

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 900 533 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
10.03.1999 Patentblatt 1999/10

(51) Int. Cl.⁶: **A44C 17/02**

(21) Anmeldenummer: 98112032.2

(22) Anmeldetag: 30.06.1998

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(72) Erfinder: **Winkler, Wilhelm**
6114 Kolsassberg Nr. 22m (AT)

(74) Vertreter:
Hofinger, Engelbert, DDr. et al
Patentanwälte Torggler & Hofinger
Wilhelm-Greil-Strasse 16
6020 Innsbruck (AT)

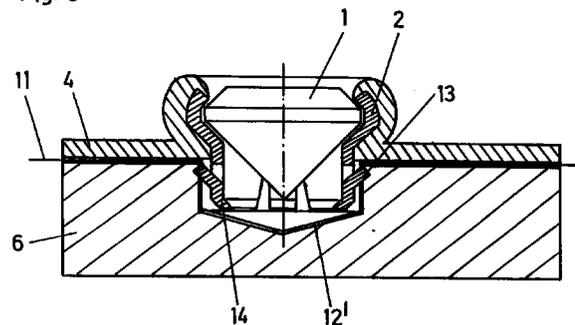
(30) Priorität: 18.07.1997 AT 442/97 U

(71) Anmelder: **D. Swarovski & Co.**
6112 Wattens (AT)

(54) Hohlschmuck

(57) Hohlschmuck mit mindestens einem in dessen galvanisch hergestellter Wand eingesetzten Schmuckstein, welcher durch galvanisch aufgebracht Material festgehalten ist, wobei den Schmuckstein (1) umgebende Fassung (2) aus Metallblech zwischen dem Schmuckstein (1) und der Wand (4) angeordnet ist.

Fig. 3



EP 0 900 533 A2

Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf einen Hohl-schmuck mit mindestens einem in dessen galvanisch hergestellter Wand eingesetzten Schmuckstein, welcher durch galvanisch aufgebracht Material festgehalten ist.

[0002] Hohlschmuck wird heute vielfach nicht durch Pressen, sondern auf galvanischem Wege hergestellt. Hierbei wird ein Urmodell aus Stahl in Silikon abgegossen und diese Silikonform zur Herstellung einer Vielzahl von Wachsmodellen, welche dem Urmodell entsprechen, verwendet. Die Wachsmodelle werden mit einem Silberleitlack beschichtet, und auf die leitende Oberfläche wird galvanoplastisch so viel Gold aufgetragen, daß der Überzug des Wachsmodells selbsttragend wird. Schließlich kann das Wachs aus dem Hohlkörper ausgeschmolzen werden. An Stelle von Wachs kann auch Weißmetall (Zinn-Wismut) verwendet werden.

[0003] Schmucksteine sind elektrisch nicht leitend. Ihre Einbettung in auf galvanischem Wege hergestellten Hohlschmuck ist daher relativ kompliziert. Gemäß DE 35 44 429 C2 wird die Wand des Hohlschmuckes derart gestaltet, daß nach Beendigung des Galvanisiervorganges Steine in vorbereitete Öffnungen der Wand eingesetzt werden können. Um die Steine darin festzuhalten, werden Auswölbungen der Wandoberfläche nachträglich mechanisch verformt. Aus EP 0 620 987 ist andererseits ein Verfahren bekannt geworden, bei welchem zuerst ein Hohlschmuck mit geschlossener Wand hergestellt wird. Die Steine werden in Vertiefungen der Wand eingelegt, wobei sich der größte Durchmesser der Steine etwa am oberen Rand der Vertiefung befindet. Durch fortgesetzte galvanische Auftragung von Metall entsteht ein den Stein geringfügig übergreifender Randwulst, welcher den Stein festhalten soll.

[0004] Die bekannten Verfahren haben den Nachteil, daß das Einsetzen des Steins erst im Zuge des Galvanisierverfahrens erfolgt, wodurch es zu Beschädigungen der äußerst dünnen Wand (etwa 0,2 mm) des Hohlschmuckes kommen kann. Zudem ist der Haltebereich, welcher die Befestigung des Steins am Hohlschmuck vermittelt, schlecht definiert.

