

世界宝石专利、文献 文摘三百条

陕西省宝石学会宝石资料编译组

一九八八年十二月

001

专利号 US7294084

镶有可相互移动的宝石的珠宝饰物——由带长槽的环状物组成，上有槽纹卡住宝石边棱

专利权所有人 Lampert L.M.

这种珠宝饰物包括一粒宝石或一件珠宝。它有一付面对面的边棱，组成一个支座，有一个拉长的侧壁，其长度远大于宝石最大尺寸。还有一对端面、一个底面和一个开启式顶面。侧面彼此相对位置固定，并有平行成一线的轨道，其长度远大于开启式顶面下间隙的尺寸。珠宝或宝石镶嵌成沿着轨道随着支座的随意倾斜可相互自由移动。开启式顶面有选定的尺寸，以使光线经过宝石或珠宝射入到支座上，又以支座的内侧表面反射入宝石。

002

专利号 BE-889637 GB 2079644

宝石装卡托架——斜置在底面上可滑动和旋转的框架

专利权所有人 Gersan Est.

这种宝石框架可调整宝石的角度，并在加工机器上保持预定的角度。第一个断面卡在调节器的预定位置上，随后装在加工机器上，而第二个断面托住框架，并使框架相对它作轴向旋转和滑动。第二个断面以相对框架轴的直角斜置在两个大体相垂直的轴之上的第一个断面上，以消除弹簧断面引起的摩擦。用夹子把框架固定在相对第二个断面的位置，而把第二个断面固定在相对第一个断面的位置。

003

专利号 SU-808329

珠宝饰物装夹或刻面机——有穿过轴套的弹簧式磨头压力调节器和螺旋变速器

专利权所有人 Lengd Russkie Samot

该机包括一个台架、一个带磨头的纺锤形立柱和使之旋转的传动装置，台架装有一个带盒子的托板，盒子有传送坯料的芯轴，驱使芯轴在三维方向运动，用电联接到程序控制装置上。为了较好的刻面及为了提高生产率，它有一个压力调节器，以此把磨头压向坯件。压力调节器是与纺锤形立柱同轴的轴套，立柱内表面刻有螺纹，能使轴套内的弹簧装置随着立柱而活动，螺旋变速器随传动装置而活动。

004

专利号 SU795961

蓝宝石的气体处理——利用化铁炉中的干氢，外加石墨片，以每小时升高500℃加热到1500~1600℃

专利权所有人 Batygin V.N.

蓝宝石气体处理的方法，是把它在干氢介质中加热，并在预定的温度下放置(保温)。由于该法在加热前引入干氢介质和石墨成分，所以使劳动工时减少了，而产量却增加了。然后以每小时500℃的速度在1500℃下进行加热，加热时间为25~30min。

005

专利号 US4305262

镶有活动宝石的珠宝饰物——有直杆或曲杆，镶嵌在开口外盒上的宝石被连接到杆上

专利权所有人 Ferrara C.J.

这种珠宝饰物包括一个拉长的镶嵌底座，底座呈直杆、曲杆或多边形断面形状的折杆，其中有一个或多个可纵向滑动的宝石安装在上面。每个宝石都有一个宝石支座，底座上有一个与杆相匹配的空心通道，可使宝石滑移。宝石支座上的空心通道是由韧性金属制造的开口外盒，可使外盒安装在底座杆上，外盒的两个相对部分铆在一起。

006

专利号 US4306427

金绿宝石刻面琢磨——为多角形琢型，有七排刻面，还包括有矩形刻面的腰棱

专利权所有人 Allied Corp.

以改进的多角形样式琢磨金绿宝石。这种宝石有七排刻面，还包括有长方形刻面的腰棱。每排有八、十或十二个刻面。当通过顶面看宝石时，可看见最底下一排刻面呈玫瑰花型。顶侧刻面叠合风筝型主刻面，每一个风筝型主刻面有一边与四个环绕的三角型刻面的一边相重合，而一个顶点与顶侧刻面的顶点相合，相对的顶点与腰棱的多边形顶点相重合。

