692

259692

M E M O R I A      D E S C R I P T I V A

que se acompaña a una solicitud de patente de invención por veinte años, para España y sus Posesiones, por UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE OBJETOS DE ADORNO POR ESTAMPACION, UTILIZANDO LATON COMO MATERIAL BASE, a favor de D. JUAN JAVIER GUIASOLA ARREGUI, de nacionalidad española, residente en San Sebastián, calle Guetaria 12.

- - - - -

Una infinidad de objetos de adorno, en especial los objetos que se conocen con el nombre de "trabajos de Toledo" por ser éste el lugar incial de los mismos, trabajos de orfebrería, etc., se hacen a base de una paciente labor de artesanía, que emplea mucho tiempo, ya que los procedimientos artesanos son primitivos, y resulta costoso, precisamente a causa del tiempo empleado en realizar dichos trabajos.

5

No se pretende en la presente Memoria, desvalorizar los procedimientos artesanos, que dan lugar a tantas labores artísticas; pero sí se pretende llegar a resultados industriales mucho más económicos, tipo standard, de fabricación

10



25969215

15 rápida y económica, y de una presentación artística y de  
duración excelentes, pues se evita la oxidación propia de  
los trabajos de artesanía, realizada en acero, ya que en  
la patente se utiliza como material base el latón.

El procedimiento, según la invención, es como sigue:

20 Como fase inicial, se parte de la lámina de latón co-  
mo tal materia base, que se trocea seguidamente a las an-  
churas suficientes y necesarias, según los objetos a fabri-  
car, para pasarlas después a la prensa. Cada pieza a tra-  
tar, tiene su troquel correspondiente para ser fabricada  
en serie.

25 Seguidamente se coloca el troquel o troqueles corres-  
pondientes en la prensa; cada troquel, que tiene grabados  
sus machos con un dibujo elegido, bajo el efecto de la pren-  
sa, graba su estampación sobre la pieza de latón correspon-  
diente, que, como consecuencia, queda grabada, en su color  
natural; si la pieza es de dimensiones reducidas, la misma  
30 prensa, y bajo una misma fase de acción, corta la pieza y  
la dá la forma deseada; si la pieza es grande, el corte se  
hace en una segunda fase subsiguiente.

35 A continuación se introduce la pieza, ya cortada y  
grabada, a la acción de otro troquel, de embutición, para  
dar el relieve necesario a las piezas procedentes de las  
fases anteriores.

40 Una vez embutida la pieza y con el relieve deseado, se  
la somete a un baño de dorado, y una vez desecada debidamen-  
te y con el dorado debidamente fijado, se procede a la pin-  
tura de las partes que quedan en huecograbado; fijada debi-  
damente la pintura, se limpia la pieza con un paño impreg-  
nado adecuadamente en acetona, quedando terminadas así las  
diferentes piezas y preparadas para su montaje.

2596925



45 Finalmente, sólo resta indicar que en la presente in-  
vención caben tantas variantes de realización práctica co-  
mo sean posibles sin que se altere el espíritu que la anima.

- - - - -

50 N O T A - Descrito suficientemente lo que antecede, só-  
lo resta consignar que lo que se declara propio y nuevo del  
solicitante es lo contenido en las siguientes:

#### REIVINDICACIONES

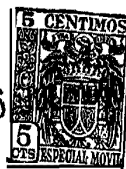
55 1 - Un procedimiento para fabricación de objetos de  
adorno por estampación, utilizando latón como material ba-  
se, caracterizado porque se parte de lámina esencialmente  
de latón como materia base, que se trocea a las anchuras  
necesarias según el tamaño de las piezas a fabricar, ha-  
biéndose previsto unos troqueles correspondientes a cada  
tipo de piezas para su fabricación en serie; colocándose  
seguidamente el troquel o troqueles correspondientes, en  
60 una prensa; teniendo cada troquel grabados sus machos con  
un dibujo elejido previamente.

65 2 - Un procedimiento, según reivindicación 1ª carac-  
terizado porque colocados troquel y placa de latón en la  
prensa, se someten a la acción de la misma, quedando la  
pieza grabada y cortada simultáneamente, si ésta es de re-  
ducidas dimensiones, o sometiéndose a una acción de corte  
ulterior si es de dimensiones mayores.

70 3 - Un procedimiento, según reivindicaciones 1 y 2,  
caracterizado porque a continuación de la fase precedente,  
la pieza, ya cortada y grabada, se somete a la acción de  
una prensa de embutición, para dar a las piezas el relieve  
deseado.

4 - Un procedimiento, según reivindicaciones de 1 a

259692<sup>15</sup>



75

3, caracterizado porque una vez embutida la pieza y obtenido el relieve deseado, se la somete a un baño de dorado, y una vez debidamente fijado éste, se procede a la pintura de las partes que han quedado en huecograbado.

80

5 - Un procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 4, caracterizado porque, a continuación de la fase precedente y una vez fijada y desecada la pintura, se somete a la pieza a una impregnación de acetona, dada mediante un paño, como fase de limpieza, quedando así las piezas terminadas para su montaje ulterior.

85

6 - UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE OBJETOS DE ADORNO POR ESTAMPACION, UTILIZANDO LATON COMO MATERIAL BASE.

- - - - -

90

Todo según queda descrito en la presente memoria, que consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sóla cara, con un total de noventa líneas.

Madrid 15 julio 1960

p.a. *C. Alcazar*  
*C. Alcazar*