



274656

274656

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

D^a MARIA CARBO ALCOLEA

de nacionalidad española, con domicilio en Barcelona, calle Bertrán nº 144, relativa a:

"MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE ESLABONES PARA PULSERAS".

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

274656



La presente Patente de Introducción se refiere, como se indica en su enunciado, a unas mejoras en la construcción de eslabones para pulseras. - - - - -

- 5. Estas mejoras tienen por objeto facilitar la confección de los eslabones, dada la peculiar estructura propia de los mismos y, al propio tiempo, lograr que los medios de acoplamiento entre los sucesivos eslabones componentes de la pulsera sea la más conveniente para los fines de montaje y de utilización de las pulseras, sea su destino el de servir de simples brazaletes o el de sujetar relojes en la muñeca. - - - - -
- 10.

Son conocidos multitud de tipos de pulseras realizados a base de eslabones metálicos mutuamente engarzados, cada uno de cuyos tipos responde a criterios constructivos diversos, pero en el caso presente se ha tratado de obtener un sistema de construcción que, sin presentar particulares dificultades, permita una rápida ejecución, un seguro medio de acoplamiento de los eslabones, factible de desarticulación para regular la longitud de la pulsera por agregación o extracción de eslabones, y de manera que el conjunto de la pulsera sea notablemente flexible transversalmente para facilitar su adaptación. Por otra parte se ha evitado la participación de elementos accesorios, aparte de los ejes de acoplamiento, por lo que intervienen un menor número posible de piezas. - - - - -

- 15.
- 20.
- 25.

Las mejoras de referencia, según se exponen en la presente Patente de Introducción, se caracterizan por

274656



30. el hecho de realizarse los eslabones a base de plancha metálica, troquelada para obtener unas láminas rectangulares con unas ventanillas distribuídas transversalmente sobre el eje mayor de la lámina, presentando esta última unas lengüetas paralelas entre sí derivadas de uno de
35. los lados mayores, distribuídas en correspondencia frontal con las citadas ventanillas, efectuándose una operación de doblado de la lámina a 180° por el centro de las ventanillas para formar el eslabón, el cual se completa al ser dobladas las lengüetas, retorciéndolas para cerrarlas
40. sobre el extremo opuesto al de doblado de la lámina, de cuyas operaciones resultan los medios para acoplamiento del eslabón con los inmediatos de idéntica realización, cuyos medios consisten en unos ojales extremos, distribuídos en alternancia entre uno y otro extremo para la debida
45. correspondencia por mútua intercalación con dichos eslabones inmediatos, con inserción de ejes transversales, siendo formados los citados ojales, los unos por las partes de lámina comprendidas entre ventanillas y que se incluyen en las zonas de doblado de la lámina, y los otros por
50. el retorcido de las lengüetas en el extremo contrario. - - -

- De las láminas rectangulares se derivan, de sus lados menores, unas aletas que son dobladas en 90° para recubrir las aberturas laterales de los eslabones resultantes del doblado de las propias láminas, siendo potestativamente acortadas aquellas aletas, dejando una parte de
55. las aberturas al descubierto, para los casos en que se desee que los ejes de acoplamiento dejen sus extremos visibles para permitir su extracción y colocación a efectos de facilitar la agregación y extracción de eslabones integra-

274356



60. dos en una pulsera. - - - - -

Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente de Introducción haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos: - - - - -

65.

Figura 1, es una vista, en planta, de la lámina troquelada para la formación de un eslabón. - - - - -

Figura 2, es una vista, en alzado, de la primera fase de formación del eslabón por doblado de la lámina. - - - - -

70.

Figura 3, es una vista, en alzado, de la segunda fase de formación del eslabón por doblado de las lengüetas extremas. - - - - -

75.

Figura 4, es una vista, en alzado, que corresponde a la tercera fase de formación del eslabón, por doblado de las aletas laterales. - - - - -

80.

Figura 5, es una vista en planta del eslabón por su cara superior. - - - - -

Figura 6, es una vista en planta del eslabón por su cara inferior. - - - - -

85.