[0005] Aufgabe der Erfindung ist somit die Schaffung eines Hohlschmuckes, bei welchem auf einfache Weise eine gute Befestigung der eingesetzten Schmucksteine gewährleistet ist.

[0006] Dies wird erfindungsgemäß dadurch erreicht, daß eine den Schmuckstein umgebende Fassung aus Metallblech zwischen dem Schmuckstein und der Wand angeordnet ist.

[0007] Die Fassung, welche die Verbindung zwischen Schmuckstein und Hohlwand vermittelt, kann prinzipiell in bekannter Weise (vgl. US 4,972,685, Fig. 10) ausgebildet sein. Während an der Fassung vorgesehene Vorsprünge jedoch üblicherweise reibungsschlüssig in die Wandung von Bohrungen im Schmuck eingreifen, besteht bei Hohlschmuck die Möglichkeit, die Wand des

Schmuckes zu hintergreifen. Außerdem ist es zweckmäßig, die Fassung so auszubilden, daß sie leicht in das Wachsmodell, das zur Herstellung des Hohlschmuckes dient, eingesetzt werden kann.

5 [0008] Einzelheiten der Erfindung werden anschließend anhand der Zeichnung erläutert. In dieser stellt Fig. 1 den Blechzuschnitt dar, aus welchem eine erfindungsgemäße Fassung für einen Schmuckstein gebildet werden kann, Fig. 2 erläutert den Querschnitt und die Vorgangsweise beim Einbetten eines Steins bei der Herstellung von Hohlschmuck, Fig. 3 entspricht Fig. 2 für eine abgeänderte Fassung.

10 [0009] Um erfindungsgemäß Schmucksteine in Hohlschmuck einsetzen zu können, werden die Schmucksteine mit einer Fassung aus Metallblech umgeben. Üblicherweise besteht diese Fassung aus dem gleichen Edelmetall wie der Hohlschmuck. Die Fassung wird hergestellt, indem von dem in Fig. 1 dargestellten Trägerband 7 Blechzuschnitte 8 entlang der gestrichelten Linie 9 abgetrennt werden. Diese Zuschnitte 8 werden entlang des größten Umfangs um den Stein gelegt. Aus Fig. 2 ist ersichtlich, wie die aus dem Zuschnitt 8 hergestellte Fassung 2 einen Schmuckstein 1 entlang seines größten Umfangs umgibt.

15 [0010] Bei der Herstellung von Hohlschmuck wird zunächst ein Wachsmodell 6 in der gewünschten Form hergestellt. Für das spätere Einsetzen von Steinen weist es Bohrungen 12 auf. Das Wachsmodell 6 wird mit einer Schicht 11 aus elektrisch leitendem Silberlack überzogen, anschließend wird die den Stein 1 haltende Fassung 2 mit den Spitzen 10 in das Wachsmodell 6 gedrückt. In einem Galvanisierbad wird nunmehr eine die Wand 4 des Hohlschmuckes bildende Schicht, insbesondere aus Gold, aufgetragen, welche typischerweise eine Dicke in der Größenordnung von 0,2 mm aufweist. Die die Wand 4 bildende galvanische Schicht übergreift die Fassung 2 und bildet mit dieser eine Einheit, wodurch der Stein 1 sicher und in definierter Weise in dem Hohlschmuck verankert ist, welcher schließlich durch Entfernung des Wachsmodelles 6 entsteht.

20 [0011] Beim Ausführungsbeispiel nach Fig. 3 ist die Fassung 2 des Schmucksteines 1 in eine Bohrung 12' eingesetzt, deren Durchmesser dem zylindrischen unteren Rand der Fassung 2 entspricht. Das Einsetzen wird durch den kegelförmigen Rand 14 der Fassung 2 erleichtert. Federnde Vorsprünge 13 an der Fassung 2 werden hier zunächst in das Wachsmodell 6 eingedrückt und hintergreifen im fertigen Zustand des Hohlschmuckes die Wand 4.

25 [0012] In den dargestellten Ausführungsbeispielen weist der Schmuckstein 1 die Form eines Chatons auf. Die Erfindung ist darauf jedoch nicht beschränkt und könnte etwa auch bei sogenannten Squares angewendet werden. Die Größe des eingesetzten Schmucksteines ist nach unten durch die Möglichkeit begrenzt, eine geeignete Fassung 2 herzustellen. Steine mit mehr als 4 mm Durchmesser werden andererseits vom Makt nicht verlangt.

