



300827

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

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

Don Félix ALCÁINE SANCHEZ

de nacionalidad española y con residencia en Barcelona, calle Borrell, nº 143 por:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE ARTICULOS DE BISUTERIA Y JOYERIA".

=====



5 Esta Patente se refiere, conforme indica su  
enunciado, a unas mejoras en la fabricación de broches de  
bisutería y joyería del tipo que constan de varias pie-  
zas, dotadas de piedras o perlas, e instaladas superpues-  
tas. En general se constituyen ahora estos broches fa-  
bricando cada pieza por separado en las que se practican  
las bocas o se disponen los medios para fijar por grapa-  
do o pegado a las piedras o perlas, uniéndose estas pie-  
10 zas superpuestas en forma escalonada por soldadura o bien  
mediante unas varillas que las atraviesan y que son des-  
pués dobladas y soldadas en la cara posterior del broche.

15 Esta manera de fabricar tales broches presen-  
ta el inconveniente de que las piedras o perlas solo pue-  
den ser fijadas o engastadas en las zonas de cada pieza  
que no queda cubierta por la pieza contigua, y por otro  
lado tanto la soldadura de las piezas para formar el con-  
junto como la fijación por varilla, no son del todo sa-  
tisfactorias, ya que la primera presenta las dificulta-  
20 des propias de toda soldadura y en la segunda la varilla  
que se dobla sobre el dorso desmerece al broche y no pro-  
duce la sólida fijación de cada pieza con la contigua.

25 Estos inconvenientes han sido solucionados -  
con las mejoras a que esta Patente se refiere, ya que -  
gracias a sus originales características, la construcción  
de cada pieza parcial es sencilla y el montaje y sólida  
fijación de todas las piezas parciales que han de for-  
mar el conjunto se lleva a cabo con las piezas parcia-  
les acabadas y dotadas de las correspondientes piedras  
30 o perlas, sin que haya limitación alguna en los lugares  
en que tales piedras o perlas se fijen, con todo lo cual  
no solo se simplifica la fabricación y el montaje de ta-  
les broches, sino que al mismo tiempo queda permitido  
fijar perlas o piedras en toda la extensión de cada pie-

300827 10



35 za parcial y al mismo tiempo permite tambien intercambiar una o varias piezas parciales con toda facilidad.

Estas mejoras se caracterizan principalmente en fabricar las piezas parciales según contorno y tamaños variables pero de dimensiones decrecientes siendo  
40 la mayor la que ha de constituir la base, dotandose a estas piezas de las bocas para fijar las piedras y/o los medios para fijar las perlas, distribuidos convenientemente por toda o parte de la extensión de cada pieza, excepto en una pequeña zona central en la que  
45 se practica un orificio que se dota en su caso, de una pequeña pieza tubular.

Es tambien característica de las mismas mejoras que el acoplamiento entre sí de las piezas parciales que forman el conjunto, se produce dotando al menos  
50 a una de ellas, de un vástago roscado en el que se instala la pieza contigua interponiendo o no entre ellas a las restantes piezas parciales por orden de mayor a menor, produciendose así una agrupación de dos o más piezas que forman el conjunto o parte de él, en cuyo caso  
55 una de las piezas extremas de este conjunto parcial se dota del correspondiente vástago roscado para su unión con la o las piezas restantes que han de formar el broche o pendiente.

Es tambien característica de las mismas mejoras que una vez fabricadas las piezas parciales y dotadas de la pequeña pieza tubular central, roscada o no según convenga, se produce el acabado en todas y cada una de ellas, bien por baño metálico, si se trata de bisutería, o por pulido si se trata de broches de joyería, procediendose entonces a instalar en cada boca o  
60 medio fijador las correspondientes piedras o perlas, tanto por grapado, engastado, pegado, etc. bastando  
65

300827



70 después con acoplar sobre la pieza parcial base (a la -  
que se ha fijado la correspondiente aguja por su dorso),  
las restantes piezas parciales por orden de mayor a me-  
nor, todas ellas atravesadas y/o roscadas en el vástago  
excepto la pieza parcial menor o mayor que va precisa-  
mente enroscada sobre el extremo de tal vástago, el cual  
se corta a longitud conveniente para que esta última -  
75 pieza al ser enroscada comprima y sujete solidamente a  
las anteriores sobre la pieza base.