Figura 7, representa una porción de la pulsera montada a base de eslabones como los de las figuras ante-



276350

riores, vista en planta por su cara superior, estando do-
tada de cierre. - - - - -

Figura 8, es una vista, en alzado de la porción
de pulsera de la figura anterior. - - - - -

90. Figura 9, representa la porción de pulsera de las
figuras anteriores, vista por su parte inferior. - - - - -

Con referencia a dichas figuras y a los números
que sobre las mismas indican cada una de las partes y de-
talles de las pulseras representadas, su descripción es
95. como sigue a continuación. - - - - -

Un eslabón es obtenido de una porción de lámina
(1) extraída por troquelado de una plancha metálica. Esta
lámina presenta una zona rectangular (2), provista de unas
ventanillas rectangulares (3), situadas transversalmente
100. respecto al eje mayor de dicha zona. Unas lengüetas (4)
se derivan de uno de los lados mayores de la citada zona
(2), y unas aletas (5) lo hacen de los lados menores. - -

Las ventanillas (3) y las lengüetas (4) guardan
relación posicional de manera que se hallan en mútua al-
105. ternancia y sobre ejes paralelos entre sí. - - - - -

La primera fase realizatoria del eslabón a par-
tir de la lámina (1) consiste en un doblado de la misma
en 180°, por el centro de las ventanillas, de manera que
la parte curvada afecta a la zona comprendida entre las
110. líneas (a) y (a'), resultando la pieza representada en
la figura 2. - - - - -

La siguiente fase correspondiente a la figura 3

2743



115. consiste en doblar las lengüetas (4), por la zona comprendida entre las líneas (b) y (b') dándoles una vuelta para cerrarlas sobre sí mismas, formando un ojal (6) en el extremo contrario al de doblado de la lámina. Esta parte de doblado de la lámina forma asimismo otro ojal (7) aunque incompletamente cerrado. - - - - -

120. La última fase de formación del eslabón consiste en el doblado de las aletas (5) en 90°, con lo que se cierran las aberturas laterales (8), como puede apreciarse en la figura 4. Estas aletas (5) pueden dimensionarse de manera que recubran toda la anchura de la referida abertura (8), o bien dejando una parte de
125. la misma sin tapar, como ocurre en la figura de referencia, por lo que el ojal (7) permanece sin cerrar. - -

En las figuras 5 y 6 se observa el eslabón de la figura 4, por sus dos caras, mostrando los espacios extremos, alternos entre sí, resultantes del doblado de la lámina (1) y de las lengüetas (5), cuyos espacios están previstos para la intercalación de parejas
130. disposiciones de otros eslabones situados en correlación para constituir la pulsera. - - - - -

135. Los salientes que configuran a los mencionados espacios, están pues formados por las lengüetas (5) y las partes intermedias (9) entre las ventanillas (3).

El acoplamiento entre eslabones contiguos se lleva a cabo por intercalación de los espacios de
140. lados opuestos de aquéllos, y por inserción de unos ejes (10) que se alojan en los ojales (6) y (7). Estos ejes



274656

están levemente estriados para facilitar su retención.-

145. Ciertos eslabones son acoplados fijos, por lo que sus ejes (10) son inamovibles, quedando tapados por las aletas (5). Otros eslabones son facultativamente eliminables, o sustituibles, por ser accesibles y practicable sus ejes que están con sus extremos al descubierto al no ser alcanzados por aletas de tipo reducido. - - -

150. La pulsera, formada de la manera explicada, está dotada de un cierre (11) compuesto de una hebilla (12) articulada a un eslabón especial (13) provisto de una bisagra. El otro extremo de pulsera a acoplar presenta otro eslabón especial (13) que se articula a una placa (14) que a su vez lo hace a una tapa (15) provista de una uñeta (16) que cierra a presión contra un borde redondeado de la citada placa (14); esta disposición de placa (14) y tapa (15) envuelve a un elemento transversal (16) de la hebilla (12) determinando la sujeción entre los dos extremos de la pulsera. - - - - -

160. Por cuanto se ha expuesto se comprenderá que con la presente pulsera de eslabones se alcanzan todas las ventajas enumeradas en el comienzo de esta memoria, eludiéndose, por ende, los inconvenientes en ella apuntados.

165. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de las mejoras según la presente Patente de Introducción, debe hacerse constar, en resúmen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de piezas in-

274856



170. tegrantes, materiales empleados en la construcción de las mismas, forma de acoplamiento mútuo y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen. - - - - -

N O T A

175. Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

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

- 180. 1. Mejoras en la construcción de eslabones para pulseras, caracterizadas por el hecho de realizarse los eslabones a base de plancha metálica, troquelada para obtener unas láminas rectangulares, con unas ventanillas distribuídas transversalmente sobre el eje mayor de la lámina, presentando esta última unas lengüetas paralelas entre si, derivadas de uno de los lados mayores, distribuídas en correspondencia frontal con las citadas ventanillas, efectuándose una operación de doblado de la lámina a 180° por el centro de las ventanillas para conformación del eslabón, el cual se completa al ser dobladas las lengüetas, retorciéndolas para cerrarlas sobre el extremo opuesto al de doblado de la lámina, de cuyas operaciones resultan los medios para acoplamiento del eslabón con los inmediatos de idéntica realización, cuyos medios consisten en unos ojales extremos, distribuídos en alternancia entre uno y otro extremo para la debida correspondencia por mútua intercalación con dichos elementos inmediatos, con inserción de ejes transversales, siendo formados los citados ojales, los unos por las partes
- 185.
- 190.
- 195.