007

专利号 GB2079140

宝石的幻视装置——由带有直径小于宝石的中心孔的金属环组成，宝石压入孔内

专利权所有人 Nathan Bros

这种宝石镶嵌装置由一个幻视框架组成，把宝石固定在金属环形装置中，并把成型的刻面压入金属环的一面，这样使金属变形，为的是可摩擦式地夹紧宝石。在冲压成型期间宝石的相对幻视装置而托住，以便在金属环上、下刻面之间能安放宝石的绝大部分体积，而宝石的端面置于形成刻面的金属环表面的上方。

008

专利号 EP-44254 FR2486374

宝石嵌定——把黄金针销卡在镶嵌宝石的孔中，针销上有一顶桥式开口，处于相邻宝石之间

专利权所有人 Diamant Application

这种把宝石（如钻石）卡紧到底座上的方法，是利用宝已卡在底座孔中以后的宝石之间的销定装置。每一个销定装置有一个芯柱，在芯柱周围有一套三角形断面脊，把芯柱卡在两个相邻宝石之间的孔中。芯柱圆形的顶面有一个成斜面的下端，它和宝石的斜面相匹配。这些装置用黄金制成，维氏硬度为130~140。底座也可以用黄金制作，维氏硬度为50~60。与孔的内部接触的芯柱部分的直径大约为0.02mm，大于孔的内径。

009

专利号 US4309879

儿童用的仿造珠宝饰物——一个带有类似宝石刻面的光亮塑料片，下部带有一个彩色圆盘，并装在环形玻璃框内

专利权所有人 Mattel Inc.

这种仿珠宝饰物有一整体底座，包括一个开口的、一极为环形的圈，一个有底带的玻璃框，一个至少部分环绕底带上缘的卡圈，以及一个联接底带下缘和环形圈的夹持器。底座由聚合材料铸成。彩色圆盘镶嵌在底带上缘的玻璃框内。光亮的塑料仿宝石镶嵌在圆盘顶端的玻璃框中，而圆盘将把它的色彩传给仿造宝石。设计上把仿造宝石镶嵌在玻璃框内，在某种意义上使小孩不能从玻璃框中把仿造宝石拿出来。

010

专利号 BE-889920 GB2082100 DE3130721 ZA8104886 US4425900

在刻面之前琢磨两个宝石的腰棱——其方法是，当给宝石特定的相对平移运动时，使它们在横轴旋转

专利权所有人 Wetenschapp Diamant

此装置是为了在每颗宝石毗邻的顶侧翻光面和底侧翻光面琢磨刻面之前（例如在制造圆形或梨形宝石中），琢磨两颗宝石以在腰棱区形成一个（或几个）环形轮廓。当两颗宝石的腰棱面相互接触时这两颗宝石绕不相交的横轴旋转，而其中一个轴（或每个轴）在平行两个轴的平面上相对另一轴作平移运动。这种运动使宝石的基准点覆盖一个平行四边形内的所有点。这个平行四边形被包围在两对直线之间，两对直线分别平行于一个轴。轴的长度等于腰棱区的高度，而平行四边形的中心与另一颗宝石的基准点吻合。

011

专利号 NL8103149 GB2087274 ZA8104145

抛光机的宝石夹——弹簧定位的片爪周围有管状卡箍和调节环

专利权所有人 AMCOR Ltd.

这种宝石夹在抛光时使用。夹具有一个拉长的管状卡箍，一端带抽头孔作为夹子，另一端有拉长的切口。这端含有一个靠摩擦定位的压力槽。端部加工成象带锥形端头的钻头。围绕夹具的外表面有一个环。此环做成凸缘状，可以在轴向调节的固定轴之间旋转。用弹簧把环压向前缘。环可用电绝缘或导电材料制成。

012

专利号 FR2488496

在一件珠宝上镶嵌多个宝石——宝石用U形夹夹持，U形夹用铜焊在支座孔中

专利权所有人 Chirol F.