Patentansprüche

1. Hohlschmuck mit mindestens einem in dessen galvanisch hergestellter Wand eingesetzten Schmuckstein, welcher durch galvanisch aufgebracht Material festgehalten ist, dadurch gekennzeichnet, daß eine den Schmuckstein (1) umgebende Fassung (2) aus Metallblech zwischen dem Schmuckstein (1) und der Wand (4) angeordnet ist. 5
10
2. Gefaßter Schmuckstein zur Herstellung von Hohlschmuck nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Fassung (2) mit Vorsprüngen (3) zum Hintergreifen der Wand (4) versehen ist. 15
3. Gefaßter Schmuckstein zur Herstellung von Hohlschmuck nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Fassung (2) mit Spitzen (5) zum Einsetzen in ein Wachsmo­dell (6) versehen ist, durch dessen galvanisches Überziehen die Wand (4) gebildet wird. 20

25

30

35

40

45

50

55

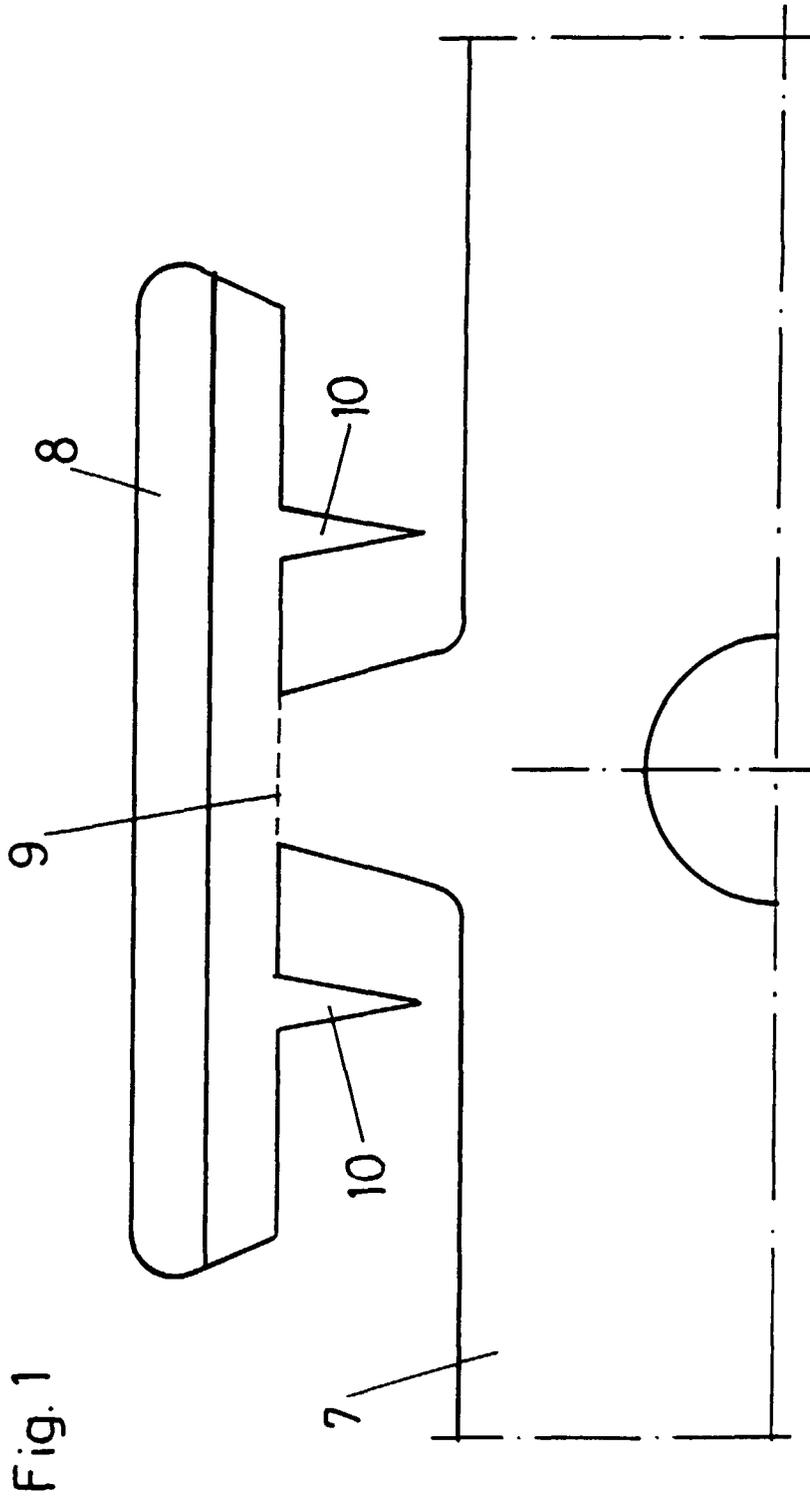


Fig. 1

Fig. 2

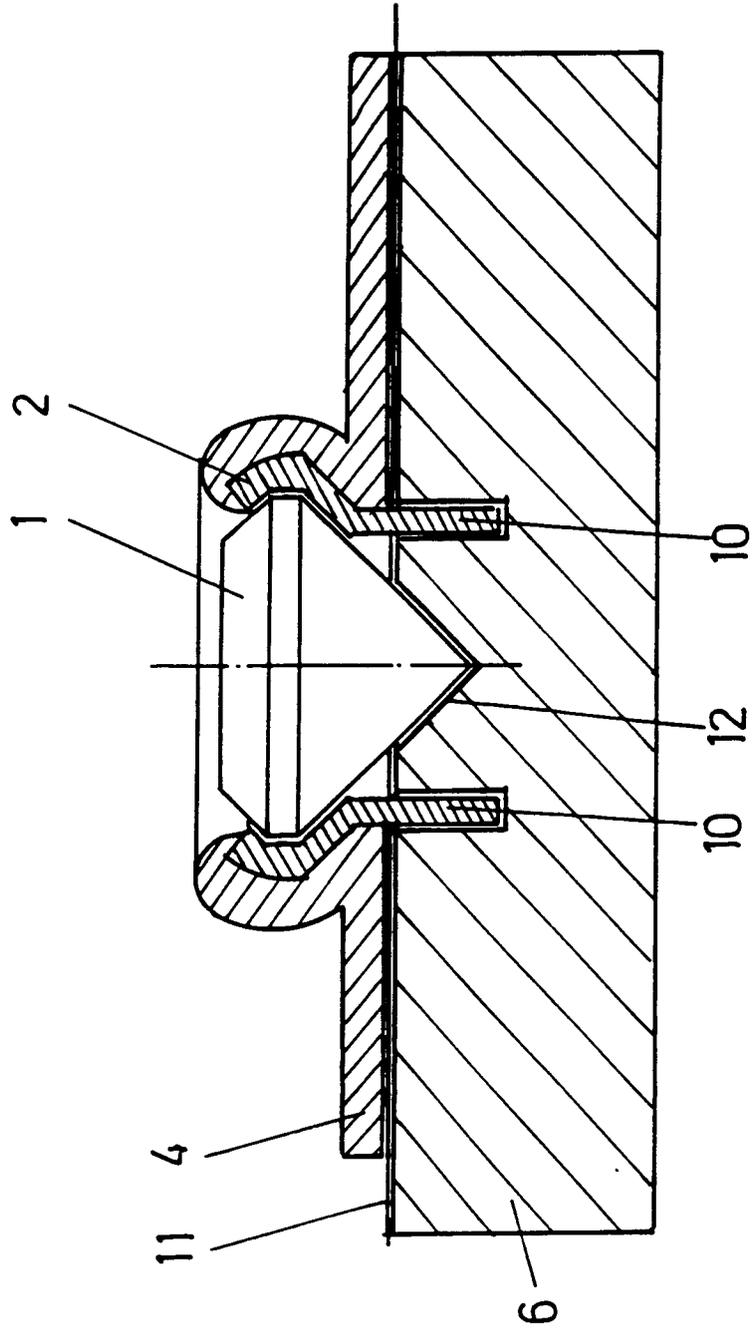


Fig. 3

