

372422

26



P.- 43.011

BM
Swedish Patent
Appln. N° 14 388/68

Memoria descriptiva

SECCION TECNICA
CLASIFICACION
A-49
e

para solicitar PATENTE DE INVENCION EN ESPAÑA por 20 años

a nombre de AKTIEBOLAGET SVENSKA METALLVERKEN

entidad / de nacionalidad sueca

con domicilio en Västerås, Suecia

por: "UN METODO DE FABRICAR MEDALLAS U OBJETOS SIMILARES"
(Clase Internacional A44c)

24.1.72

26 ENE 1972



El presente invento se refiere a un método para fabricar medallas u objetos similares de material chapado.

5 Ha sido sugerido previamente, en la fabricación de medallas y objetos similares, estampar en relieve piezas elementales planas compuestas de capas externas de un material más caro o noble y de una capa intermedia de un material menos caro o menos noble. La capa intermedia, sin embargo, aparece en la periferia de la medalla u objeto similar, lo cual es a menudo una desventaja en relación con el aspecto del objeto, por ejemplo.

10 El objeto del presente invento es proporcionar un método nuevo y mejorado para fabricar medallas y, preferentemente, monedas, por medio del cual las monedas o similares, que satisfacen las altas exigencias requeridas del aspecto de dichas monedas, pueden ser fabricadas de manera sencilla y económica a pesar del uso de material de partida relativamente barato. Para estos fines se sugiere, de acuerdo con el invento, cuando se fabriquen monedas o similares, producir discos de material chapado de una extensión que exceda de la extensión de las piezas elementales utilizadas en la operación de estampado en relieve, rebajar los discos en derredor de las superficies marginales periféricas para que las capas externas del disco compuesto sobresalgan más allá de la capa central del mismo, y plegar hacia dentro las partes salientes de las capas externas de cada disco unas hacia otras, siendo hecho el rebajo suficientemente grande para que las partes dobladas hacia dentro se alcancen entre sí, por lo menos aproximadamente, y estampar en relieve las piezas elementales -



resultantes para producir monedas u objetos similares. El invento se refiere también a monedas u objetos similares fabricados también de acuerdo con el nuevo método.

5 El invento será ahora descrito en más detalle con referencia al dibujo adjunto, mostrándose y describiéndose otras características del invento en relación con el mismo. En el dibujo, la figura 1 muestra diagramáticamente las diversas etapas en la fabricación de una moneda según el invento, y la figura 2 muestra una vista en perspectiva de una moneda fabricada de acuerdo con el invento y de la que ha sido cortada una parte en forma de sector.

10 En la figura 1 el número de referencia 10 muestra en sección transversal una parte de material chapado en forma de disco o tira y que tiene dos capas externas 11, que comprenden, por ejemplo, una aleación de cobre que incorpora 15% de Ni y una capa intermedia 12, que comprende, por ejemplo, una aleación de cobre que incorpora 3% de Ni. Un disco 14 es formado a partir de este material, por ejemplo por punzonado a lo largo de las líneas 13. De acuerdo con el invento el disco 14 tiene una extensión que excede la de la pieza elemental utilizada en la operación de estampado en relieve, mientras que los contornos externos del disco están adaptados adecuadamente a los contornos externos de la moneda, o artículo similar a fabricar, siendo, por ejemplo, circulares para una moneda circular o exagonales para una moneda exagonal, etc.

25 La superficie de borde periférica 15 del disco 14 es entonces rebajada, como se muestra en 16, de modo que las capas externas 11 del disco 14 sobresalen más

30
14.11.69.



allá de la capa central 12 del mismo, para formar unas partes salientes 17. Particularmente cuando se fabrican monedas circulares u objetos parecidos, es apropiado formar los rebajos 16 haciendo girar el disco en un torno, con lo cual el disco circular puede ser hecho girar con relación a una herramienta de torno estacionaria o similar. Es evidente que dicha operación de torneado puede ser fácilmente llevada a cabo automáticamente en su totalidad, manteniendo así bajo el coste de fabricar dichas monedas u objetos similares.

De acuerdo con el invento, las partes 17 de cada disco 14 son luego plegadas unas hacia otras. El rebajo 16 es hecho suficientemente grande para permitir a las partes plegadas hacia dentro alcanzarse por lo menos una a otra. Aunque es totalmente posible dentro del alcance del invento que las partes plegadas queden ligeramente separadas entre sí o se solapen algo mutuamente, se prefiere que las partes 16, cuando estén plegadas una hacia otra, entren en contacto exacto de borde contra borde. Las partes 17 son plegadas adecuadamente por medio de máquinas de funcionamiento automático y el plegado puede, con ventaja, efectuarse en una o más etapas de trabajo haciendo que se apoyen unos rodillos de presión contra las partes 17 durante la rotación de los discos 14. La pieza elemental resultante 18 puede ser estampada en relieve de manera corriente para formar una moneda 19 que presente un borde periférico 20 que cubra el material de la capa intermedia 12 y en el cual las uniones entre la parte 17 sean invisibles, por lo menos a simple vista. El material de las capas 11 y 12 se esparcirá ligeramente durante la



201

operación de estampado en relieve para llenar cualesquiera cavidades 21 que queden después del plegado de las partes 17.

