



20 MAR. 1930

119488 1930

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de WILLMOTTS, LIMITED, constituida en Inglaterra y establecida en Swan Lane, Eversham, Worcester, INGLATERRA, por "MEJORAS EN EL REVESTIMIENTO DE LAS CAJAS OPTICAS"

- o - o - o - o - o - o - o - o - o - o - o - o - o - o - o -

Este invento se refiere al revestimiento o recubrimiento de cajas ópticas, mas particularmente las destinadas a contener gafas y lentes y las análogas en las que hay un cuerpo con un lado doblado longitudinalmente y una cubierta o tapa engoznada con el cuerpo, paralela al lado doblado mencionado y provista de un muelle comunmente dispuesto para mantener la cubierta bien sea en posición completamente abierta o del todo cerrada.

5

10

Estas cajas o estuches se construyen de plancha de acero, aluminio o de otro metal y generalmente se cubren con una materia textil o con cuero



15 y además se forran. La práctica corriente ha sido cortar los pedazos del material para cubrirlas, adaptados para aplicarse sobre la parte o cuerpo principal y la cubierta, con un exceso de material suficiente para doblarlo por los bordes del cuerpo principal y de la cubierta. Este material de recubrimiento está generalmente impregnado o bañado o provisto, por otro procedimiento, de caucho, goma laca u otra materia adherente análoga, para que pueda vulcanizarse o fijarse de otro modo en la caja. El forro se corta de una forma correspondiente al interior del cuerpo de la caja y de la cubierta y se encola o fija de otro modo en el interior de la caja. El método corriente es cubrir primero la caja, doblando el material sobrante, por los bordes de la cubierta y del cuerpo y vulcanizarlo a presión o fijarlo de otro modo, pegando luego en la debida posición un forro que llega hasta los bordes de la cubierta y del cuerpo, o poco menos.

20

25

30

35

40

La longitud periférica de la parte marginal o doblado del material de revestimiento, particularmente en la tapa, es considerablemente mayor que la longitud de la parte de cubierta de que se dispone para recibirlo, resultando que esta parte doblada, particularmente en las esquinas se arruga o superpone irregularmente sobre sí misma de tal modo que en algunos puntos llega a tener un espesor doble o triple.

Además, por haber cortado estos pedazos para recubrir, antes de su aplicación a las cajas, es comercialmente imposible asegurar que



20 ABR. 1930

45 habrá siempre una cantidad igual de material de re-
cubrir marginal, que sobresalga de los bordes de la
cubierta y una anchura igual de material doblado.
Estas desigualdades de anchura y espesor de material,
se escondían, antes, por medio del forro que, prác-
ticamente, se prolongaba hasta los bordes de la cubier-
50 ta; pero se ha visto que esto es poco satisfactorio
en la práctica, pues si el forro es de terciopelo,
como ocurre corrientemente está expuesto a deshila-
charse y a gastarse en los bordes y a soltarse de
la cubierta.

55 El objeto de este invento es fabri-
car cajas perfeccionadas para evitar estos inconvenien-
tes y, de acuerdo con él, el material de revesti-
miento se dobla sobre los bordes de la cubierta y
sobre el forro, asegurando por presión esta parte
60 doblada. Se facilitan medios para asegurar un an-
cho uniforme de material doblado y para evitar el
exceso de este.

Con referencia a los dibujos:

65 La figura 1 es un dibujo en perspec-
tiva, que representa una caja o estuche para ga-
fas construida de acuerdo con este invento.

La figura 2, es un dibujo en perspec-
tiva que representa una caja para gafas en curso
de fabricación.

70 La figura 3, representa una sección
de las herramientas empleadas para cortar los bordes
del material para revestir la cubierta.

La figura 4, es una vista horizontal
correspondiente a la figura 3.

75 La figura 5, es una vista lateral de



AGOS. 1930

las herramientas representadas en las figuras 3 y 4.

80 La figura 6, es un corte vertical lateral de las herramientas representadas en las figuras 3 y 4, con la caja dentro.

La figura 7 es una sección que representa otro par de herramientas empleadas para terminar el revestimiento de la cubierta.

85 La figura 8, es una vista posterior de las herramientas representadas en la figura 11.

La figura 9 es un dibujo en perspectiva de la caja para gafas antes de aplicarle el forro.

90 Al revestir una caja, de acuerdo con este invento, las primeras operaciones de cortar los pedazos de material para recubrir y para forrar, y de fijar el material para recubrir en la caja, se llevan a cabo como hasta aquí. Por estos medios se cubre por completo el cuerpo de la caja y la tapa se cubre también, pero dejando un exceso de material de revestimiento alrededor de los bordes de esta, por ejemplo de un cuarto a cinco sextos de pulgada.

95 Como se ha indicado previamente, hasta hoy ha sido comercialmente imposible asegurar un ancho uniforme de material de revestimiento alrededor de los bordes y la primera operación nueva en el nuevo método
100 consiste en colocar la caja, parcialmente cubierta, en una prensa y luego cortar los bordes del material de revestimiento alrededor de la tapa, dejando un reborde o vuelo exactamente uniforme. Esto se representa
105 en las figuras 3 a 6 y se realiza por medio de un par de herramientas cortantes 1, 2, cuya forma corresponde



