



PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

a favor de VIDAL VENTURINI HNOS., S.L.

de nacionalidad española

residente en MAHON (Menorca) Baleares, c. San Luis Gonzaga, 32-40

por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE CADENAS ARTICULADAS PARA JOYERIA Y BISUTERIA"

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción, practicada con éxito en el extranjero, se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de las cadenas articuladas empleadas en joyería y bisutería, a efectos utilitarios (como soporte de un reloj, moneda u otro objeto) o simplemente ornamentales, es decir

5. de mero adorno.

Las cadenas en cuestión están formadas por un cierto número de eslabones individuales acoplados entre sí mediante articulaciones que permiten una gran variedad de formas a la cadena,

10. de acuerdo con su función de arrollarse alrededor de la muñeca y servir de soporte eventualmente a un objeto funcional u caprichoso.



Los perfeccionamientos a que se refiere la presente patente permiten obtener un tipo de cadena articulada sumamente conveniente, por cuanto resulta técnicamente interesante y relativamente fácil su fabricación y el efecto estético obtenido es altamente eficaz.

5.

La cadena resultante queda constituida por un conjunto de eslabones de forma rectangular aplanada, que se unen de un modo ingenioso sin dejar ver su modo de acoplamiento y reciben un acabado muy efectivo en cuanto a la presentación exigible a una cadena decorativa, dada su función fundamental.

10.

Para facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria unos dibujos en los que se ha representado, a título de ejemplo, un caso de realización de una cadena articulada para joyería y bisutería, fabricada según los principios de la patente.

15.

Este ejemplo, ilustrativo y no limitativo, permite comprender la esencia de las reivindicaciones, aplicable a la realización de cadenas de forma y estructura similares.

En los dibujos:

20.

La Fig. 1 representa, en planta y en alzado, una cadena articulada construida según los principios que se reivindican en la patente.

La Fig. 2 muestra en sus tres proyecciones, un eslabón individual constitutiva de la cadena.

25.

La Fig. 3 indica esquemáticamente la disposición en que se obtienen los diferentes eslabones que integran la cadena, a partir de la platina que les da origen.

La Fig. 4 señala las zonas en que se practican las perforaciones necesarias para realizar en los eslabones la articulación de la cadena mediante los pasadores de unión que se indican.

30.

La Fig. 5 constituye un diagrama esquemático del proceso



de fabricación de la cadena articulada, mostrando sus diferentes fases de constitución.

5. A los eslabones que determinarán la cadena se las da forma prismática rectangular y se acoplan entre sí en la disposición que ilustra la Fig. 1, definiendo, por el encaje de sus elementos, un cuerpo de forma general rectangular alargada y susceptible de curvarse por sus articulaciones en la medida necesaria para adaptarse a la muñeca.

10. Cada uno de los eslabones se trabaja dándole la estructura que indica la Fig. 2, con un cuerpo (1) de forma rectangular, en uno de cuyos lados mayores se forma el apéndice saliente (2), también rectangular y centrado, mientras que en el otro lado mayor se perfila el entrante (3) de la misma forma y situación, con dimensiones equivalentes, de manera que el apéndice saliente de un eslabón puede introducirse en el entrante de otro eslabón cualquiera. Se definen así unos apéndices extremos (4) a ambos lados del entrante central (3).

20. Es interesante el proceso de fabricación de los eslabones que se realiza a partir de una platina alargada de metal, a modo de cinta (5), como se ve en la Fig. 3. El metal podrá ser cualquiera adecuado de los empleados en la fabricación de objetos de bisutería.

25. El ancho de la cinta (5) es equivalente al de los eslabones, contando según la posición que ocuparán éstos en el conjunto de cadena, como se representa en la Fig. 1. En su fabricación, tales eslabones se obtienen en la posición que indica la Fig. 3, es decir, en forma continua y con los lados menores adyacentes. La operación se efectúa por matrizado en una prensa de la fuerza necesaria, que se puede alimentar de modo continuo y automático para obtener un rendimiento conveniente. La prensa elimina la parte de material que define la cavidad entrante (3) de cada eslabón, mientras que los apéndices (2) se definen mediante la extracción del
- 30.



material de dos eslabones consecutivos que permite determinar aquéllos, indicándose por (5') en la Fig. 3.

Una vez practicadas las entallas (3) y (5') en la tira (5), se procede a recortar esta última, definiendo los eslabones individuales, mediante una operación de tronzado.

Para acoplar los eslabones entre sí, integrando la cadena, se montan según articulaciones giratorias, para lo cual se practica en aquéllos unos taladros (6) coaxiales en los apéndices (4) y un taladro (7) en el apéndice (2), de modo que al acoplar los eslabones en la disposición de la Fig. 1 se ensartan mediante unos pasadores (9) que actuarán como ejes de articulación. Se tiene así ya estructurada la cadena.