5 Aunque el rebajo 16 en la figura 1 ha sido representado teniendo una sección transversal semicircular esto no restringe el invento. Por ejemplo, el rebajo 16 puede tener una sección transversal en forma de V, o la forma de un cono truncado. En la manera ilustrada, el rebajo en la superficie 15 del disco 14 puede extenderse
10 exactamente hasta las capas externas. Sin embargo, también es posible hacer el rebajo tan ancho que se elimine cierta parte del material de las capas externas 11, o hacer el rebajo 16 tan estrecho que la parte 17 contenga también una parte del material de la capa intermedia. Además,
15 también es posible dentro del alcance del invento hacer que el rebajo sea más o menos excéntrico, por ejemplo de modo que una parte 17 sobresalga más que la otra, y también que el disco 14 presente más de tres capas. Otras modificaciones pueden, por supuesto, hacerse dentro del alcance del invento según se define en las siguientes reivindicaciones.
20

La presente solicitud que corresponde a la presentada en Suecia, el 24 de Octubre de 1.968, bajo el número 14388/68, se acoge a los beneficios del artículo
25 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

14.11.69.

372422

REIVINDICACIONES



Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

5

1.- Un método de fabricar medallas u objetos similares de material chapado, caracterizado por las operaciones de formar, a partir de dicho material chapado, discos con una extensión que excede a la extensión de las piezas elementales utilizadas en la operación de estampación en relieve, rebajar las superficies periféricas del borde de cada disco, de manera que la capa exterior del disco sobresalga más allá de la capa central del mismo, plegar las porciones que sobresalen hacia afuera, de las capas exteriores de cada disco, una hacia otra, siendo hecho el rebajo suficientemente grande, de manera que las citadas porciones plegadas hacia dentro se alcancen una a otra, al menos aproximadamente, y estampar en relieve las piezas elementales resultantes para formar medallas u objetos similares.

10

15

20

2.- El método según la reivindicación 1, caracterizado porque los discos son punzonados de material chapado en lámina o en tira.

25

3.- El método según las reivindicaciones 1 ó 2, caracterizado porque el rebajo es hecho en los discos haciendo girar éstos en un torno.

372422

26



5 4.- El método según cualquiera de las reivin-
dicaciones 1 a 3, caracterizado porque dichas porciones
salientes de los discos son plegadas una hacia otra du-
rante la rotación de dichos discos, en una o más etapas
de trabajo, por medio de rodillos de presión que se apo-
yan contra dichas porciones.

5.-UN METODO DE FABRICAR MEDALLAS U OBJETOS
SIMILARES.

10 Tal y como se ha descrito en la Memoria que
antecede, representado en el dibujo que se acompaña y
para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas
a máquina por una sola cara.

15 Madrid,
P.A.

26 ENE 1972

Alfonso de Azaburu
For [illegible]

372422

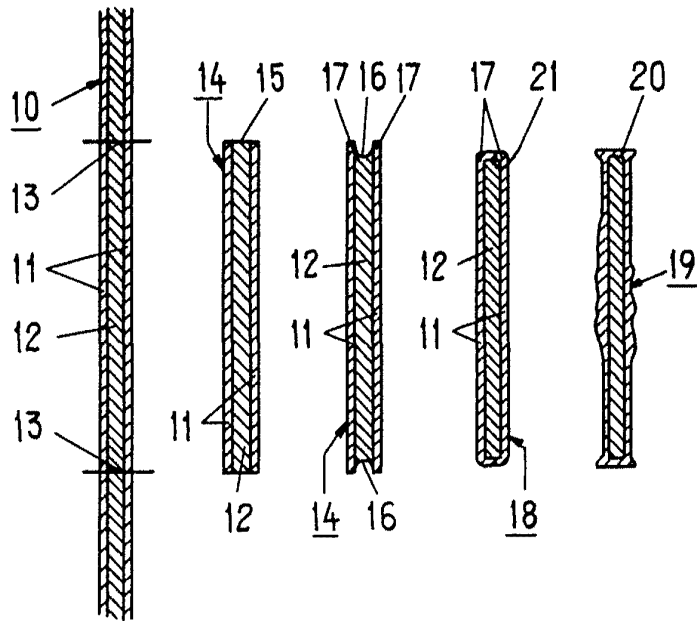


Fig. 1

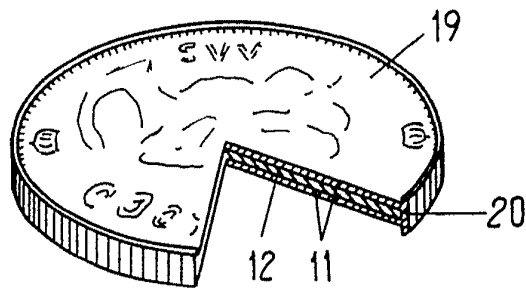


Fig. 2

Arth