

22868

13



EB. =

MEMORIA DESCRIPTIVA

para un Modelo de Utilidad, por veinte años, por: "G A F A"  
a favor de la firma, Okula, národní podnik, Nyrsko; residente  
en Nyrsko - República Checoslovaca -.

Las gafas se construían hasta ahora en la mayoría  
de los casos de modo que las monturas de los cristales consis-  
tían en una pieza con el puente y los sujetadores laterales  
estaban fijados mediante bisagras a las monturas. La fabrica-  
5 ción de tales gafas exigía una serie de procesos de trabajo de  
los que especialmente el montaje de los sujetadores a las mon-  
turas encarecía esencialmente los costes de fabricación. Ade-  
más, la bisagra es una fuente permanente de disgustos porque  
los pasadores se salen fácilmente con el uso frecuente y la ga-  
10 fa ya no sienta en el ángulo correcto con respecto al eje ópti-  
co y se hacen necesarias reparaciones con frecuencia.

Según el modelo, estas desventajas se eliminan por-  
que los sujetadores con las monturas forman un todo sin utili-



zación de bisagras.

En los dibujos adjuntos se han representado ejemplos de ejecución de la gafa según el modelo. La figura 1 muestra dos vistas sobre una gafa prebsada de masa sintética después del proceso de prensado, las figuras 2 a 5 ilustran diferentes maneras de disposición del paso entre las monturas y los sujetos de la gafa y la figura 6 muestra dos vistas de una gafa según el modelo con montura metálica.

La gafa representada en la figura 1 está contruida de masa sintética y tiene monturas 1 de cualquier forma que con el puente 2 y los sujetadores 3 forman un todo. La figura muestra el alzado y la planta de la gafa después del proceso de prensado, por el que todo el cuerpo se construye de una vez de tal modo que las monturas 1 y los sujetadores 3 se hallan esencialmente en un plano. Por esto se simplifica esencialmente todo el proceso de prensado y el molde es mucho más simple y barato. Después de efectuado el prensado, los sujetadores, en el sitio 4 en que pasan a las monturas 1, se curvan de tal modo hacia atrás bajo el efecto del calor que la gafa obtiene la forma usual, en la que los sujetadores se introducen detrás de las orejas de la persona que ha de utilizar la gafa. El material de que está construida la gafa tiene que ser suficientemente elástico para que soporte la sollicitación que aquí se presenta. Ha demostrado ser un material adecuado, por ejemplo, la superpoliamida.

El lugar de paso 4 se construye ventajosamente plano para posibilitar una buena elasticidad. Según la figura 2 el lugar de paso está ejecutado en forma de uno o más arrollamientos y en la figura 3 tiene el mismo forma ondulada; también es posible una combinación de ambas formas. Otro procedimiento



para la construcción del lugar de paso se ha representado en la figura 4, donde el lugar plano se forma por una serie de veintitas 5 independientes que, o bien, según las figuras 2 y 3, pueden retorcerse inmediatamente, o bien antes de retorcerlas se arrollan, como se ha representado en la figura 5. Resulta ventajoso reforzar el lugar de paso 4 por un suplemento de metal, tejido o de otra materia elástica.

En gafas que no exigen ninguna clase de cristales ópticos de alto valor, especialmente en gafas para el sol es posible fabricar la parte situada dentro de las monturas del mismo material que las monturas, de manera que se suprime el tallar los canales para el cristal y el montaje de los cristales. A la masa sintética suficientemente transparente puede darsele la coloración necesaria de las gafas y toda la gafa forma entonces un todo uniforme fabricado en un único proceso de prensado.

Con una disposición adecuada del paso 4 y con la elección de un material adecuado, la gafa según el modelo puede meterse también en una funda de forma usual, en lo que los sujetadores, análogamente a lo que se hace con las gafas con bisagras, se doblan hacia dentro por 90°. Algunas masas sintéticas, como por ejemplo superpoliamida tiene tal elasticidad que las mismas también después de doblarse tan notablemente vuelven a su posición original.

Como material de partida para la construcción de gafas según el modelo resultan adecuados especialmente materiales, cuyas moléculas puedan situarse en dirección uniforme mediante acción mecánica /tracción o presión/, por lo que se obtienen propiedades mecánicas mejoradas. Estos materiales son por ejemplo, superpoliamidas, poliuretanos y materiales



análogos. Este conocimiento se utiliza según el modelo para elevar la resistencia y elasticidad de la parte de la gafa más solicitada, es decir, del lugar de transición entre las monturas y los sujetadores.