274850

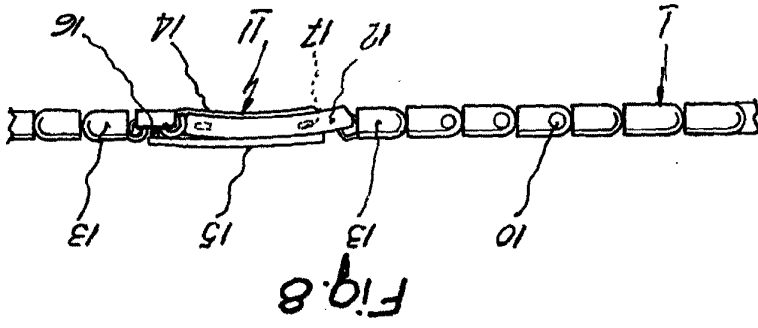
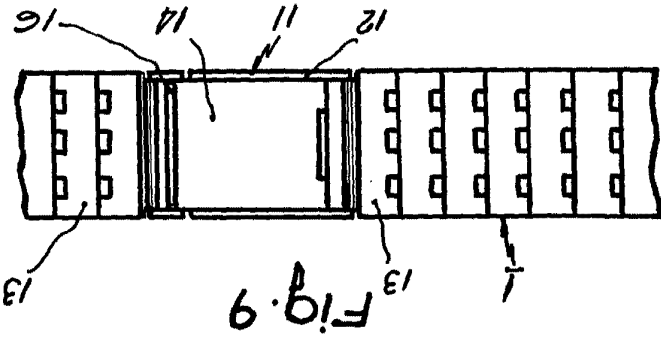
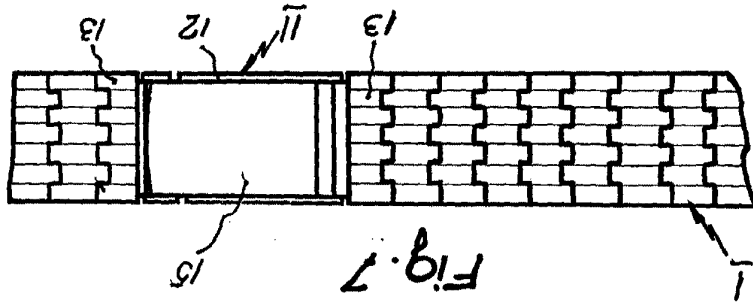
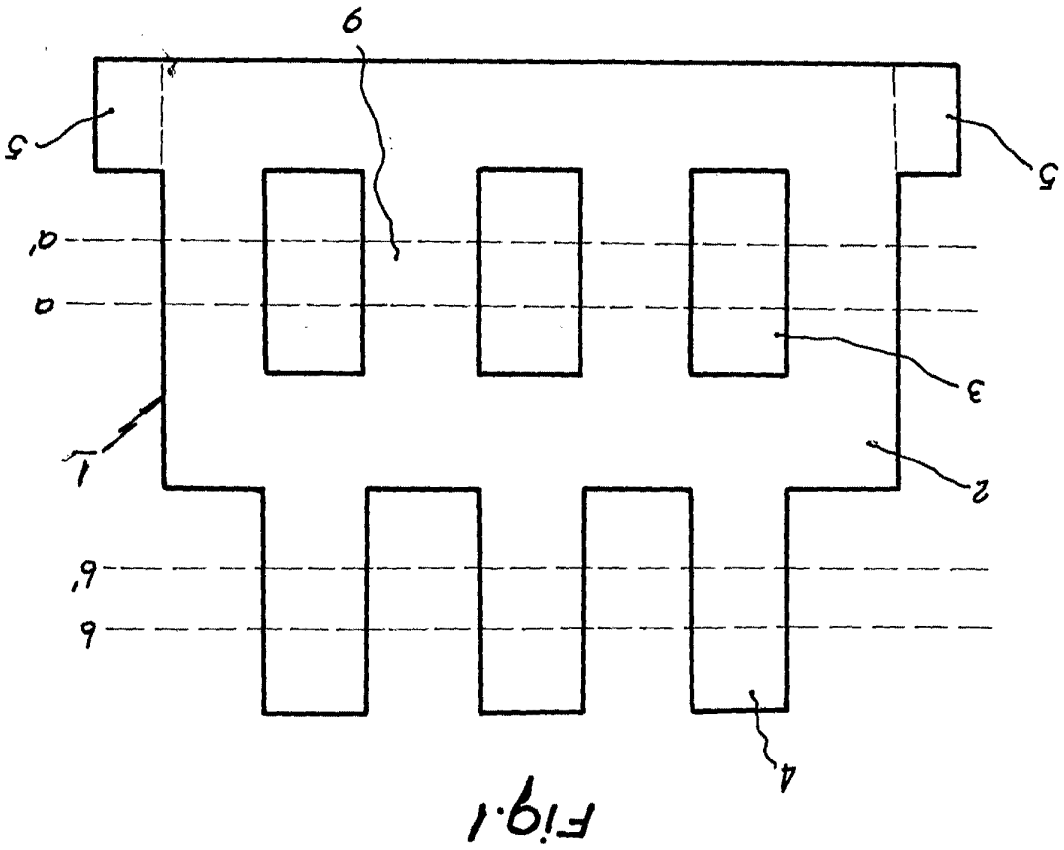
de lámina comprendidas entre ventanillas, incluidas en las zonas de doblado de la lámina, y las otras por el retorcido de las lengüetas en el extremo contrario. - - - - -

- 200. 2. Mejoras en la construcción de eslabones para pulseras, según la reivindicación anterior, caracterizadas porque de las láminas rectangulares se derivan, de sus lados menores, unas aletas que son dobladas en 90° para recubrir las aberturas laterales de los eslabones resultantes del doblado de las propias láminas, siendo potestativamente acordadas aquellas aletas, dejando una parte de las aberturas al descubierto, para los casos en que se desee que los ejes de acoplamiento dejen sus extremos visibles para permitir su extracción y colocación en orden a hacer factible la agregación y extracción de eslabones en la pulsera. - - -
- 205.
- 210.