这种制造方法是为了在一件珠宝饰物上镶嵌多个宝石，珠宝用U形夹形式的连杆卡住，U形夹穿过两颗相邻宝石的最近点。连杆的分支固定到一对小孔内，小孔打在支座内靠近其侧边并位于为这些宝石划定的宝石两个相邻方格之间。连杆两端用铜焊在底座的内面，并且切去尾端。宝石装入在两个连杆之间滑动它们的地方，其中一个连杆向旁边弯曲。

013

专利号 BE891262 GB2088759 NL8105361 ZA8105466

AU8178457 ZA8205445

宝石夹具的刻面抛光机——有两个旋转轴，横切能作轨道运动的宝石轴。

专利权所有人 Gersan Est

这种抛光机加工宝石（尤其是钻石）的刻面，是利用在工作台上的夹持宝石的夹头和接触宝石的移动式工具进行的。夹头可围绕两个倾斜轴的任何一轴旋转，其中一个轴平行但偏离工作平台。旋转轴横切夹头轴，主轴绕第四个垂直轴旋转，以调整其偏离平台的位置。主轴和夹头轴经过一个共同的角度而得到调整，并彼此相对活动而调整刻面位置，制约夹头的旋转运动。

014

专利号 DE3032011

宝石镶嵌机——由带卡爪的圆盘和由活塞驱动的杠杆组成

专利权所有人 Heckel R.

在框架上镶嵌宝石的机理是利用卡箍。卡箍由带爪圆盘组成，由杠杆移动到开口钩环上。圆盘由传感器触头控制。杠杆包括一摆动柄，一端接触其间有一过载弹簧的偏心柄。圆盘由纵向运动的轴套组成，用它把可拆式活塞固定在架座上。

015

专利号 BE-891361 GB2088758

宝石修整机的夹具——利用三个V形金属片叠置卡头两侧，中间一片接触对面

专利权所有人 Gersan Est

托架把卡头固定在宝石修整机上，利用三个金属片，每一片均与卡头侧面接触。金属片沿卡头轴一片迭一片固定，两侧的和中间金属片接触卡头对面。另外，两个侧面的金属片邻接中间的对面对轴端，平行的相邻面对卡头轴 $0^{\circ}\sim 90^{\circ}$ 之间有角。弹簧把金属片一个对着一个地轴向压入，中间片正对着卡头的对面。

016

专利号 GB2084855

宝石镶嵌法——把宝石固定在珠宝饰物直接打成的孔内，然后为卡紧而把刻面宝石压入宝石周围的环带中

专利权所有人 Nathan Bros.Ltd

这种宝石镶嵌法，第一步在珠宝饰物上直接打孔，孔开在珠宝饰物的前面，大小（至少给该面上）能安装预定的宝石。第二步，把饰物支在反面上，然后把宝石固定在孔中。第三步，立即把刻面压入环绕孔的部位，使孔内部的金属变形以卡紧宝石。但是，首先在饰物的对面打一环槽，一般为环绕孔的浅槽。反面有棱，在刻面和镶嵌作业期间

固定在凹槽内。刻棱起约束作用。

017

专利号 US4323050

宝石琢磨机——有一个装在支柱上的框架，带有在圆柱上方支持工件的摆臂

专利权所有人 Averbuch J.

金刚石锯有一对在固定机架上的水平放置的立柱。每根支柱有一个在上端的开口轴套，可轴向支撑垂直锯盘夹具的水平轴。利用装在轴向上的安装在每根立柱上的轴套内部的盖板，每个开口轴套可闭合。摆臂可轴向安装在固定框架的一端。工件夹具由摆臂的另一端夹持，可绕纵轴旋转。调节装置安装到摆臂上，并且以对摆臂和垂向磨盘预定的角度位置通过螺栓连到工件夹具上。

018

专利号 FR2491307

装在展品盒上的珠宝饰物的宝石或人造宝石——宝石卡在透明的顶部和底座孔之间

专利权所有人 Giard A. Etabs

该展品盒用于展示珠宝饰物的宝石或人造宝石。盒子顶部透明，卡住宝石顶部平的表面。宝石底部夹在盒子底座的凹槽内。可在顶部把盒子的侧面翻转到中央，以卡住透明的顶部。透明的顶部可能是玻璃，水晶，人造蓝宝石或塑料。楔子安放在盒子内的顶部和底座之间。

019

专利号 BE-883801 EP21530 US4329890

环形饰物的宝石镶嵌装置——夹持宝石的夹头连接到支臂上，在支臂的末端夹住环形饰物

专利权所有人 Fernatenberg F

本装置是用卡爪把宝石镶嵌在框架内，卡爪安装在环形物或类似物品上。该装置包括用镶嵌环形物的一个插孔和一支座，该支座至少能部分地咬合插孔。还有一个夹具以固定宝石在框架内的位置。进行镶嵌时，先把宝石放入框架，再在其上安装卡爪。在托架上安装两个角度可以变换的夹头并在每一端带一个固定夹爪，用一个控制装置调整这些夹爪彼此相向或相对移动。

020

专利号 BE-885249 DE-3034164 GB2058546 FR2465434

镶有宝石的首饰——其上表面至少有两排空穴，并有夹槽和夹杆。

专利权所有人 Vitau J.