Fácil será comprender las ventajas que estas  
mejoras proporcionan toda vez que al ser desarmables -  
los broches fabricados, el acabado se realiza indivi-  
80 dualmente en cada pieza parcial y así en caso de deterio-  
ro de alguna de ellas no se estropea todo el conjunto,  
el cual puede estar formado por un número variable de -  
piezas parciales superpuestas de formas, preferentemente  
semejantes, pero que permite poder variar o modificar al  
85 conjunto intercalando entre una y otra cualquier pieza -  
intermedia de forma y composición igual o distinta, aun-  
que armonizando con los restantes, y por último queda -  
permitido también aumentar y reducir el número de piezas  
parciales que integran el conjunto, para lo que en su -  
90 caso, la pieza tubular roscada que se fija en el centro  
de la pieza menor, se realiza con longitud adecuada pa-  
ra que esta pueda siempre comprimir y sujetar a las pie-  
zas parciales interpuestas entre ella y la base sea cual  
fuere el número de piezas que integren el broche.

95 Describas suficientemente las características  
fundamentales de las mejoras que se refiere esta Patente,  
se hace constar que en las mismas se podrán introducir  
todas aquellas modificaciones que la experiencia, la prác-  
tica y la técnica pudieran aconsejar, siempre que con -  
100 ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamen-

300827



tal que es la que se resume y concreta en la siguiente:

N O T A

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

105

REIVINDICACIONES

105 1\*.- Mejoras en la fabricación de artículos de bisutería y joyería de la clase que comprenden varias piezas superpuestas, que se caracterizan en fabricar las piezas parciales que han de formar el artículo según contornos y tamaños variables pero de dimensiones diferentes, siendo 110 la mayor la que ha de constituir la base, y dotándose a todas y cada una de estas piezas de las bocas para fijar las piezas y/o los medios para fijar las perlas distribuidos convenientemente por toda o parte de su extensión, 115 excepto en una pequeña zona central en la que se practica un orificio que se dota, en su caso, de una pequeña pieza tubular.

120 2\*.- Mejoras en la fabricación de artículos de bisutería y joyería según la nota anterior que se caracterizan también en que la unión o fijación de cada pieza parcial con la o las contiguas para formar todo o parte del artículo de bisutería o joyería se produce dotando a unas de un pequeño vástago roscado y a otras de un orificio roscado o no por el que se acoplan sobre dicho vástago, 125 fijándose sobre cada orificio una pequeña pieza tubular para que cada pieza quede acoplada perpendicularmente sobre el vástago roscado correspondiente y actúe como distanciador de cada pieza con la contigua, procediéndose en su caso a la unión y fijación de los conjuntos parciales también mediante vástago roscado fijado en una 130 cualquiera de las piezas extremas de cada conjunto parcial.

300827



135

3ª.- Mejoras en la fabricación de artículos de bisutería y joyería según las notas anteriores que se caracterizan también en que cada artículo y/o cada grupo parcial en su caso está formado al menos por una pieza dotada de un vástago roscado y por otra, que es la pieza extrema opuesta, dotada de pieza tubular roscada, preferentemente sin que el orificio trascienda a la cara opuesta de esta pieza.

140

145

4ª.- Mejoras en la fabricación de artículos de bisutería y joyería según las notas anteriores que se caracterizan también en que una vez fabricadas las piezas parciales y dotadas de la pequeña pieza tubular central, roscada o no según convenga, se produce su acabado, bien por baño metálico si se trata de bisutería, o por pulido si se trata de broches de joyería, procediéndose entonces a instalar en cada boca o medio fijador las correspondientes piedras o perlas, tanto por grapado, engastado, pegado, etc. produciéndose después al acoplamiento entre sí de dichas piezas por orden de mayor a menor, todas ellas atravesadas y/o roscadas en el vástago excepto la pieza extrema que va precisamente enroscada sobre el extremo de tal vástago, el cual se corta a longitud conveniente para que esta última pieza al ser enroscada comprima y sujete sólidamente a las anteriores sobre la pieza base.

150

155

160

5ª.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE ARTICULOS DE BISUTERIA Y JOYERIA".

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

Madrid, 10 de Enero de 1.964

TRABAJOS CIENTÍFICOS