

306185



306185

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud
de UNA PATENTE DE INVENCION en ESPAÑA por
VEINTE AÑOS a favor de Dña. MARIA ISABEL GU-
RIDI IZPICUA, de nacionalidad española, re--
sidente en Madrid, Luis Vives, 13, por "PERFEC-
CIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PIEZAS PARA
ORFEBRERIA". -----

306185



2

La presente Memoria se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de piezas para orfebrería que tienden a establecer un nuevo procedimiento mejorado, de acuerdo con la exposición que más adelante se realiza.

5.-

Si dos cuerpos con superficies curvas o una plana y otra esférica son oprimidos uno contra el otro, se verifica un contacto en una superficie de presión elíptica.

10.-

Como consecuencia de ello sucede que las dimensiones de la superficie de presión son muy pequeñas en comparación con las dimensiones de ambos cuerpos, incluidos los radios de curvatura, por lo que en la superficie de presión se presentan solo esfuerzos de compresión y no esfuerzos de desgarramiento.

15.-

De aquí el que, los artífices en orfebrería, cuando fabrican artículos de menaje o simplemente de adorno, tales como azucareros, soperas, salseras, floreros, lámparas, etc., para evitar las dificultades inherentes al acoplamiento de los dos cuerpos que frecuentemente componen el objeto, buscaron la inserción entre ellos de un

20.-



306185 -

25.-

elemento intermedio que, sirviendo de soporte, resolviera la dificultad técnica de anclaje que suponía una perfecta estabilidad. Así, empezaron por construir las piezas completamente separadas, soldando luego el pié o base de la segunda pieza a la primera, lo que no producía un verdadero equilibrio; luego -como hemos dicho- se sujetaban entre sí por medio de tornillos, enclaves, ajustes, etc.

30.-

Con todo ello sucedía que, indefectiblemente, la pieza a colocar sobre el plato o bandeja o soporte propiamente dicho, llevaba unido su propio pié y formando parte integrante de ella con el grave inconveniente de la lentitud en la fabricación, del gasto que se producía con la adición de elementos auxiliares, con el elevado

35.-

costo de los materiales, mano de obra, etc. Es decir, que en la actualidad, la fabricación que se realiza en los diferentes talleres existentes, por las dificultades encontradas en la construcción de tales objetos, no puede hacerse en serie, originando, además de todos



306185

- 4 -

- 40.- los inconvenientes mencionados, el más grave, cual es, que no se pueden construir en cadena lo que en estos tiempos de producción intensiva, es antieconómico y poco competitivo en el mercado, ya que no abarata la mercancía.
- 45.- Los perfeccionamientos a que se refiere el enunciado de ésta Memoria y que se desean proteger, consisten en cortar una pieza a la medida deseada para el diámetro del objeto, moldeándola entre una "estampa" y una "sufridera" que presentan en su superficie una o varias prominencias o resaltes que se corresponden y que son proporcionadas al espesor del material de que está constituida.
- 50.- Tratada de la misma manera otra pieza de material similar, pero sin producir depresiones en su superficie, se hacen solidarias ambas, previo alisado y limpiado mecánico, por medio de un metal de naturaleza diferente que, una vez en estado sólido no se reblandece por el calor (soldadura) y se alea en la superficie con el metal de las piezas unidas, siendo su punto de fusión no superior
- 55.-



306185

- 5 -

60.-

a los 805^o C, procediéndose a un rebarbado y pulimentado de los puntos de contacto.

65.-

Por efecto de la flexión, las capas del material que sufren la acción de la estampa cóncava, experimentan un acortamiento longitudinal y expansión transversal, mientras que las sometidas al efecto de la estampa o sufridera cóncava (hueca), sufren un alargamiento longitudinal y extricción transversal. Las fatigas de compresión y de extensión a que queda sometido el material, reducen su resistencia y aminoran su elasticidad.

70.-

Todo ello se ha tenido en cuenta en los perfeccionamientos a que nos veremos refiriendo, así como el hecho de que las tensiones producidas en cada punto dependan del radio de curvatura en él, de la dureza del material, de la dirección del curvado con respecto a la del laminado y de la situación de la rebaba, con respecto al curvado.

75.-

Finalmente se han calculado en el remanente de elasticidad el espesor del material y la presión del curvado, a fin de que no se produzca grietas o poros, que impedirían una perfecta adherencia de los cuerpos.



306185 6 -

80.-

Lo descrito será susceptible de modificación, en todo lo que no altere la esencialidad de lo que se protege en la siguiente

- N O T A -

Se reivindicán los puntos siguientes:

85.-

1.-Perfeccionamientos en la fabricación de piezas para orfebrería, que se caracterizan por cortar una pieza a la medida deseada para que cubra el volumen del objeto, moldeándola entre una "estampa" y una "sufridera" que presentan en su superficie una o varias prominencias o resaltes que se corresponden y que son proporcionadas al espesor del material de que está constituida.

90.-

2.-Perfeccionamientos en la fabricación de piezas para orfebrería, según 1ª reivindicación, que se caracterizan porque tratada de la misma manera otra pieza de material similar, pero sin producir depresiones en su superficie, se hacen solidarias ambas, previo alisado y limpiado mecánico, por medio de un

95.-



306185

- 7 -

100.-

metal de naturaleza diferente que, una vez en estado sólido no se reblandece por el calor (soldadura) y se alea en la superficie con el metal de las piezas unidas, siendo su punto de fusión no superior a los 805° C, procediéndose posteriormente a un rebarbado y pulimentado de los puntos de contacto.

105.-

3.-PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PIEZAS PARA ORFEBRERIA.

La presente memoria descriptiva consta de siete hojas escritas a máquina y por una sola cara.

Madrid, 18 noviembre de 1964

El Agente Oficial,

A. L. DE LA HERRAN
P. P.