



3 00696

Patente de Invención

por Veinte años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio nacional a favor de:

Don Eduardo GRIMALT CAHUE

de nacionalidad española y con residencia en Barcelona calle Concepción Arenal nº 39, por:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE JOYAS".



5 Esta Patente hace referencias, de acuerdo con su enunciado, a unas mejoras introducidas en la fabricación de joyas finas, y mas particularmente a las denominadas brazaletes construidos en malla o esterilla de oro, platino, oro blanco y otros metales nobles.

10 Esta clase de joyas o adhajas se constituyen actualmente enlazando una sucesión de espirales de hilo, unos arrollados a derechas y otros a izquierda, y alojando dentro de cada espiral una varilla que despues se cortan para ser soldadas por cada extremo con la última vuelta de la espiral, al objeto de que la banda o tira formada sea flexible, completandose con la instalación en cada extremo de los correspondientes broches. Estos brazaletes son enriquecidos en algunos casos con la instalación de piezas preciosas distribuidas regular y armónicamente, pero aun asi no se ha
15
20 podido lograr modificar el aspecto de la malla, y todos, lleven o no las piedras preciosas, presentan por ambas caras el clásico aspecto de la malla o esterilla.

25 Precisamente gracias a las mejoras a que se refiere esta Patente, se logra modificar tal malla para que sobre ella aparezcan letras o signos, formando o no palabras, y todo ello siguiendo el mismo principio fundamental de fabricación de tales mallas, aunque sensiblemente modificado.

30 Estas mejoras se caracterizan principalmente en construir primeramente una banda o tira

300696



estrecha de agrupaciones de espirales entrelazados
o cruzados espira a espira, en los que por solda-
dura se fijan los extremos de unas varillas que
35 van alojadas en todos y cada uno de dichos espira-
les, cuando van entrelazados y entre uno y otro
cuando van solo cruzados, quedando estas varillas
sobresaliendo de la banda o tira de malla solo
por un lado, realizandose el otro lado de tal ma-
40 lla recto para que constituya uno de los bordes
laterales del brazalete.

Es también característica de las mismas
mejoras que los espirales se cortan a longitudes
tales que alineando uno de sus extremos con un
45 borde lateral de la malla, los otros formen parte
de contornos de letras signos y sobre las mismas
varillas se instalan despues otros espirales tam-
bién entrelazados, o cruzados los que una vez ali-
neado con el otro borde de la malla completan la
50 formación de tales contornos de signos o letras,
los que en su caso son completados con la instala-
ción sobre las varillas correspondientes de peque-
ños trozos de espirales que quedan distanciados
de los de las zonas de malla que forman los bordes,
55 para formar los contornos interiores de tales le-
tras, signos o gráficos.

Es otra característica de las mismas me-
joras que tanto los espirales entrelazados o cru-
zados que forman las bandas laterales como los que
60 forman los contornos interiores o centrales de las
letras o signos, se sueldan a la varilla que los

300696



55 atraviesa, pero no a la contigua, al objeto de conservar la flexibilidad en la malla aunque esta quede interrumpida para formar los contornos de letras o signos que quedan calados y con un enrejado.

70 Es también característica de estas mejoras que los calados formados por las partes en donde no se han instalado espirales entrelazados, o cruzados preferentemente se mantienen las varillas sin cortar, y en su caso se cubren estos espacios con espirales fabricados en diferentes material, tal como toda la malla en oro y los espirales de los huecos en platino u oro banco, en cuyo caso se sueldan estos espirales complementarios o de relleno sobre la correspondiente varilla y despues se completa la formación de la segunda banda lateral en cuyo borde son también soldada cada varilla con la correspondiente espiral.

80 Es otra característica de las mismas mejoras que la formación de los contornos de las letras o signos se realiza mediante pletina recortada que se sueldan directamente sobre las correspondientes varillas, en cuyo caso las zonas de malla lateral de cada lado se realizan ambas con igual anchura para crear en el centro del brazalete una zona longitudinal central excenta de malla pero con las varillas descubiertas en las que se fijan las piezas recortadas de pletina, preferentemente realizandolas divididas según cortes transversales distanciados en dimensión tal que cada

85

90



3 0 0 6 9 6

pieza parcial de cada letra o signo comprendan al
menos a dos varillas sobre las que son debidamen-
te soldadas, con lo que se logra mantener la fle-
xibilidad del brazaletes en toda su extensión.

Es por último característica de las mis-
mas mejoras que una vez construida la malla total,
por espirales y varilla del mismo metal o por es-
pirales y varillas de diferentes metales, se pro-
duce el aplastamiento de estos siguiendo los con-
tornos de las letras o signos, produciéndose des-
pues el acabado de tal malla y de las zonas o con-
tornos que forman las letras o signos preferente-
mente en forma diferente, por ejemplo la malla con
brillo y los contornos en mate o viceversa, con lo
que se hace mas visible la presencia de tales le-
tras o signos, tanto si existen zonas de separa-
ción excenta de espirales y con solo varillas, co-
mo si todas las varillas están cubiertas por di-
chos espirales.

