

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 登録実用新案公報(U)

(11) 実用新案登録番号
実用新案登録第3147588号
(U3147588)

(45) 発行日 平成21年1月8日(2009.1.8)

(24) 登録日 平成20年12月10日(2008.12.10)

(51) Int.Cl. F 1
A 4 4 C 25/00 (2006.01) A 4 4 C 25/00 Z

評価書の請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 実願2008-7459 (U2008-7459)
(22) 出願日 平成20年10月23日(2008.10.23)(73) 実用新案権者 595169805
株式会社コカ. クリエーション
山梨県甲府市大里町4294-5
(74) 代理人 100080654
弁理士 土橋 博司
(72) 考案者 河村 勝美
山梨県甲府市大里町4294-5

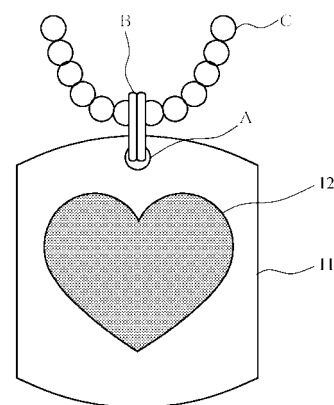
(54) 【考案の名称】 模様入り貴金属製装身具

(57) 【要約】

【課題】 この考案は、自由度の高い模様を得ることができる模様入り貴金属製装身具を得ることを目的とする。

【解決手段】 この考案の模様入り貴金属製装身具は、金属素材で作製した適宜形状の装身具本体の表面に、24金素材からなる適宜モチーフの模様シートを固相接合によって積層した模様入り貴金属製装身具であって、前記模様シートが24金素材からなるシートを打抜型によるカッティング等によって適宜モチーフに加工してなることを特徴とする。

【選択図】 図1



【実用新案登録請求の範囲】**【請求項 1】**

金属素材で作製した適宜形状の装身具本体の表面に、24金素材からなる適宜モチーフの模様シートを固相接合によって積層した模様入り貴金属製装身具であって、前記模様シートが24金素材からなるシートを打抜型によるカッティング等によって適宜モチーフに加工してなることを特徴とする模様入り貴金属製装身具。

【請求項 2】

前記金属素材からなる装身具本体が、銀やプラチナ、18金ホワイトゴールド等の貴金属素材、ステンレススチール、アルミ等の金属素材から選ばれたものであることを特徴とする請求項 1 に記載の模様入り貴金属製装身具。

10

【請求項 3】

前記積層前の模様シートが、0.01～0.1mmの厚さを有していることを特徴とする請求項 1 に記載の模様入り貴金属製装身具。

【考案の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

この考案は、表面に異なる色調によって模様が形成された模様入り貴金属製装身具に関するものである。

【背景技術】**【0002】**

従来、ブローチやペンダント、カフスボタンおよびネクタイピン等の貴金属製の装身具等においては、意匠的な要素として模様を付けることが行なわれており、母体となる貴金属製の装身具本体の表面に凹凸からなる前記模様を形成することが行われている。

20

【0003】

そして従来、このような凹凸模様を貴金属製の装身具本体に形成する方法として、貴金属製装身具を鋳造によって形成し、その貴金属製装身具の本体となる貴金属母材の鋳込みに先立って、鋳型の内壁に色調の異なる複数の貴金属素材を所望のパターンで固定しておき、この鋳型内に溶解した前記貴金属母材を鋳込んで前記貴金属素材を接合することにより、複数の貴金属素材によって貴金属製装身具の表面に色調の異なる模様を形成することが試みられている。

30

【0004】

ところで、前述した従来の模様を有する貴金属製装身具の製造方法によると、つぎのような不具合が生じる。

すなわち、前記貴金属素材の融点よりも貴金属母材の融点の方が低い場合にはさほど問題はないが、両者の融点が接近している場合あるいは同一である場合、例えば、黄色の色調を有する18K合金の母材に、貴金属素材として白色の色調を有する18K合金や赤色の色調を有する18K合金によって模様を形成する場合には、貴金属母材の鋳込みの際に、前記貴金属素材が溶解してしまい、形成されるべき模様が微細な模様となったり、あるいは、形成された模様の輪郭が不鮮明になってしまうという不具合である。

