

mc/

19757

-2A



MODELO DE UTILIDAD

a favor de

D. Francisco PAGES ESQUIROL - domiciliado en HOSPITALET
(Barcelona) - de nacionalidad española,

por:

" Sistema para la fijación de bisagras a las monturas de
gafas ".

-----:oOo:-----

D e s c r i p c i ó n

El presente modelo de utilidad se refiere a un sistema para el montaje de toda clase de gafas y especialmente para la fijación y montaje de las bisagras que unen y articulan la placa portacrístales con las patas plega-



bles.

Como es sabido, en los tipos de gafas hasta ahora conocidos, las bisagras de articulación se fijan tanto al borde de la placa portacristales como a la pata, practicando en dichas piezas unos orificios que las atraviesan, en correspondencia con los orificios que presentan las alas de las bisagras, y fijando estas por medio de pequeños remaches de latón u otro metal, unen dichas piezas entre sí. Esto requiere mucha mano de obra, no solo para la perforación de la armazón o placa de los cristales y de las patas, sino también para la operación de colocar los remaches y para el remachado de los mismos.

Este modelo de utilidad tiene por objeto un nuevo sistema para la fijación de las bisagras, que permite no solo efectuar el trabajo con mucha mayor rapidez, sino también obtener un trabajo mucho más limpio y mejor acabado, eliminando los remaches y evitando por lo tanto, que la cabeza de los mismos sea visible por la cara exterior de la armazón o de las patas de las gafas.

El sistema objeto de este registro consiste esencialmente en fijar la bisagra al material de las gafas, por medio de una pieza o grapa en forma de U, calentada y entrada a presión, introduciéndose las dos ramas de dicha U por dos agujeros adecuados, practicados en el ala de la bisagra, y clavándose en el material ya sea de la placa ya de la armazón. Las monturas de las gafas son, ordinariamente, de material plástico que se reblandece por el calor, con lo que al aplicar la grapa caliente, se produce un reblandecimiento del material que permite la penetración de la misma, de un modo rápido, sin haber practicado ningún orificio previo y sin que se produzcan roturas o fisuras.



Los extremos de dicha grapa están preferentemente cortados en bisel y no llegan a sobresalir por la cara opuesta del material, quedando por lo tanto ocultos e invisibles, y además, en las ramas de dicha grapa, pueden practicarse una o más hendiduras laterales que aseguran el agarre en el material al enfriarse éste.

En el plano adjunto se representa, únicamente como ejemplo, una forma de ejecución del montaje de las bisagras según el presente registro de modelo de utilidad.

La figura 1, representa una porción de unas gafas por su parte interna, y

La figura 2, es una proyección de una articulación en posición abierta con partes en corte.

La bisagra se aplica sobre la armazón -10- de las gafas, encajando una de las alas -11- de dicha bisagra en el lugar correspondiente de dicha armazón y fijándose dicha pieza por medio de una grapa -12- en forma de U que se introduce a presión por medio de una maquineta provista de un punzón o émbolo fuertemente calentado. Al ponerse la grapa -12- en contacto con dicho émbolo calentado, se calienta también la grapa en un grado suficiente para reblandecer el material a medida que vá penetrando la grapa, quedando dicha grapa fuertemente fijada en el material tan pronto como se retira el émbolo y se enfria.

La fijación de la otra ala -13- a la pata -14- se efectúa de un modo similar por medio de otra grapa -12'- igual a la descrita, cuyas dos ramas se colocan preferentemente en el sentido longitudinal de la pata.

Las grapas terminan preferentemente en punta afilada o biselada tal como se representa por -15- en la figura 2, lo que facilita la introducción y además, las ra-



mas de la U pueden presentar una o más entallas o cortes
-16- con el fin de que la grapa prenda mejor en el mate-
rial.

5 Esta operación se efectúa de un modo rápido y
seguro y permite por lo tanto obtener una gran economía
en la fabricación de las gafas.

10 La descripción que antecede se refiere única-
mente a una forma preferida de ejecución del sistema ob-
jeto de este registro y como se comprenderá pueden intro-
ducirse todas aquellas variaciones de detalle o de proce-
dimiento que no alteren las características esenciales las
cuales se resumen a continuación.