5 El procedimiento según el que se efectúa la intervención mecánica depende de la clase de material que se utiliza y de como está constituido el paso entre las monturas y los sujetadores. En secciones transversales mayores es conveniente reblandecer el producto durante cierto tiempo en agua con correspondientes adiciones o en otro líquido para que la intervención mecánica se facilite por hinchazón del material. En la  
10 intervención por tracción pueden disponerse en los sujetadores suplementos que sirven de apoyo para las mandíbulas de agarre en la tracción y que después de terminar el proceso de tracción pueden eliminarse dado el caso. Donde el paso, según la figura 4, se forma por una serie de venas, el agarre puede efectuarse por juegos de mandíbulas que engranan en los intersticios de las venas. Algunos materiales pueden curvarse, respectivamente retorcerse después del estirado sin que se perturbe  
15 el enderezamiento de las moléculas. En este caso se efectúa el estirado en la parte de paso recta después del prensado de las monturas y de los sujetadores. Si se utiliza un material, cuyo enderezamiento molecular sufra por el calentamiento a la temperatura requerida para la curvatura, es posible efectuar el  
20 estiramiento en el lugar de paso formado por uno o más arrollamientos bien sea por introducción de una espiga cónica en los arrollamientos o por extensión de mandíbulas que se colocan en los arrollamientos mediante un agarre fijo simultáneo de las monturas y de los sujetadores. De modo análogo puede  
25 tratarse un paso ondulado /figura 3/ bien sea por estiramien -  
30



te continuo de la onda individual o bien por estiramiento si -  
multáneo de todas las ondas. Entonces se produce al agarrar  
las monturas y sujetadores una presión sobre las curvas inte -  
riores de la onda. En la intervención mecánica por presión pue -  
5 de utilizarse o bien una presión inmediata tranquila que amplía  
al material en su longitud y en su anchura, o bien puede lami -  
narse el lugar de paso, en lo que el material se alarga ante  
todo en la dirección de laminación.

La figura 6 ilustra una gafa con monturas metálicas. Los  
10 cristales están montados de manera usual en las monturas 1,  
por ejemplo, porque la montura está dividida en el lugar 1 y  
está unida por un tornillo introducido. El sujetador 3 está  
unido a la montura 1 en su parte superior y el lugar de paso  
4 entre ellos está debilitado de manera adecuada, por ejemplo  
15 aplastado para posibilitar un ballesteo del sujetador con res -  
pecto a la montura. La disposición del lugar de paso puede ser  
de nuevo de distintas clases. O bien el lugar aplastado se do  
bla hacia atrás solamente por  $90^\circ$ , como se supone en la ejecu  
ción según la figura 6, o el lugar aplanado puede estar confor -  
20 mado según uno de los procedimientos ilustrados en las figuras  
2 a 5.

En la fabricación puede procederse de diferentes  
maneras. O bien se construyen por separado las monturas, el  
puente y los sujetadores o se unen por soldadura o pegado o  
25 bien es posible construir cada sujetador 3 con la montura 1  
por curvatura, respectivamente prensado de un aro en la forma  
correspondiente de una pieza añadiéndole el puente 2, o bien  
es posible construir ambos sujetadores 2, las partes superio -  
res de ambas monturas 1 y el puente 2 de una pieza añadiendo  
30 posteriormente la parte inferior de las monturas.



El material de que se construyen los sujetadores tiene que ser suficientemente elástico para que soporte la sollicitación al plegar las gafas, donde los sujetadores están curvados próximamente por 90° en el plano de las monturas.

5 Por la disposición de gafas según el modelo no solo se alcanza la gran ventaja de una uniformidad por el hecho de que se suprimen todas las bisagras, sino que se obtiene una producción más ventajosa que en las gafas hasta ahora existentes porque la mayoría de los procesos de fabricación puede efectuarse en máquinas dispuestas especialmente para ello, con elabo-  
10 ración mínima. Aquí se conserva correctamente el ángulo del plano de las monturas con respecto al eje óptico, porque el lugar de paso 4 aplastado ofrece una notable resistencia a la desviación fuera de este plano. En lugar del debilitamiento  
15 4 mostrado en el dibujo puede efectuarse un debilitamiento ejecutado de otro modo que garantice una suficiente resistencia y elasticidad del paso entre las monturas y los sujetadores.

N O T A

20 El presente Modelo de Utilidad, consta de las siguientes reivindicaciones:

1. - Gafa, caracterizada porque los sujetadores /3/ forman un todo con las monturas /1/.

25 2. - Gafa, según la reivindicación 1, caracterizada porque las monturas /1/ y los sujetadores /3/ se construyen conjuntamente por un proceso de prensado de una masa sintética, en lo que las monturas y sujetadores durante el proceso de prensado se hallan esencialmente en un plano y al continuar



el proceso se doblan hacia atrás los sujetadores /3/ en el lugar /4/ donde pasan a las monturas.

5 3. - Gafa, según la reivindicación 2, caracterizada porque en el lugar /4/ donde las monturas /1/ pasan a los sujetadores /3/ se introducen suplementos de metal, tejido o de otros materiales elásticos.

10 4. - Gafa, según las reivindicaciones 2 o 3, caracterizada porque la parte de gafa situada dentro de las monturas /1/ se construye de igual masa que las monturas en el proceso de prensado.

5. - Gafa, según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizada porque se construye de materias, cuyas moléculas pueden rectificarse por acción mecánica /por ejemplo, superpoliamidas, poliuretanos y análogos/.

15 6. - Gafa, según la reivindicación 5, caracterizada porque el lugar de paso /4/ entre las monturas /1/ y los sujetadores /3/ se trata por tracción mecánica.