Normalmente conviene que tal cadena pueda curvarse fácilmente en un sentido, que será el correspondiente a su montaje en la muñeca, mientras que en el sentido contrario presente una cierta rigidez o por lo menos la imposibilidad de curvarse por completo. A este fin, en el apéndice (2) de los eslabones se practica un biselado (2'), como se ve en la Fig. 2, que permite el juego de la articulación entre dos eslabones, de modo que éstos adopten una posición máxima de perpendiculares entre sí gracias a la posibilidad de giro que les da el biselado, mientras que, en sentido contrario, la terminación angular afilada del apéndice (2) permite sólo un pequeño giro de los dos eslabones.

La forma definitiva del conjunto de la cadena puede ser el definido por el acoplamiento de los eslabones en la disposición explicada, en la que los lados de la cadena serán paralelos al tener todos los eslabones la misma anchura, según la dimensión axial en que han sido formados, según la Fig. 3, De esta manera, la cadena será de forma de cinta paralela.

En otros casos se prefiere que la forma del conjunto de

315250



la cadena sea convergente, es decir, que sus caras laterales más estrechas formen un cierto ángulo, para definir una cadena cuyo ancho se va reduciendo progresivamente. Para definir esta forma, se somete a las caras laterales de la cadena a una operación de fresado con desprendimiento progresivo de material, hasta conseguir la convergencia deseada en los lados.

5. En uno y otro caso se practica en las caras laterales estrechas de la cadena un lapidado plano, que tiene el efecto de conseguir la uniformidad de las caras más estrechas de aquélla y, principalmente, de borrar los vestigios de los orificios (6) en las articulaciones. En efecto, el lapidado de referencia da lugar a un efecto de soldadura mecánica del metal de la varilla-eje (8) y de la superficie lateral de los apéndices (4), con el resultado de que tras la operación mencionada resulta imposible apreciar el lugar de entrada o de salida de la varilla (8) o de los orificios (6), lo que constituye un elemento de capital importancia a efectos estéticos de la cadena, cuya función decorativa es primordial.

10. Para mejorar aún el efecto de las caras laterales estrechas de la cadena articulada, se practica en ellas un estriado superficial que define una ondulación en dirección perpendicular a las caras principales de cada eslabón.

15. De la operación antes citada del lapidado lateral de la cadena para borrar las trazas de los orificios de articulación, se exceptúan los últimos eslabones en los que interesa poder tener accesible la varilla-eje de articulación (8), a fin de poder sacarla y prescindir de aquellos elabones, cuando se desea reducir la longitud de la cadena, de acuerdo con el perímetro de la muñeca del usuario de la misma. A este fin se deja de lapidar la zona de aquellos orificios y se roscan éstos, para colocar en ellos por roscado las varillas-eje correspondientes.

20.
25.
30.

315250



El acabado final de la cadena articulada se realiza para darle una presentación uniforme y un enriquecimiento en su valor intrínseco y decorativo. Para ello se da a la cadena un recubrimiento de oro o de otro metal preciosos e inatacable, siendo de
5. destacar que esta operación se realiza con la cadena terminada, montada según se ha explicado, de manera que el recubrimiento, depositado por vía electrolítica, alcanzará todas las partes exteriores visibles de cada uno de los eslabones.

La Fig. 5 indica un esquema el proceso de fabricación de una cadena articulada provista de los perfeccionamientos que se han explicado. La fase I indica la platina-cinta que constituye la primera materia; la fase II es la de matrizado y tronzado de la platina, que da lugar a los eslabones individuales; la fase III es la de taladrado de estos para su acoplamiento; la fase IV muestra una cadena ya montada, con las articulaciones establecidas; la fase V indica el fresado lateral y el lapidado de la cadena, y la fase VII designa el recubrimiento electrolítico final de la misma.
10.
15.

Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de los componentes de una cadena fabricada según los perfeccionamientos, características de los aparatos, máquinas o instalación de tratamiento empleados y demás detalles de orden secundario que no afecten a su esencialidad.
20.

N O T A

REIVINDICACIONES

25. Se reivindica como objeto de la presente Patente de Introducción:

1ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de cadenas articuladas para joyería y bisutería, que se caracterizan por el hecho de dar a los eslabones constitutivos de la cadena una conformación geométrica semejante, preferentemente prismática rectangular, en la
30.

315250



- que se prevé un apéndice saliente de la misma forma en una de sus caras laterales mayores y una cavidad entrante asimismo rectangular en la cara opuesta, obteniéndose así una figura de contorno general en "Y" con sus vértices trirrectangulares, en la que los
5. extremos de sus tres ramas se taladran luego a efectos de permitir una articulación.
- 2ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de cadenas articuladas para joyería y bisutería, según la reivindicación anterior, que se caracterizan por el hecho de que los eslabones de
10. la cadena se forman partiendo, como primera materia, de una platina rectangular a modo de cinta, de la que se obtienen aquéllos por matrizado y tronzado y se taladran según orificios paralelos y perpendiculares al eje de la cadena, acoplándose tales eslabones mediante pasadores introducidos en los orificios resultantes,
15. que dan lugar a articulaciones radiales que permiten el doblado de aquélla en un sentido y aseguran su relativa rigidez en el sentido contrario, gracias a un biselado que se practica en la arista extrema del apéndice saliente de la rama central de la "Y" de cada eslabón.
20. 3ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de cadenas articuladas para joyería y bisutería, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque la forma definitiva de la cadena, en disposición convergente o paralela de sus caras laterales, se obtiene mediante una operación de lapidado en las mismas, lo
25. que define la estructura de conjunto y permite ocultar los puntos de entrada y salida de los pasadores de articulación al originarse un acabado de la superficie lateral que elimina por soldadura mecánica las trazas de aquéllos; exceptuándose de tal operación los eslabones extremos de la cadena, que interesa poder suprimir si
30. se desea acortar la longitud de la misma, para lo cual dichos pa-



