

281 809

281 809



MEMORIA

DESCRPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

ITALOR, S.L., de nacionalidad española.

Residente en CASTELLAR DEL VALLES (Barcelona).-Can Oliver.

p o r :

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PULSERAS METALICAS FLEXIBLES".



La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de una Patente de Invención, conforme a la legislación vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de un procedimiento para la fabricación de pulseras metálicas flexibles.

Las pulseras a que se refiere el presente invento son aquellas que se emplean con preferencia para la sujeción de los relojes, si bien comprende cualquier tipo de pulsera en general.

Mediante este procedimiento, se simplifica la fabricación de pulseras y se obtiene dos características esenciales: gran resistencia y aspecto elegante en el producto. Se obtiene gran resistencia porque la tracción producida durante el uso de la pulsera es soportada por un alma de metal trenzado que por estar recubierto, no ha de presentar características estéticas especiales, sino estar constituido exclusivamente para cumplir perfectamente su misión de resistencia; la característica estética se consigue mediante un recubrimiento dispuesto en espiral que a manera de manguito envuelve totalmente el alma.

El citado recubrimiento se coloca simplemente sobrepuesto al alma y es fijado posteriormente al ser sometido el conjunto a un prensado mediante rodillos que graba la cubierta produciendo unas hendiduras continuas longitudinales que imposibilitan el desenrollamiento de la envolvente, haciendo que ambas partes componentes formen un solo cuerpo armónico, decorativo y flexible y de insuperable consistencia.

Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en el plano adjunto complementario de la presente exposición, se re-



presenta una forma práctica para la realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

35.-

En este plano:

Fig. 1ª, detalle en perspectiva de un trozo de pulsera en curso de fabricación.

Fig. 2ª, sección transversal de la pulsera después de realizado el recubrimiento.

40.-

Fig. 3ª, detalle explicativo de la formación de los entranques de fijación mediante el prensado.

Fig. 4ª, vista en planta de la pulsera ya terminada.

Fig. 5ª, variante de la figura 4ª para una pulsera de bordes no paralelos.

45.-

En las expresadas figuras, las referencias corresponden:

(1).-Alma de trenzado metálico.

(2).-Tira de metal.

(3).-Rodillo de marcado.

(4).-Rodillo de apoyo.

50.-

(5).-Resaltes grabadores.

(6).-Hendiduras de fijación.

Los dos elementos fundamentales para la fabricación de las pulseras producidas con la aplicación del presente invento, son el trenzado metálico (1) y la tira de metal (2). El trenza-

55.-

do (1) no es ningún elemento nuevo ya que se emplea corrientemente y precisamente sin recubrimiento en la fabricación de pulseras. Se compone de hilo metálico fino enrollado en sentido transversal de manera que se entrelazan sus espiras para

formar una especie de tejido metálico de gran resistencia susceptible de recortar longitudinalmente para adoptar la forma

60.-

perimetral proyectada para la banda de pulsera.

Sobre la banda (1) se procede a enrollar la tira metálica



65.- (2) de manera que sus espiras queden situadas tangencialmente una al lado de otra sin separación y sin holguras, para lo cual lo más conveniente es emplear una máquina bobinadora que tense adecuadamente la tira (2).

Una vez enrollada la tira (2) en la forma mencionada se obtiene un recubrimiento completo de la banda (1) que queda envuelta en el manguito.

70.- A continuación se prensa la pulsera constituida en la forma anteriormente indicada entre los rodillos (3) y (4), de los que el rodillo (3) presenta los resaltes paralelos (5) que producen en la cubierta (2) unas hendiduras (6) que al comprimirse contra el alma (1) inmovilizan la cubierta (2). Naturalmente, el prensado puede hacerse por cualquiera otro medio apropiado.

75.- La pulsera así formada resulta inalterable durante todo el tiempo de su utilización con sus partes componentes totalmente unidas.

80.- Como es lógico, la forma de la pulsera puede ser otra, por ejemplo, cilíndrica, de sección elíptica, o simplemente como se ha representado en la figura 5ª, es decir, con su anchura en disminución o de perímetros caprichosos.

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

85.- 1ª).-"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PULSERAS METALICAS FLEXIBLES" que se caracterizan porque sobre un trenzado metálico flexible y resistente, de sección y forma análoga a la pulsera que ha de obtenerse, se enrolla una tira de metal que recubre totalmente el trenzado interior, siendo el conjunto prensado al pasarlo entre dos rodillos conformadores o mecanismo apropiado para este fin.

90.-



2ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PULSERAS METALICAS FLEXIBLES" que se caracteriza porque uno de los rodillos de prensado, según la anterior reivindicación, presenta unos resaltes en su superficie de apoyo que henden la tira de recubrimiento haciendo que ésta se una íntimamente con el trenzado interior.

3ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PULSERAS METALICAS FLEXIBLES".

La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento una líneas, incluidas éstas.

Madrid, 23 de Octubre de 1.962.-

ANTONIO ESCOBAR
30/10/62

Italor, S.L.

Hoja única

281 809

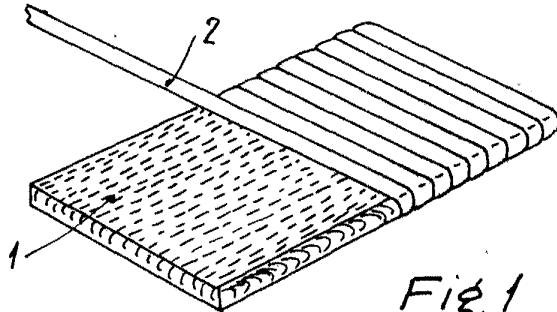


Fig. 1

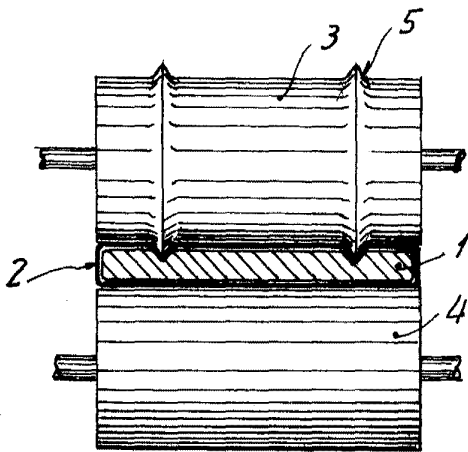


Fig. 3

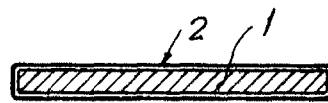


Fig. 2

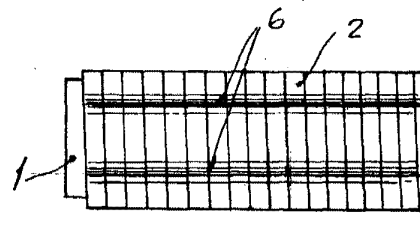


Fig. 4

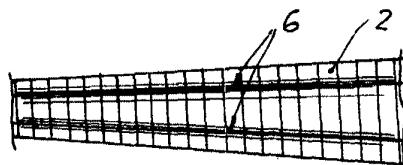


Fig. 5

Madrid, 20 de Octubre de 1962

Escala variable