20 7. - Gafa, según la reivindicación 6, caracterizada porque en el sujetador /3/ está dispuesto un suplemento para el agarre de las mandíbulas tensoras al estirar, que dado el caso puede eliminarse después del estiramiento.

25 8. - Gafa, según la reivindicación 5, caracterizada porque en el lugar de paso /4/ entre las monturas /1/ y los sujetadores /3/ las moléculas del material utilizado se rectifican por presión.

9. - Gafa, según la reivindicación 8, caracterizada porque el lugar de paso /4/ se trata por presión estática.

10. - Gafa, según la reivindicación 8, caracterizada porque el lugar de paso /4/ se lamina.

30 11. - Gafa, según las reivindicaciones 5 a 10, ca -



racterizada porque el material se deja hincharse antes de la rectificación molecular.

5 12. - Gafa, según la reivindicación 1, con monturas metálicas, caracterizada porque en el lugar de paso /4/ entre las monturas /1/ y los sujetadores /3/ se ha previsto un debilitamiento que posibilita el ballesteo de los sujetadores.

13. - Gafa, según la reivindicación 12, caracterizada porque el sujetador /3/ y la montura /1/ están contruidos de una pieza.

10 14. - Gafa, según las reivindicaciones 12 o 13, caracterizada porque ambos sujetadores /3/, la parte superior de ambas monturas /1/ y el puente /2/ se construyen de una pieza.

15 15. - Gafa, según las reivindicaciones 1 a 14, caracterizada porque en el lugar de paso /4/ hacia la montura /1/ el sujetador /3/ está aplanado, /figura 6/.

16. - Gafa, según las reivindicaciones 1 a 14, caracterizada porque en el lugar de paso /4/ de las monturas /1/ a los sujetadores /3/ están formados uno o varios arrollamientos /figura 2/.

20 17. - Gafa, según las reivindicaciones 1 a 14, caracterizada porque en el lugar de paso /4/ desde las monturas /1/ a los sujetadores /3/ está formada una ondulación, /figura 3/.

25 18. - Gafa, según las reivindicaciones 1 a 14, caracterizada porque en el lugar de paso /4/ desde las monturas /1/ a los sujetadores /3/ está formada una serie de venas, /5/, /figura 4/.

30 19. - Gafa, según la reivindicación 18, caracterizada porque las venas /5/ se retuercen antes de doblar los sujetadores, /figura 5/.

22868



9. -

20. - G A F A -

Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

5 Se detalla e ilustra con los planos reglamentarios que a la misma se acompañan.

Esta memoria descriptiva consta de nueve hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 13 de Abril de 1950. -

Fig.1

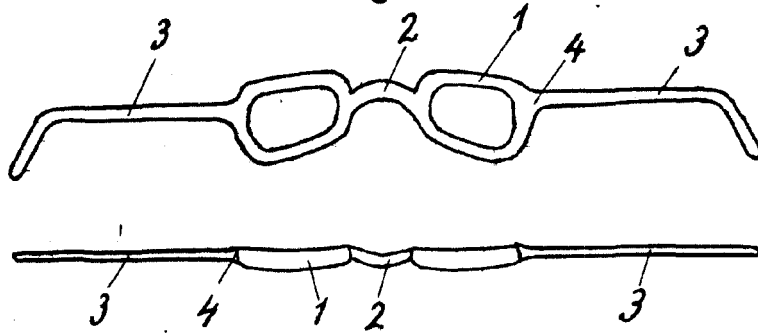


Fig.2

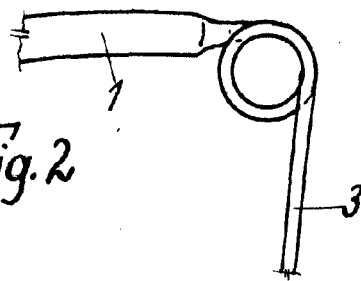


Fig.3

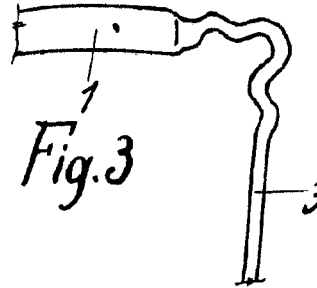


Fig.4

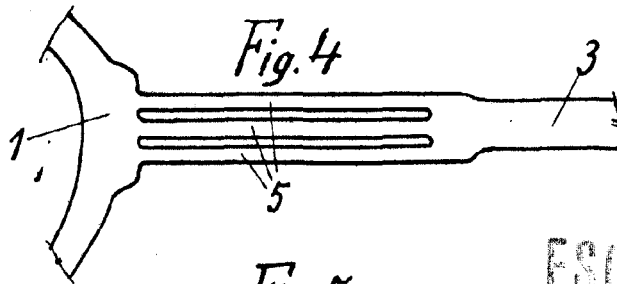
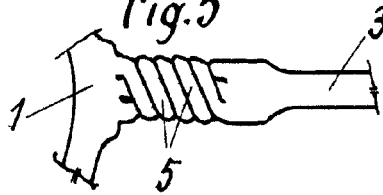


Fig.5



ESCALA VARIABLE  
*[Handwritten signature]*

Fig.6