镶嵌珍贵宝石和其它宝石的珠宝，其上表面至少有两排空穴，每排空穴至少有两个相邻的空穴中装有一个宝石，每个宝石的周围部分高于两上空穴间的连接部分，夹槽抓住宝石的周边部分，可把一个活动的夹杆平行上表面安放，这根夹杆可以拆除，这种各有两相邻空穴的两排空穴之间的一端，至少安装一个拉长的支座。

021

专利号 BE-884842 EP-46312 US4393667

珠宝工艺品的连接——用支座，通过夹头与边框和卡爪镶嵌在一起

专利权所有人 Reinstein M.

每件珠宝工艺品都有支座，如一环形物、手镯、耳环、饰针或领带夹，这些支座可以是各式各样的，一个或几个相同的底座可以用一件装饰物，如姓名的头一字母组成的饰物或印章把它们固定在支座上，并可以拆卸。每个支座同每个底座固定在一起。固定装置由一个夹头组成，它的一端连接到底座上，另一端有边框和卡爪，以便固定在底座的凸缘上。

022

专利号 BE-885757 NL8005714 DE303889z GB2061149

ZA8006323 ZL-61302

宝石或钻石的研磨机一刀具和宝石相对位移，利用测阻装置控制研磨工作

专利权所有人 Gersan Est

这个机器包括一个宝石夹和一个刀具夹，它们能够相对位移，利用一个马达或类似的东西使之产生这种位移，尔后对宝石进行研磨，研磨工作的控制是通过检测切刀与宝石接触而遇到的阻力来实现的，收集到的数据则用来调整通过马达所施加的研磨。监测工作可以通过直接测定研磨的阻力，也可以通过测量有关工序的参数来实现，可以进行测试的内容包括阻抗刀具进刀的阻力或有关参数，进刀阻力矢量和研磨力矢量。

023

专利号 US4254587

磨宝石用的中枢夹——具有一个夹具和一个马达，马达带动支臂滑动装置使台架和夹有宝石的夹子移动

专利权所有人 Wilson H.R.

为了琢磨一颗宝石，用夹具夹持宝石，使宝石的一个磨面接触磨盘，把宝石连续地以弧形路径横过磨盘移动，使宝石不断均匀使用各个部分，以避免磨盘上产生沟槽，如果把宝石夹持在某一固定位置就会产生这种沟槽，夹具安装在台架上，台架作为中枢安装在基座上，这个台架用一个马达带动支臂滑动装置以交替方向转动，该滑动装置使台架和夹宝石的夹子产生运动。

024

专利号 US4258458

镶嵌宝石用的坯件——坯件上有一些放射状伸出的尖叉，坯件上侧面刻有凹槽，它起着对叉尖连接的作用。

专利权所有人 Grenberg B. B. CO.

本坯件有一个底座和一些放射状伸出的尖叉，坯件下侧面是平的，上侧面刻有凹槽，上侧面的凹槽有确定轮廓，通过尖叉与基底座连接。这些连接点能使尖叉相对底座向上弯曲，形成一种宝石罩，在末端形成宝石基座。为了固定宝石，尖叉根贴着基座。制造这种装置的方法是用有延展性的金属片打制成坯件，从边上把金属片的其余部分去净，尔后从金属片中取出坯件，用冲床冲成一个模子。

025

专利号 US4263753

可拆卸的宝石刻面机——是一种双向可逆式机器，带有高度调节器，能够使刻面机机架安装靠近磨盘表面

专利权所有人 Zmahshi T

这种可拆卸刻面机是一种双向可逆式装置，它由一个主换档齿轮机和几个小齿组成，一个高度调节器可使刻面机机架相对于磨盘表面在刻面机机架上的任一高度精确定位，带有几个小齿牙的主换档齿轮用一个弹簧连接来提供分档，分档通过辅助换档齿轮起作用。