Fácil será comprender las ventajas que
reportan estas mejoras toda vez que basta cortar
los espirales a las medidas convenientes y enla-
zados entre si para despues atravesarlos por las va-
rillas y soldandolos a ellas obtener un brazaletes
de joyeria en el que figuran letras o signos, pu-
diendo completarse con la disposición de piedras
preciosas.

Es evidente que aunque estas mejoras
afectan principalmente a la fabricación de joyas

300696



son también de aplicación en la fabricación de brazaletes de bisutería fina, ya que la única diferencia entre ellas estriba en el material empleado.

125 Describas suficientemente las características fundamentales de las mejoras a que se refiere esta Patente se hace constar que en las mismas se podrán introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia, la práctica y la técnica pudie-
130 ran aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamental que es la que se resume y concreta en la siguiente:

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para
135 todo el territorio nacional las siguientes:

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

1ª Mejoras en la fabricación de joyas de la clase formada por una malla o esterilla metálica, que se caracterizan en construir primera-
140 mente una bamba o estrecha tira de agrupaciones de espirales acoplados por entrelazado o cruzado en los que por soldadura se fijan los extremos de unas varillas que se alojan en todos y cada uno de dichos espirales o dentro de las partes cruza-
145 das de los espirales contiguos quedando estas varillas sobresaliendo de la banda o tira de malla formada solo por un lado, quedando el otro lado recto para que constituya uno de los bordes late-

300696



rales de la joya.

150

2ª Mejoras en la fabricación de joyas según la nota anterior que se caracterizan también en que los espirales se cortan a longitudes tales que alineando uno de sus extremos con un borde lateral de la malla, los otros forman parte de con-

155

tornos de letras signos o figuras caprichosas, instalándose después sobre las mismas varillas otros espirales también acoplados entre sí pero que no toman contacto con los primeros, los que una vez alineado con el otro borde de la malla

160

completan la formación de tales contornos de limitado unas zonas exentas de malla con forma de signos o letras, zonas estas que son completadas con la instalación, sobre las varillas correspondientes, de pequeños trozos de espirales que quedan

165

distanciados de los de ambas zonas laterales de las mallas que forman los bordes, para formar los contornos interiores de tales letras, signos o gráficos.

170

3ª Mejoras en la fabricación de joyas según las notas anteriores que se caracterizan también en que tanto los espirales enlazados que forman las bandas laterales como los que forman los contornos interiores o centrales de las letras o signos, se sueldan únicamente a la varilla que

175

los atraviesa, al objeto de conservar la flexibilidad en la malla aunque esta quede interrumpida para formar los contornos de letras o signos que

300696



quedan calados y con un enrejado formando solo por las varillas.

180

4º Mejoras en la fabricación de joyas según las notas anteriores que se caracterizan también en que los calados con enrejado formados por las partes en donde no se han instalado espirales acoplados se mantienen preferentemente las varillas sin cortar, y en su caso, se cubren estos espacios con espirales también acoplados pero fabricados en diferente material o al menos con acabado diferente en cuyo caso se sueldan estos espirales complementarios o de relleno sobre su correspondiente varilla y despues se completa la formación de la segunda banda lateral en cuyo borde son también soldada cada varilla con la correspondiente espiral.

185

190

195

200

205

5º Mejoras en la fabricación de joyas según las notas anteriores que se caracterizan también en que la formación de los contornos de las letras o signos se realiza mediante piezas sueltas recortadas de pletina que se sueldan directamente sobre las zonas de las varillas excen-tas de malla, en cuyo caso las zonas de malla lateral de cada lado se realizan ambas con igual anchura para crear en el centro de la joya una zona longitudinal central excenta de malla pero con las varillas descubiertas, en las que se fijan las piezas recortadas de pletina, preferente-mente realizandolas divididas según cortes trans-

300696



210

versales distanciados en dimensión tal que cada pieza parcial de cada letra o signo comprende al menos a dos varillas sobre las que son debidamente soldadas.

215

6º Mejoras en la fabricación de joyas según las notas anteriores que se caracterizan también en que una vez construida la malla total por espirales del mismo metal o por espirales de diferentes metales y/o con diferentes acabados se produce el aplastamiento de estos siguiendo los contornos de las letras o signos, produciéndose finalmente el acabado de tal malla y de las zonas o contornos que forman las letras o signos preferentemente en forma diferente.

220

7º "MEJORAS EN LA FABRICACION DE JOYAS"

225

Todo ello tal y como ha quedado descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de nueve hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

Madrid, 6 de Junio de 1.964.

PASCUAL CUVANTO
P.P.