そして、このような不具合によると、微細でかつ輪郭のはっきりした模様を形成することができず、造形の範囲が制限されてしまう。

40

【0005】

そこで、特開平6-105号公報（特許文献1参照）のように、固相接合によって接合された貴金属複合体の周囲に、その一つと同一の組成を有する貴金属の溶湯を流し込んで両者を一体化する貴金属製装身具の製造方法が提案されている。

そして、溶湯の注入に際して、貴金属複合体の一つと流し込まれる溶湯とが同一の組成であることから、貴金属複合体の一部と前記流し込まれる貴金属とが、固化後においてあたかも単一の貴金属として認識される。したがって、流し込まれる貴金属中に、色調の異なる（組成の異なる）貴金属素材が単独でかつその境界が明瞭な状態で一体化され、この結果、明瞭な模様が形成された貴金属製装身具が得られる。

50

【特許文献1】特開平6-105号公報

【考案の開示】

【考案が解決しようとする課題】

【0006】

しかしながら、前記貴金属複合体はその積層面が表面側に来るようにしてその一つと同一の組成を有する貴金属の溶湯を流し込んで両者を一体化するようにしたので、その模様が縞模様限定されてしまい、多様なモチーフの表面模様を備えた貴金属製装身具を得ることが難しいという問題があった。

【0007】

この考案の模様入り貴金属製装身具は従来の上記問題を解消するためになされたものであり、金属素材で作製した適宜形状の装身具本体の表面に、24金素材からなる打抜型によるカッティング等によって適宜モチーフに形成した模様シートを固相接合によって積層した模様入り貴金属製装身具であって、自由度の高い模様を得ることができる貴金属製装身具を得ようとするものである。

【課題を解決するための手段】

【0008】

すなわち、この考案の模様入り貴金属製装身具は前述した事情に鑑みてなされたもので、請求項1の考案は金属素材で作製した適宜形状の装身具本体の表面に、24金素材からなる適宜モチーフの模様シートを固相接合によって積層した模様入り貴金属製装身具であって、前記模様シートが24金素材からなるシートを打抜型によるカッティング等によって適宜モチーフに加工してなることを特徴とするものである。

【0009】

またこの考案の模様入り貴金属製装身具は、前記金属素材からなる装身具本体が、銀やプラチナ、18金ホワイトゴールド等の貴金属素材、ステンレススチール、アルミ等の金属素材から選ばれたものであることをも特徴とするものである。

【0010】

さらにこの考案の模様入り貴金属製装身具は、前記積層前の模様シートが、0.01～0.1mmの厚さを有していることをも特徴としている。

【考案の効果】

【0011】

この考案の模様入り貴金属製装身具は、金属素材で作製した適宜形状の装身具本体の表面に、24金素材からなる適宜モチーフの模様シートを固相接合によって積層した模様入り貴金属製装身具であって、前記模様シートが24金素材からなるシートを打抜型によるカッティング等によって適宜モチーフに加工したものであるから、非常に自由度の高い模様を備えた貴金属製装身具が得ることができる。

また、模様シートをコテ等を用いて上から加圧することにより、非常に簡単に模様シートを装身具本体に固相接合することができ、模様入り貴金属製装身具を簡易かつ迅速に作製することができる。

【考案を実施するための最良の形態】

【0012】

以下、この考案の模様入り貴金属製装身具の実施の形態を図面に基いて説明する。

図1はこの考案の模様入り貴金属製装身具の1実施例を示す正面図、図2はその断面図、図3はこの考案の模様入り貴金属製装身具の他の実施例を示す正面図、図4はその断面図である。

【0013】

まず、これらの実施例において使用される金属素材の好ましい例としては次の銀合金が挙げられる。

1) Silver900 (SV900)：コインシルバー

2) Silver925 (SV925)：スターリングシルバー（品位記号 Sterling）

銀の含有率925パーミル（‰：千分率）、割り金75厭（主に銅）の銀合金

10

20

30

40

50

3) Silver958 (SV958): ブリタニアシルバー (品位記号 Britannia)

その中でも上記スターリングシルバーが金属素材として好適である。

もちろん、金属素材として上述の銀や銀合金、プラチナ、18金ホワイトゴールド等の貴金属素材、ステンレススチール、アルミ等の金属素材から選ぶことも可能であり、これらの金属素材を鑄造や切削加工、彫刻、その他の加工方法で加工することにより、図1および図2に示すような鼓形の形状の装身具本体11が得られる。

以下この実施例においては、銀素材からなる装身具本体11を例にとって説明する。

【0014】

また別途、24金素材からなるシートを適宜モチーフに加工して模様シート12を得る。前記24金素材からなるシートとしては、金箔、24金の薄板等が好適であり、前記模様シート12は0.01~0.1mmの厚さを有していることが望ましい。