026

专利号 DE2945712

外衣佩饰用工艺品装置——包括一个或几个永久性磁铁、开槽钢片和别针

本专利所有人 Geitzleff

本装置是利用正反两极的两个永久磁铁挟紧衣料的方法，使一件工艺品牢靠地佩着在外衣上，外衣内侧面牢固地固定一个永久磁铁，带有一个或几个珠宝部件和（或）整个工艺品与永久磁铁装置固定在衣服的外面，并用片形别针连接起来，针穿过外衣并有一个弯端。

027

专利号 US4270366

宝石项链的旋转安装方式——项链胸部一段形成曲颈；以便旋转地安装镶宝石的短轴

专利权所有人 Green J W.

项链有一根柔软的连线，可环绕佩戴人的颈部，这条连线还包括佩在胸部的那一段，这段有一个曲颈结构和一个轴向的短轴状端头，通过这个曲颈得以旋紧。短轴的一端镶一个宝石，另一端有呈放射状向外的夹头，用于与佩戴者的衣服或皮肤产生摩擦接触。这个夹头作用是使短轴的角度随摩擦而随时变换，使得宝石更加易于横向移动，这个夹头由一个与短轴同心的圆盘组成，距离这颗宝石较远的圆盘的边缘是凹形的。

028

专利号 BE-886571 NL8105532

钻石琢磨机用的一种调整机构——带有电子程序控制器并采用液压传动调整刀具

专利权所有人 Vrindts J

安装这种调节机构的是一种机械化的钻石琢磨机，它由一个电动液压系统组成，由电动液压传动，机械式气压传动调节，这个装置可减小或扩大带有可变换功能刀具上工作轴之间的垂直距离，调节可以连续进行，也可以断续地进行并且可与该机器一种或几种运动同步进行，液压传动装置中有一些活塞，一个活塞压缩使其它几个活塞向外移动，这种装置由电子程序控制。

029

专利号 FR-2471155

镶嵌宝石用的U形金属框架——把宝石周围的棱角用V形金属片卡紧，V形片放在卡环内，卡环装在宝石的自由端

专利权所有人 Beance Atelier Sarl

一个U形金属片做成支架，先安上支架周围的棱角，并且暂时用一个装在宝石自由端上的卡固定住，尔后将这个金属片绷紧，并将一个垫片如一个环形铁片压进卡环夹紧组件。这个金属件最后经过电镀，把端头切除，并将组件经过锉平和抛光。通过焊接将端点连在一起而负极链也可加上电镀。

031

专利号 BE-888543 GB2074480 NL8101965 ZA8102625 ZL62692

宝石粗磨机的控制——利用光电二极管对比直径大小和自动停机装置

专利权所有人 Gersan Est

这个控制装置保证高速运转的机器在过量琢磨出现之前停机，以防止宝石报废，停止点通过对比大小直径，即达到所需要的圆度来确定，控制量可定在理想圆度的1%至41%之间，圆度通过宝石影象投影来确定，影象转映到一个屏上，这个屏一般由每个13×13微米的1728个光电二极管组成线性串联装置，第二个二极管串联装置提供一种阴影对比标志，影象由一个强光源和一个聚光透镜组成，二极管输出信号经过处理，为该机提供给中断控制器。

031

专利号 BE888544 GB2074910 NL8101966 ZA8102624 IN-62697

宝石粗磨的控制——利用压力传感器和处理器控制彼此相对的两个宝石的运动

专利权所有人 Gersan Est

这种琢磨加工方法是让两颗宝石旋转，使它们反复地相接触，然后拉开，以得到两个近似圆锥体，这两个宝石被安装在同平面上，但彼此可横向错位，随着琢磨工作进行，一个宝石顺着平面运动，另一个横过平面运移，第一个宝石运动形式是摇动。宝石运动由一个带组合调节螺钉的压力传感器控制，传感器的输出信号经过处理，供给马达控制，马达每50转停一次，以便对宝石进行检查，琢磨工序用光电二极管的线性串联装置控制，该装置记录表面相接触的宝石的投影影象，宝石表面接触状态用一信号处理机器控制。