-----: N O T A :-----

15

Se reivindica como objeto de este registro de
modelo de utilidad:

20 1.- Sistema para la fijación de las bisagras a
las monturas de gafas, que consiste esencialmente en fijar
cada una de las alas de la bisagra ya sea a la armazón o
placa de los cristales, ya a la pata correspondiente, por
la aplicación de una pieza en forma de U o de grapa, que
se introduce a través de orificios convenientes de dichas
25 alas y que se aplica a presión y en caliente, con lo cual
la propia grapa reblandece el material y se introduce en
el mismo sin necesidad de practicar ningún taladro ni re-
machado ulterior.

30 2.- Sistema según la reivindicación anterior ca-
racterizado en que la grapa en U que se aplica a presión y
en caliente, presenta sus puntas afiladas o cortadas en
bisel, lo que facilita la penetración en el material.

19757

- 5 -

- 2 ABR



3.- Sistema según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado en que la grapa en U que se aplica a presión y en caliente, presenta en sus ramas uno o más cortes o hendiduras laterales, que aseguran el agarre de la grapa en el material.

5

4.- Sistema para la fijación de bisagras a las monturas de gafas.

Esta memoria consta de cinco páginas, escritas por una sola cara.

BARCELONA, - 2 ABR. 1949

P.A.

RECEIVED

M. Barrón



Fig. 1

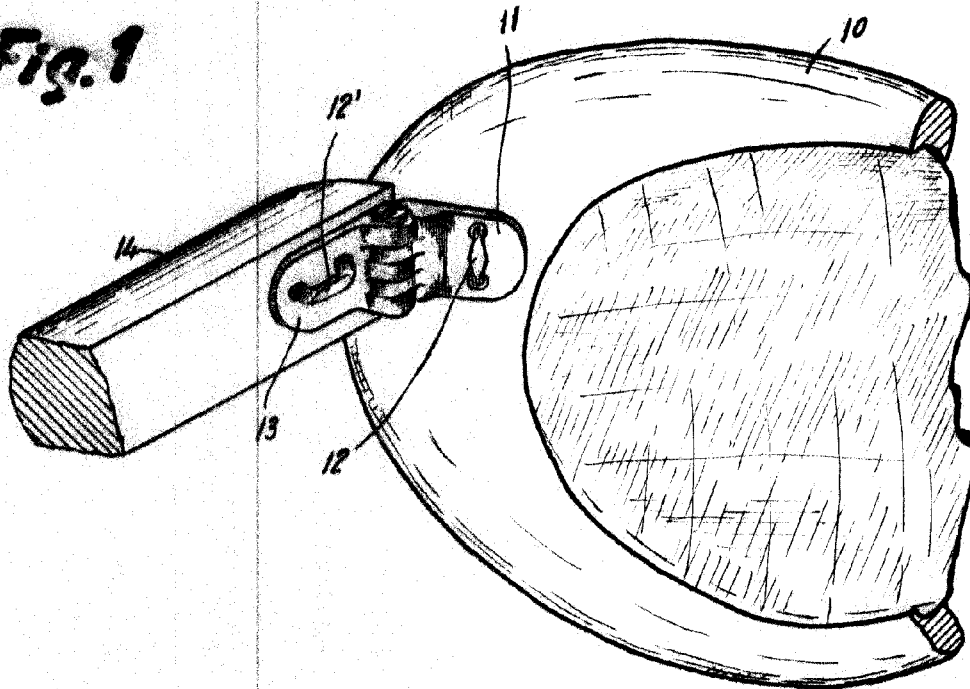
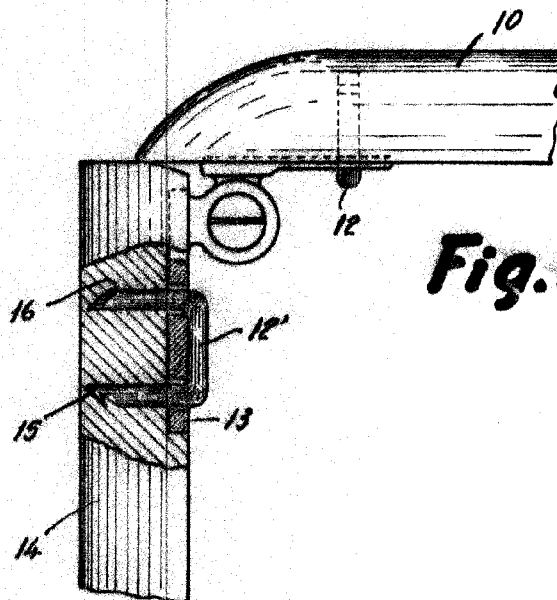


Fig. 2



M. Ferrer