



P.- 31.405
M/14518

323689

323689

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

d e

CERTIFICADO D E ADICION

formulada el 1 de Marzo de 1966, con el nº 323.689

e n

E S P A Ñ A

a nombre de D. SWAROVSKI & CO., GLASSCHLEIFEREI, entidad austriaca, establecida en Wattens, Tirol, Austria.

por:

" MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUM. 273.389 " expedida el 10 de Marzo de 1962, por:

" UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CINTAS DE ADORNO ".

Objeto de la patente principal nº 273389 es una cinta, en la que están dispuestos en un soporte flexi-
ble cuerpos de adorno de vidrio, material sintético o si-
milares o elementos de reflexión, a cierta distancia entre
5 sí, cinta que está caracterizada porque el soporte, que
eventualmente recibe forma reticulada o representa una imi-
tación a una retícula, tejido o similares, está provisto

323689 20



de adornos, ondulaciones o cuerpos decorativos y que constituyen los cuerpos de adorno o los elementos de reflexión o los contienen, y consiste en una sola pieza y está formado por una masa plástica susceptible de ser colada, inyectada o prensada.

Según otra característica del invento descrito en la patente principal presenta el borde del soporte, aisladamente o en disposición regular, salientes, como por ejemplo bucles. Estos bucles sirven, entre otros fines, para coser la cinta sobre elementos de fondo.

Se ha visto ahora, que en la posterior elaboración en fábricas de estas cintas constituye un retardamiento notable dentro de tal proceso de elaboración, el tener que fijarlas por costura sobre elementos de base previstos, porque este paso individual sólo difícilmente puede ser acoplado en el ritmo de una producción en grandes series.

Para eliminar esta desventaja, están previstos, según otro desarrollo del invento en la cara inferior de la cinta pasadores, espigas, tetones, o similares, prominentes, que forman una pieza con ella. Si una cinta de este tipo ha de ser fijada sobre un elemento de base, se presionan o pasan estos pasadores etc. a través del elemento de base y se deforman desde la cara posterior por tratamiento en caliente de tal modo, que formen un engrapado a modo de remaches. De este modo puede producirse una fijación firme y realizable en un paso de trabajo, de la cinta sobre su elemento de base.

Preferiblemente deben preverse los pasadores o similares en disposición regular, para asegurar una soli

citación uniforme de la cinta y el elemento de base, o bien deben preverse en aquellos puntos en los que en la cara vista de la cinta existan adornos, cuerpos decorativos o engastes para piedras de adorno etc., con lo que se evita el peligro de que se desgarran los lugares débiles.

El invento se refiere también a un procedimiento para la fabricación de una cinta de acuerdo con el invento, y precisamente está caracterizado porque, empleando moldes de colada o inyección, los sobrantes de material que se hallan en los canales de suministro de material del molde forman después de retirado el molde y de las eventuales eliminaciones de longitudes sobrantes, los pasadores, etc. De esta manera se logra - como se detallará aún más adelante - emplear moldes convencionales con sólo pequeñas variaciones también para la fabricación de las cintas según el invento.

Un molde de ese tipo está caracterizado entonces porque la parte media, en sí conocida, que contiene los agujeros para el suministro del material presenta el espesor correspondiente a la longitud deseada de los pasadores y similares.

El invento se describe ahora con más detalle considerando ejemplos de realización. La figura 1 muestra una cinta según el invento en sección transversal, la figura 2 la misma en vista desde arriba y la figura 3 una sección transversal a través de un molde de acuerdo con el invento. Estas figuras concuerdan en amplio grado con las figuras 1, 2 y 12 de la patente principal.

En la sección según la figura las piedras de adorno 1 están embebidas en los engastes 2, cuya deformación

323689

20-A



tiene lugar simultáneamente con los hilos portadores 3, o bien los hilos longitudinales que se encuentran perpendiculares a éstos (véase planta de la figura 2). En la figura 2 se ven los engastes 2 de piedras de adorno dispuestos en filas con las piedras de adorno 1 embebidas y los hilos transversales 3 e hilos longitudinales 4 deformados simultáneamente, cuyos extremos también están conectados, por ejemplo por parejas, formando los bucles 3', 4'. Pero estos bucles ya sólo sirven para la producción de cintas más largas, como se ha descrito en detalle en la patente principal, o bien como remate de borde, y pudieran ser sustituidas igual de bien por otros adornos o remates de bordes.

En la cara inferior de cada engaste 2 están formados ahora en una pieza pasadores 5 de acuerdo con el invento. Su longitud ha de ser en todo caso mayor que el espesor del elemento de fondo correspondiente, para que sobre material suficiente para la formación de cabezas de remache. Longitudes excesivas dificultan la formación de una superficie lo más lisa posible sobre el revés de la mercancía.

Como se ha dicho, la cinta dibujada sólo constituye un ejemplo, y aproximadamente cualquiera de los modelos descritos en la patente principal puede ser completado de la misma manera.

En la figura 3 está representado, como ejemplo, un molde de acuerdo con el invento para el procedimiento de colada o de inyección. El molde consiste en una pieza inferior A, en la que están alojadas la piedra de adorno 1 en negativos 15 labrados dentro de la cavidad 16 para los engastes y en la que están previstas mecanizaciones 17



para los medios de unión, en una pieza media B, en la que
están taladrados los agujeros 18 de suministro de la masa
y en una tapa C de distribución de la masa, que contiene la
abertura de introducción de la colada o de inyección 19 y
5 los canales 20 de distribución. Otros detalles del molde,
que meramente tengan relación con la propia fabricación de
la cinta, pueden tomarse de la figura 12 de la patente prin-
cipal o de la descripción correspondiente.