032

专利号 EP-34977 FR-2476459

镶嵌宝石的黄金环形饰物的制造方法——利用钻孔和刻槽，以弹性变形夹住宝石

专利权所有人 Diamant Application

圆形珠宝饰品可以用直径与环形饰物需要尺寸相当的黄金管来大量廉价地制造。把金管切割成环形物后,根据与已加工成的圆形物的宽度相匹配的间距钻一排孔,这些孔中有最大直径为2mm的阶梯状孔,然后在环形物外表面之下,在这个孔里刻出一个直径为2.5mm、深度为0.3mm的环形槽,再在孔内刻出一些0.6mm深、1.40mm宽的轴向槽,这样它们切入环形槽形成四个卡爪,然后以紧压方式把宝石镶入孔中,这样卡爪出现弹性变形,就可夹住宝石。

033

专利号 US4287687

磨宝石用的可调工作夹具——旋转的工作夹头安装在滑板上,马达皮带轮上的偏心孔产生往复运动

专利权所有人 Wilson H.R.

可调工作夹具适用于琢磨宝石和工业金刚石,工作夹有一个可旋转的卡头用于夹住加工物件,这个卡头安装在一个滑板上。一个定时皮带轮安装在卡头上,另一个安装在电机转轴上。这样,当用一根皮带连上这两个皮带轮时,电机通过皮带转动卡头。电机皮带轮上的一个偏心孔使皮带轮产生偏心运动并使滑板上的夹头产生往复运动。一个连接装置使电机皮带轮和卡头皮带轮之间的距离保持不变,移动定时皮带轮并把连接装置调到不同位置,就可把半圆转动传送到工作物件上。

034

专利号 BE888885 GB2076334 ZA8193330 GB2076334 ZL62931 US4401876

钻石中解理的切割——利用脉冲频率为10—20赫兹,脉冲周期为50—150微秒的高能低量级激光束

专利权所有人 Gersan Est

本工艺是利用高能激光束切割宝石(如钻石)中的解理槽,这种激光束是低量级的,它的脉冲频率是10—20赫兹或更高,激光束的脉冲周期是50—150微秒(最好是75微秒),波长是1微米。激光束由含钕的钇铝石榴石激光器发生,激光束包括一个带中空望远镜的稳定谐振腔,激光束大致平行,一个可变倾角偏转器可使光束通过一定的角度和聚焦镜发生偏转。

035

专利号 BE-889097 EP-41391 NL8102686 GB2080712 GB2081439 ZA8103690

ZA8103689 GB2096793 US4417564 GB2080712

宝石中心点的选定——利用一台电视摄像机，把十字线迭放在几个宝石图像上，并且与标准代表预期参数进行比较

专利权所有人 Gersan Estab

为了对一个未加工或粗加工的宝石确定中心点以便在旋转台上进行切削和研磨，可通过展示宝石图像的办法实现，为进行最终的切削和琢磨工作，宝石可以再定位。把一个未加工的宝石固定在一个基座上，用电视摄像机借助于一套光学透镜系统对宝石进行观察，一个灯、一个亮的银镜加上一个带三角形的十字线，就形成一个迭置在宝石图像上的十字线，十字线的大小和宝石的精确位置可以调节，用一个电子元件处理这些过程并传送图像展示在屏幕上，一个十字线发生器提供一个标准十字线，一个记忆装置可以把不同水平上的宝石半径和高度尺寸储存下来用于切削机器。

036

专利号 GB2073629 FR2480158 DE3113396 ZA8102043 GB2073629 GA114799

制造珠宝或宝石座架的机械工具——为一种载工具转台的座架，转台用制动片控制，制动片依托连杆的斜端面活动

专利权所有人 Stanoppi E

本工具是用于制造一种精确安装珠宝或宝石的环形座架，一个旋转支柱夹住准备加工成座架的工件，一个转台有各种夹具的卡头，一个或几个多用工具卡头相对于支柱轴的角度定位，是由依托连杆倾端面活动的制动片控制。连杆位置用定位装置或台钳确定，宝石放置在斜端面内，为此要制造这种座架，一个制动器作用在连杆上，并能在宝石直径一经测定的位置上夹住它，这种定位装置通过一个偏心轮活动，转台连接一个杠杆借助于一个弹簧对制动器起作用。