3. "MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE ESLABONES PARA PULSERAS". - - - - -

- 215. Todo ello tal como se describe y reivindica en esta memoria que consta de nueve hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

[Handwritten signature]



274258



Fig. 2

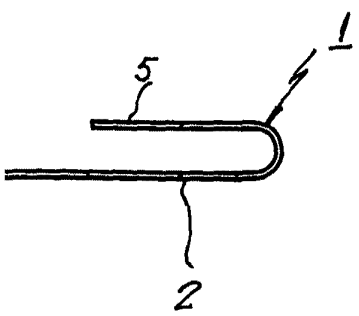


Fig. 3

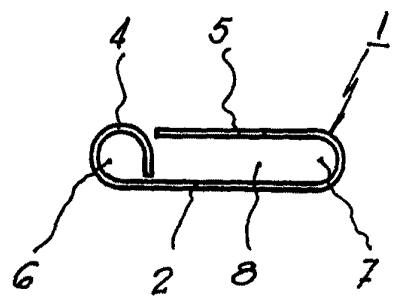


Fig. 4

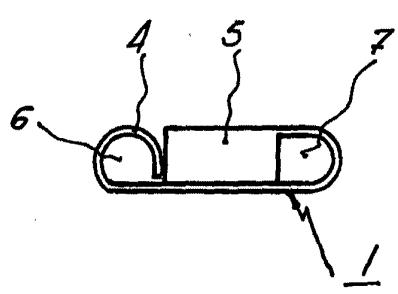


Fig. 5

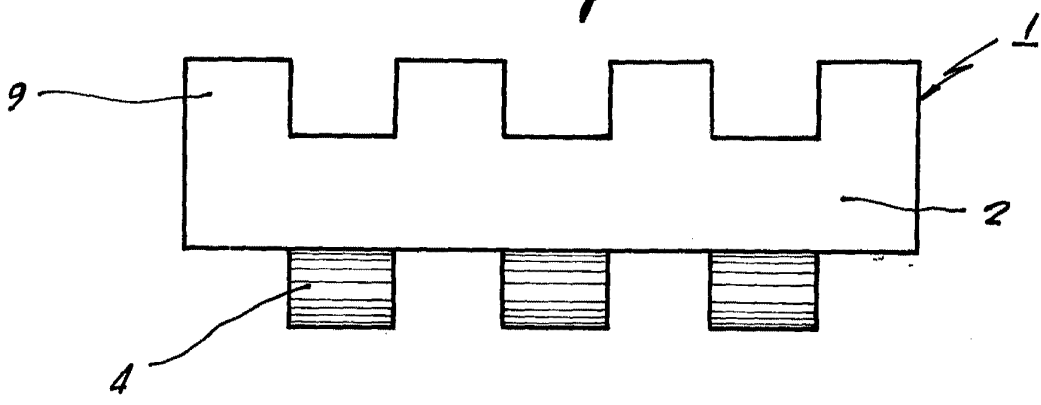
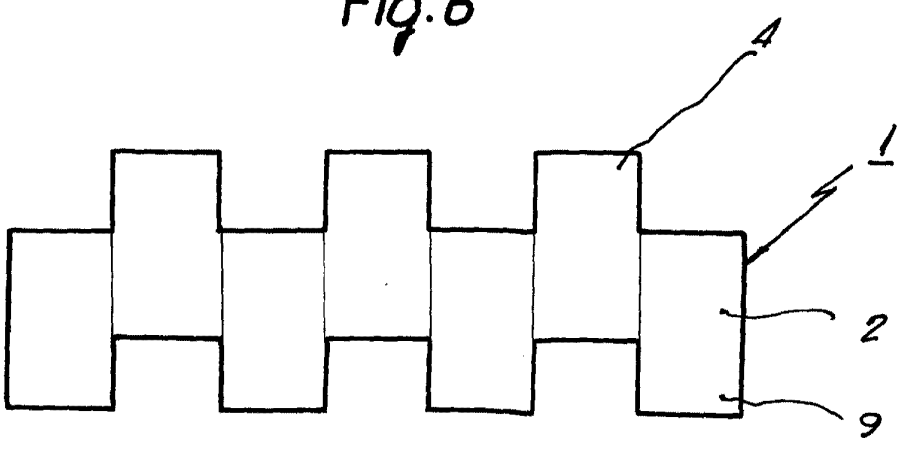


Fig. 6



Handwritten signature or mark.