En el caso presente sólo interesa la produc-
10 ción de los pasadores 5, y con este fin se ajusta el espe-
sor de la pieza intermedia B a la longitud deseada de los
pasadores. Después de ejecutado el proceso de conformación,
puede ser quitada la parte superior C del molde y ser eli-
minado el excedente de material hasta llegar a la superfi-
15 cie de la pieza B, de forma que después de retirar la pie-
za intermedia B, el material contenido en sus agujeros 18
forme los pasadores. Pero también se puede cizallar el ma-
terial por un movimiento transversal de la pieza superior
C respecto a la pieza media B, de forma que igualmente se
20 mantenga el material de los pasadores en la pieza media.

Como se ha citado, estas posibilidades de
producción son las más favorables, por poder emplearse en am-
plio grado moldes existentes. Pero naturalmente se pueden
aplicar igual de bien para la producción de los pasadores
25 todas las posibilidades conocidas en la técnica de los ma-
teriales sintéticos.

Esta solicitud, que corresponde a la presen-
tada en Austria el 2 de Marzo de 1965, bajo el nº A 1841/65,
se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Esta-
30 tuto sobre Propiedad Industrial.

323689

20A



- N O T A -

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Certificado de Adición en España, son los siguientes:

- 5 1.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente Principal nº 273.389, expedida el 10 de Marzo de 1962, por: "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CINTAS DE ADORNO", en las que en un soporte flexible están dispues
- 10 tos a cierta distancia cuerpos de adorno de vidrio, material sintético o similares o elementos de reflexión, estando provisto el soporte, que eventualmente recibe forma reticulada o constituye una imitación de retícula, tejido o similares, de adornos, meandros o cuerpos decorativos, los cuales forman o contienen los cuerpos de adorno o los elementos de reflexión, siendo de una sola pieza y consistien
- 15 do en una masa plástica susceptible de ser colada, inyectada o prensada, y presentando eventualmente el borde del soporte, aisladamente o en disposición regular, salientes, tal como por ejemplo bucles, caracterizadas porque están
- 20 provistos también en la cara opuesta a la cara visible de la cinta pasadores, espigas, tetones, y similares, prominentes, que forman una pieza con la cinta, preferentemente en aquellos puntos en los que existen en la cara visible decoraciones, cuerpos ornamentales o engastes para cuerpos de adorno etc.
- 25

323689

20 A



2.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA

PATENTE PRINCIPAL NUM. 273.389" expedida el 10 de Marzo de 1962, por: "Un procedimiento para la fabricación de cintas de adorno".

5

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan, y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas por una sola de sus caras.

Madrid, 20 ABR. 1966

P. A.

Alberto de Ezabill
Por Poder

E.F.G.-

MEG



323689

20 APR

323689

FIG. 1

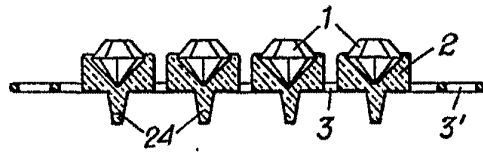


FIG. 2

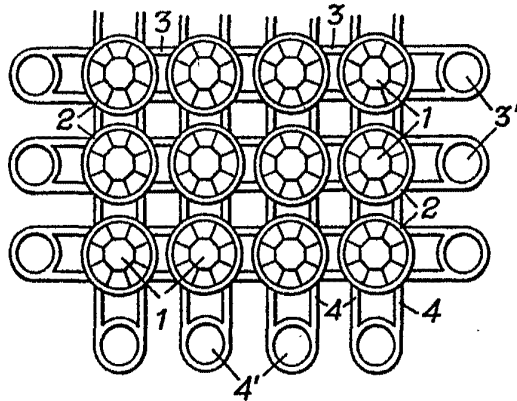
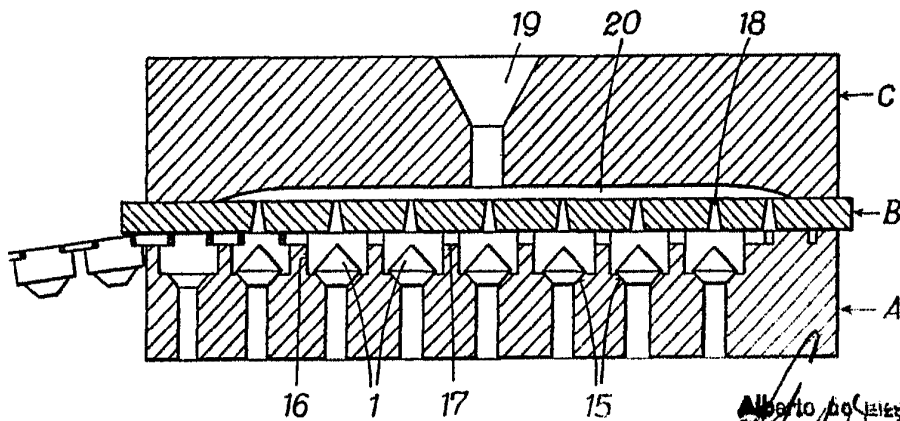


FIG. 3



Alto do
Per P...