037

专利号 SU-802055

带有可旋转盒式坯料夹的宝石刀具支架——弹簧悬挂连杆与滑板相连，并且带有夹具，通过放射状托架轴承用于进行精确的刻面

专利权所有人 Jewellery Ind Inst

本支架有一个可旋转盒式夹具、螺旋制动螺钉和传动装置，并且经过改进可提高刻面切削的精度，被固定在滑板上的弹簧悬挂连杆可以用推进螺钉来调节，这一螺钉当测微螺钉的控制被隔断时随支在弹簧上的杠杆而工作。这个盒式夹具安放在弹簧悬挂杆上

的两个放射状托架轴承上，支柱必须转变角度，以确保在两个盒中的坯料被精确地和同样地琢磨成刻面，并且夹具也必须转变角度，弹簧悬挂连杆通过簧片连接在滑板上，确保坯料同时与刀具相接触，当盒式夹具通过它们的转位（刻面）角度旋转时，螺母被放松，利用弹簧夹紧夹具来固定坯料。这种放射状托架轴承可以减少定位机构每次定位的误差。

038

专利号 FR-2530932 EP-102276

一种镶嵌宝石的方法——用金属丝围绕每颗宝石的一部分相间延展，把宝石固定在底座上

专利权所有人 Tcheskiss C.

这是镶嵌一组宝石的方法，用一根金属丝把宝石固定在其底座上。金属丝连续围绕宝石周边的部分延展开，宝石相间地安放在金属丝的对侧。金属丝可以呈正弦曲线形，可以呈一个接一个的锯齿形，也可以弯成Z字形。在金属丝的对侧，有卡爪夹住这些宝石。

039

专利号 FR-2530933

一种将宝石镶嵌在底座上的方法——用金属丝把宝石固定在底座同一侧，底座把宝石跨接起来

专利权所有人 Tcheskiss C.

这是一种将宝石镶嵌在相邻底座上的方法，用一根连续的金属丝把这些底座周边边缘部分连接起来。金属丝围绕每颗宝石的同一侧延展，在每一对底座之间构成一个桥。宝石安上以后，把这种桥向前推到每对底座之间的中轴上，使宝石固定在同一侧。另一侧用另外辅助的框座来固定，这种辅助框座可用第二根金属丝。

040

专利号 FR-2530934

镶宝石的珠宝工艺品——利用框缘间壁上的凹槽将宝石固定在框座上

专利权所有人 Soc Nouv Etab Paill

这种珠宝工艺品至少镶有两颗互相靠近的宝石，它们固定在打制好的一个框底上。这种框座有两个框缘（a, b），二者被一个壁（c）分隔开，还有一些凹槽（d），分布在壁的两侧，这种壁紧贴宝石的轮廓，它可以呈“S”形，其凹形部分贴合宝石的外表

面部分，壁的上表面则可以是尖的。

041

专利号 NL-8202786

镶嵌环形饰物的宝石——用边缘金属卡爪弯曲挟住琢型钻石

专利权所有人 Dutch Chain Works B.

以底座支撑宝石，底座有一些突出部，其内侧有一个切口，宝石嵌合在切口内。这些突出部的环形部分向内弯曲，把宝石夹紧在底座部分。换句话说，如果是带一个平底面的宝石，就构成一个带肩角的边框，并带有一个可向内弯的环，因而可夹牢宝石。

042

专利号 IL-60429

*抛光钻石用的夹杆装置——夹子和刀具柄脚平直连接，夹杆可在两个板状夹爪之间转动

专利权所有人 Sheffer C.

(无摘要)

043

专利号 SU-1025522

珠宝工艺品的表面处理——利用天然砂和锯屑作为磨料成分在旋转槽中完成

专利权所有人 Lvov Yuvelirprom

珠宝工艺品（如琥珀）的处理方法是把工艺品放进一个旋转槽内，同时放入磨料与之混合，直至达到标准的表面粗糙度，尔后把工艺品从这种磨料混合物中分选出来。为了改进所处理的琥珀工艺品的质量，磨料成分和工艺品各占总重量10~20%和90~80%（重量百分比）。磨槽以每分钟20~60转速度围绕水平轴旋转24小时，磨料成分的相对湿度10~25%，其组成（以重量成分比）为：天然砂20~40%，锯屑60—80%。锯屑对磨料砂颗粒起着一种弹性载体作用，并排除颗粒之间的猛烈冲击，也排除颗粒与槽壁之间的激烈冲击。这样就可改进所处理表面的质量。

044

专利号 DE-3237490

贵重宝石的组合镶嵌——用管状金属夹在一端配装凸缘以夹住圆形宝石

专利权所有人 Puth J.

