

59



323821

E 4 M

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de invención
por veinte años, para España y sus Posesiones, por

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE JOYERIA
BISUTERIA Y ORFEBRERIA

Solicitantes: D. Rafael REQUENA LAZARO
D. José María SUAREZ SUAREZ

Nacionalidad: Española

Residencia : Madrid

Domicilio : García Luna 13.



MEMORIA DESCRIPTIVA:

5 La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de piezas de joyería y bisutería, en general, y sin carácter limitativo, obteniéndose unos conjuntos de formas muy modernas, dentro de los límites de lo abstracto, de gran efecto y valor estéticos e intrínsecos, ya que pueden hacerse con metales nobles y sus aleaciones.

10 El procedimiento según la invención es relativamente sencillo; los materiales a emplear pueden ser oro, oro blanco, platino, osmio, iridio, rodio, paladio, plata, cobre, latón, en toda clase de colores que puedan obtenerse con un mismo metal o con la unión de dos o más de ellos en cualquier ley de contraste aplicable. Debe entenderse, por tanto, que no hay limitación en cuanto a materiales y combinaciones o uniones de los mismos.

15 Lo mismo debe entenderse respecto a los aparatos adicionales empleados en la manipulación de las fases del procedimiento; así cuando se citan recipientes para el calentamiento, se entiende que pueden ser crisoles, cazolletas, ladrillo refractario, ladrillo de carbón, etc.etc; y que las fuentes calóricas pueden ser cualesquiera apropiadas, tales como horno de gas de hulla, gas ciudad, gas butano, propano, gasolina, gasoil, fueloil, petróleo y sus derivados, hornos eléctricos, o de energía solar, etc., etc. o bien mediante sus propias calorías o con mezclas de aire, oxígeno químico, oxígeno industrial o cualquier otro comburente, producida por fuelles, compresores, o cualquier otro medio; los líquidos que se mencionarán en las fases correspondientes pueden ser agua corriente, agua destilada u otro procedente de productos químicos o alco-

20

25

30

323821



hólicos. En general, debe señalarse que la invención recae sobre el procedimiento, cualesquiera que sean los medios convencionales o propios por los que se lleve a la práctica.

35 Como fase preliminar o primera, se funde el metal en un recipiente adecuado, a los grados de temperatura que dicho metal requiera para su fusión, empleando una fuente calórica idónea; pidiéndose emplear un metal o mezcla de varios.

40 Cuando el metal o cualquiera de sus componentes, según se desée, se halle licuado, se vierte sobre otro líquido cualquiera tal como agua u otro apropiado, en frío o en caliente, ya que ello es indiferente, y a una altura que va comprendida, en términos generales desde 1 mm a 15 m, bien sea por caída natural o forzada, o bien a través de un conducto cerrado de cualquier naturaleza.

45 Cuando la caída es de corta distancia, la dispersión del metal licuado en el líquido que lo recibe, es menor, y a mayor altura corresponde mayor dispersión.

50 Con la variación de los factores mencionados, se obtienen, a voluntad, diversos tamaños en los elementos a obtener, diversas formas y distintas estructuras, e incluso, si el vertido se efectúa sin intermitencias, puede obtenerse una única pieza.

55 Una vez obtenidos estos elementos (en trocos aislados o en unidades) de diversas formas, se unen entre sí por cualquier medio de soldadura apropiado, según convenga en cada operación, el efecto que se desée y la naturaleza del metal en que los elementos se hallen constituidos; o bien se refunden parcialmente entre sí sin soldadura, o bien
60 combinando ambos procedimientos.

Con estas operaciones se obtienen bróches, clips, do-

323021



65

bles clips, pendientes, pulseras, colgantes, fetiches, diademas, formas decorativas, principalmente abstractas o que semejen animales, flara, seres humanos o cualquier clase de pieza de las utilizadas en joyería o bisutería, incluyendo armis de señora o caballero, con relojes empotrados en ellos, y, en general, cualquier objeto de los propios de las artes industriales antes mencionadas.

70

Una vez obtenida la pieza en la forma deseada, para darla una mayor resistencia, se dispone, visto u oculto por el contorno o por el centro, todo ello según convenga a cada caso, un perfil de cualquier forma o dibujo, según la concepción de la pieza, y de grueso apropiado, o bien la pieza se tapa o forra total o parcialmente con una pletina de grosor idóneo, plana o cóncava o a juego con el dibujo de la pieza.

75

80

Estas piezas llevan, a voluntad de su creador, apliques ejecutados en los metales antes mencionados, sin limitaciones, para la sujeción de perlas de cualquier tipo, color y forma; también llevarán estas piezas apliques para piedras de cualquier valor, color, talla y forma, incluyendo piedras preciosas.