sadores de articulación se disponen por roscado en los orificios visibles laterales de los referidos eslabones.

5, 4^a.-Perfeccionamientos en la fabricación de cadenas articuladas para joyería y bisutería, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados por el hecho de completarse el lapidado lateral con un estriado embellecedor en dirección perpendicular a las caras principales de los eslabones, mientras que el acabado definitivo de la cadena se consigue mediante un baño electrolítico de metal precioso e inatacable, en el que se sumerge aquélla una vez montada, resultando un recubrimiento protector y de estética a efectos de la finalidad de la cadena.

10.

5^a.-PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CADENAS ARTICULADAS PARA JOYERIA Y BISUTERIA.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de ocho páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de una hoja de dibujos aclarativos.

Madrid, 12 Julio de 1965

P. A.



Fig. 1

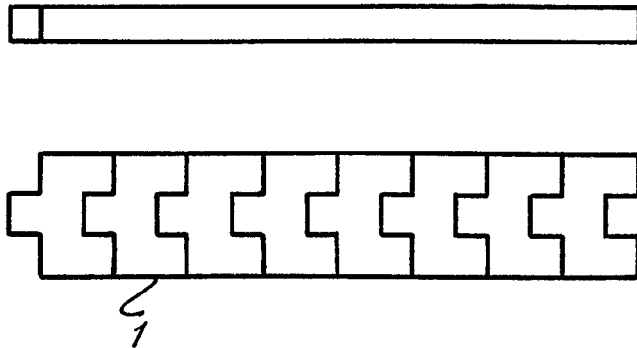


Fig. 3

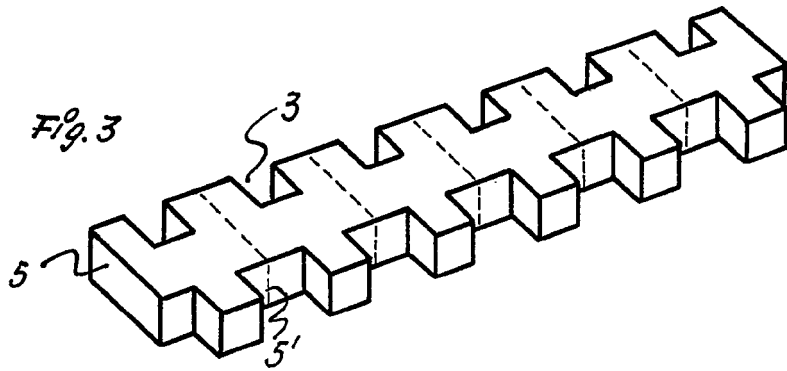


Fig. 2

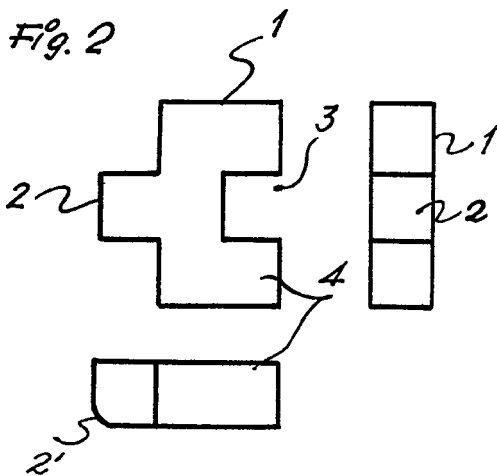
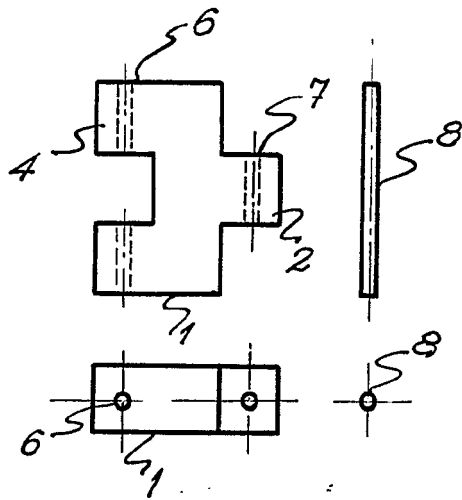


Fig. 4



Madrid, Julio 1965
P.A.

Escala variable