要镶嵌一颗宝石，用一个管状部件展宽，超出它原来的端面，加工一些爪钉，夹住宝石两侧。这种镶嵌方法，可以在孔内放置管状部件，或放置夹具，并用圆棒形刀具压住以压紧这些爪钉，这样，把一颗宝石放置在钩爪之间，钩爪被挤压在宝石前端周围，使宝石固定。这种管状部件可用贵金属（如金）制成。

045

专利号 SU-1039726

琥珀处理方法——通过在氮介质中加热，提高介电穿透性的密度和透光性

专利权所有人 Dzenis Ya A.

将琥珀装在传送器的托盘上，把它在10公斤/厘米²压力下送入氮介质中。用一根接通的管子，使加热器温度升高到150℃，这时容器内压力升高到15—20kg/厘米²，用一个安全阀固定6—12小时，尔后自然冷却和减压。打开盖子，将琥珀块拿出来。琥珀的密度和硬度提高20—40%，透光度和介电透光度也提高了。

046

专利号 US-4484418

用高速旋转盘磨光宝石——使凝结脉石中的磨料粉瞬时熔化在接触面上

专利权所有人 Yeda Res & Dev. Co. Ltd

要抛光一颗宝石，采用一种含有磨料粉的凝结的液态脉石，专心致志地使用一台高速旋转的装有旋转平盘的装置可以达到目的。这种脉石具有高相转换热函，转换温度精心调整到这种宝石接触处的局部温度上。接触作用引起这种脉石瞬间局部熔化，随后立即再凝结。这种装置最好以每分钟3000—10000次速度旋转，脉石可以是一种金属或金属合金。要对钻石和祖母绿抛光时，这种脉石用水或水-生物碱凝结。磨料是金刚石粉末。这种装置最好冷却，以保持脉石的凝结状态（接触点除外）。这种装置的优点——防止宝石过热。

047

专利号 J-59200437

对共振器端面制品的无损伤琢磨——通过选择性蚀刻等方法，对半导体激光器用的砷化镓单晶片的琢磨

专利权所有人 Tokyo Shibaura Denki KK.

(无摘要)

048

专利号 BR-8205990

用于宝石和半宝石的万能校准器

专利权所有人 De Andrade J.D.

(无摘要)

049

专利号 FR-2537852

多个宝石的珠宝——用爪钩和承窝把琢型宝石夹在六边形底座的位置上

专利权所有人 Chapui A.L.P.

一件珠宝饰品由若干琢型宝石和好一点的宝石群镶嵌而成，在外观上是一个大的宝石。一个多边形的、更多的是四边形或六边形底座上，有一些高度不同的卡钉，在彼此靠近的位置上夹住这些宝石，以致这些宝石几乎占据底座的整个表面。底座中间是一个承窝，至少有一个凹穴，宝石插入其中。底座有一些爪钩，每个爪钩至少夹住两颗宝石。一颗特殊琢型的宝石镶嵌在中心承窝顶部。优点——呈现大宝石外观，大大提高价值。

050

专利号 BR-8207530

宝石等的琢磨和抛光

专利权所有人 Kruger A.A.

(无摘要)

051

专利号 GB-2136672

一种宝石镶嵌型式——一个带爪钩的杯形托，用发光填料吻合宝石

专利权所有人 Yung T.L.

这种镶嵌型式有一个杯形托架，其上有一些环绕其边缘排列的爪钩，杯形托架下侧装有一个杆，杆的下端装有一个托盘，它构成盒子与一件珠宝相连接的一个环节。这个托盘可容纳在这件珠宝或手表或其它物品的凹口内，并可以通过焊接固定。这种宝石有一个锥形下部，它占据宝石和凹坑环形部分壁、底之间的空间。这颗宝石由这些爪钩固