85

90

Estos apliques serán de toda clase, tales como garras en toda su gama y formas de fabricación, bandas de piedra formadas por garras metálicas o boquillas, o simplemente formados por una o más bandas de metal para formar distintos dibujos, sólo o unidos entre sí, en cualquier clase de metal y ley de los antes mencionados, pudiendo ir soldados a las piezas o armados, e incluso complementándolas con colgantes unidos a las mismas.

A las piezas así obtenidas se les aplica cualquier clase de las utilizadas en el arte (cerrojillos, púas, sistemas de presión, de rosca, clips u otros, de cualquier ma-

323821



95 terial apropiado, y de cualquier sistema apto al fin que se persigue.

Una vez obtenidas así las piezas, se les dá un acabado por pulido a mano o mecánico, u por medio de baños electrolíticos de cianuro, baños de abrillantamiento, por baños de dorado, por chorro de arena e incluyendo el rodinado de las piezas.

Asimismo es factible el satinado a mano por buril, en sus perfiles, en todos sus gruesos y número de los mismos; satinado mecánico; satinado por unión del buril a mano y a fresa mecánica; con sierras circulares de distintos gruesos y perfiles; así como empavonados o cualquier otro sistema de terminación que, en sí pueda aplicarse al proceso original de fabricación, y, en todo caso, la combinación de todos los anteriores sistemas.

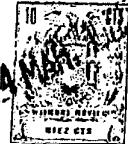
110 El engastado o engarce ulteriores pueden hacerse a mano o utilizando medios mecánicas; las piedras podrán ser pegadas en todas sus formas, utilizando cualquier tipo de pegamento apto y dá la necesaria actividad.

En cuanto a las piezas a obtener, no tienen limitación.

115 Finalmente, tras lo descrito sólo resta señalar que en la presente invención caben cuantas variantes de realización sean posibles sin que se altere la esencia de la misma, pudiéndose emplear en su proceso toda clase de materiales apropiados sin limitación.

120 --- --

NOTA - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se declara propio y nuevo de los solicitantes es lo contenido en las siguientes:



REIVINDICACIONES

125

1 - Procedimiento de fabricación de piezas de joyería, bisutería y orfebrería, caracterizado por el hecho de que como fase primera se funde un metal o mezcla de varios de éstos, de las características que se deséen según las piezas a obtener, empleando para ello una fuente calórica, en un recipiente idóneo, y cuando se haya llegado a la licuación, se vierte ésta desde alturas variables, sobre otro recipiente contenedor de otro líquido; de manera que el metal o mezcla de metales vertidos, se dispersen en formas caprichosas dentro del líquido que los recibe, y al enfriarse, queden constituidos elementos de formas variables y tamaños diversos; siendo mayor la dispersión a mayor altura de caída del metal fundido.

130

135

140

2 - Procedimiento, según reivindicación 1ª caracterizado porque una vez obtenidos estos elementos se procede a la unión de varios de los mismos, para formar un cuerpo unitario, bien por soldadura o por refundición parcial común o por ambos medios en conjunto.

145

3 - Procedimiento, según reivindicaciones 1 y 2 caracterizado porque una vez obtenido el objeto de la forma deseada, se dispone un perfil de grosor, colocación y línea de conformidad con las características de la pieza obtenida, para obtener un armado apropiado de la misma.

150

4 - Procedimiento, según reivindicación 3 caracterizado porque el armado se obtiene mediante una pletina fina que se acopla como base de la pieza, que cubre a ésta por su parte posterior, total o parcialmente.

155

5 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 4 caracterizado porque las piezas así obtenidas son dotadas de apliques ejecutados en cualquier material apropiado, para la sujeción de perlas de cualquier tipo; y apliques para la sujeción de piedras, incluso piedras preciosas de cual-

323821



quier clase, tipo, color, tamaño, talla y forma.

160 6 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 5 caracterizado porque a las piezas de joyería, bisutería y orfebrería así obtenidas, se les acopla, ulteriormente, un medio de sujeción o cierre.

165 7 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 6 caracterizado porque una vez obtenidas estas piezas se les dá un acabado ulterior de pulido, satinado o similar, que coopere a su estética y buena presentación.

8 - PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE JOYERIA, BISUTERIA Y ORFEBRERIA.

- - - - -

170 Todo según va descrito en la presente memoria que consta de siete hojas foliadas y escritas por una cara, con ciento setenta y una líneas.

Madrid 4 de marzo, 1966

p.a.