10

模様シート12は0.01mm以下ではコテによる加圧に耐えられずに破損しやすく、0.1mm以上では固相接合による積層状態において十分な接合強度を得ることができないためである。

【0015】

前記模様シート12は、24金素材からなるシートを打抜型によるカッティング等によって適宜モチーフに加工することにより簡便かつ迅速に得ることができる。

すなわち、図1に示すようなハート形の抜き型を準備しておき、これを用いて例えば24金素材の金箔からなるシートを打ち抜けば、所望のサイズのハート形模様シート12を得ることができるのである。

20

【0016】

その後、適宜形状の装身具本体11表面をバーナ等を用いて500~600℃、好ましくは550~600℃に加熱しつつ、24金素材からなる適宜モチーフの模様シート12を搭載し、コテ等によって模様シート12を銀素材の装身具本体11に押し込むように加圧する。

このようにすれば、模様シート12は銀素材の装身具本体11に固相接合によって一体化されるため、ハート形の模様を持った装身具本体11を得ることができる。

【0017】

図3および図4はこの考案の模様入り貴金属製装身具の他の実施例を示すもので、楕円形の銀素材からなる装身具本体21の表面に星形の3つの模様シート22が固相接合によって一体化されるため、3つの星形の模様を持った装身具本体21を得ることができる。

30

【0018】

以上の各実施例において得られる貴金属製装身具は、銀素材からなる銀色の装身具本体11, 21の表面に金色の色調を有するハート形あるいは3つの星形の模様を一体的かつクリアに形成されたものであった。

上記各図において、Aは装身具本体11, 21上部に開けられた貫通孔で、吊環Bが挿通され、吊環Bにはさらにボールチェーン等からなるチェーン類Cが挿通されて、ペンダントとして適宜利用される。

【0019】

なお、前記各実施例は一例であって、形状や製造工程は、この考案の技術思想の範囲内で種々変更可能である。例えば、前記実施例においては、ハート形および星形の模様シートを利用した例について示したが、これに限られるものではなく、十字やクローバー、動物や植物、記号や文字、幾何図形等の模様シートを利用することが可能である。

40

また、装身具本体11として銀や銀合金、プラチナ等の貴金属素材、ステンレススチール、アルミ等の金属素材から適宜選ぶことにより、適宜の金属色の装身具本体11と24金素材からなる模様シート12の金色とからなる多様な色合いの装身具を得ることができるのである。

【産業上の利用可能性】

【0020】

この考案の模様入り貴金属製装身具は以上のように構成したので、ブローチやペンダント

50

、カフスボタンおよびネクタイピン等の貴金属製の装身具のみならず、時計側や煙草ケース、ライターケース、眼鏡フレーム、その他貴金属製として知られている各種の製品に適用することが可能である。

【図面の簡単な説明】

【0021】

【図1】 この考案の模様入り貴金属製装身具の1実施例を示す正面図である。

【図2】 その断面図である。

【図3】 この考案の模様入り貴金属製装身具の他の実施例を示す正面図である。

【図4】 その断面図である。

【符号の説明】

【0022】

1 1 装身具本体

1 2 模様シート

2 1 装身具本体

2 2 模様シート

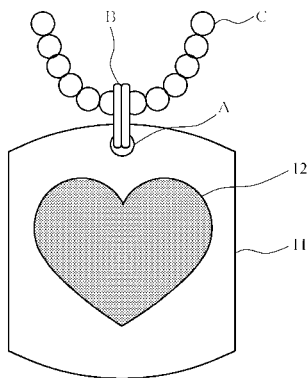
A 貫通孔

B 吊環

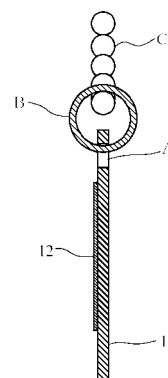
C チェーン類

10

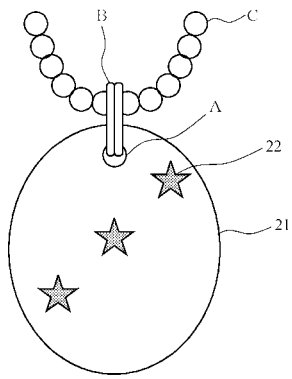
【図1】



【図2】



【図 3】



【図 4】