ponde con la de la tapa de la caja y un labio o bor-
de 13, en forma de C, que rodea parcialmente este va-
ciado; el espesor de este labio corresponde a la
140 anchura del reborde o pestaña deseada. El labio es-
tá dispuesto para colocarse alrededor de la cubier-
ta 3 de la caja, cuando ésta se coloca sobre la herramien-
ta inferior, ajustándose entonces el labio o borde
145 en forma de C al reborde de revestimiento 11 y aplas-
tándolo para evitar arrugas durante la operación
de corte, dejando espacio el lado abierto del labio
para el lado de la charnela de la cubierta. El labio
o borde 13 de la placa de presión está dispuesto
150 para que normalmente sobresalga algo de la cara de la
herramienta superior 1 con objeto de que aquel se
ponga antes en contacto con el revestimiento, estando
la placa de presión montada con tornillos 14 de tal
modo que pueda deslizarse en la herramienta superior
155 para permitir a esta empotrarse en el revestimiento.
Sobre los tornillos 14, están montados unos muelles
o resortes 15, para que, normalmente, la placa de
presión sobresalga de la cara de la herramienta supe-
rior, quedando la placa obligada a entrar en un va-
ciado de la herramienta, contra la acción de estos
160 muelles o resortes.

Después de colocar la caja en la he-
rramienta inferior 2 se aproxima la herramienta superior
1, poniéndose en contacto el labio o borde de presión
165 13 con el reborde del material de revestimiento 11
que se sostiene así fuertemente en posición entre este
labio o borde y la herramienta inferior 2. Al apro-
ximarse mas las herramientas, la placa de presión
resbala en el vaciado de la herramienta superior 1,



1930
170

y esta toca finalmente el exceso de material de revestimiento que sobresale del borde del labio 13. En su movimiento la arista cortante o filo 12 de la herramienta superior resbala sobre el de la herramienta inferior y corta todo el exceso de revestimiento, que sobresale del anillo de presión, con acción de cizalla.

175

Así se deja un ancho uniforme de revestimiento alrededor de los bordes de la tapa y este reborde, durante la operación de corte, está debidamente sujeto, de tal modo que no puede ocurrir que se desgarre el material ni que las herramientas dejen de cortar correctamente el reborde.

180

Se comprende que la herramienta superior puede construirse con el filo cortante exterior, mientras que la herramienta inferior puede tener interior el corte correspondiente, estando en este caso incorporado a la herramienta superior el anillo o placa de presión. Las herramientas cortantes se disponen, con preferencia, de modo tal, que den un corte de cizalla, empezando a cortar un extremo antes que el otro, o la parte posterior antes que el frente o al contrario.

185

190

Se comprende que es imposible obtener un par de herramientas cortantes que lleguen hasta la charnela o sea hasta el cuerpo principal, quedando por tanto una parte del material sobrante 18, dispuesta para ser doblada debajo del forro en lugar de encima de los bordes de éste; estas partes son las que no se han cortado con las herramientas cortantes. Estas partes están provistas de partes dispuestas para obtener cortes practicados en sentido radial (ver

195

200



1930

205

figura 2) desde el borde del material de revestimiento sobrante hasta el borde de la tapa; luego se doblan las partes no cortadas 18 y se vulcanizan o fijan de otro modo en la superficie interior de la tapa.

210

Las partes no cortadas 18, del material de revestimiento se doblan entonces por encima del borde de la tapa, bien por medio de herramientas o a mano y se vulcanizan o se fijan por otro procedimiento.

215

El forro, que puede hacerse de tejido corriente tal como terciopelo, se fija entonces tanto en el cuerpo de la caja como en la tapa, llegando su borde hasta los bordes de la cubierta y cubriendo las partes 18 del material de recubrimiento que no se cortaron.

220

La caja forrada y parcialmente recubierta, se coloca luego en una prensa que tiene una herramienta calentada cuya forma corresponde a la de la parte doblada del material de revestimiento; esto es, el borde exterior de la herramienta corresponde exactamente con el borde exterior de la tapa, menos en las partes de la charnela y adyacentes o contiguas y tiene una anchura igual a la de la parte doblada.

225

230

La herramienta se calienta eléctricamente o por otro medio y tiene en su superficie inferior unos dientes 65 que se extienden radialmente a fin de producir pliegues correspondientes en la parte que se va a doblar por encima. La herramienta puede extenderse por toda la periferia de la tapa, menos por la parte de la charnela; los dien-



tes actúan sobre el forro y lo fijan mas fuerte-
235 mente sobre las partes del revestimiento, conti-
guas a la charnela, que se doblaron antes de meter
el forro en la caja. Estos dientes empujan el ex-
ceso de revestimiento de la parte doblada encima del
terciopelo y lo prensan fuertemente dentro de este.
240 La superficie dentada de la herramienta está curvada
para corresponder con la forma interior de la tapa,
estando todo dispuesto de modo tal que cuando se co-
loca una caja en la prensa y se doblan los bordes,
la herramienta baja luego sobre la parte doblada
245 y vulcaniza por completo a la parte doblada al fo-
rro y a la tapa.

Esta solicitud, que corresponde a
la presentada en Inglaterra el 4 de junio de 1930,
bajo el número 17.131, se acoge a los beneficios
250 del artículo 51 de la Ley de Propiedad Industrial.

-----o N O T A o-----

Los puntos de invención propia y nue-
va, que se presentan para que sean objeto de esta
Patente de VEINTE años, son los siguientes:

255 1º.- En la fabricación de cajas, o es-
tuches para gafas y análogas, comprendiendo parte
principal o cuerpo y tapa de plancha de metal uni-
das en un lado por charnelas, un forro para el cuer-
po y tapa y un revestimiento o recubrimiento para
260 los mismos, comprendiendo el revestimiento un solo
pedazo de material de forma aproximada a la del cuer-
po y tapas juntas, teniendo la parte de la cubierta
del citado revestimiento un reborde o pestaña que



265 sobresale del borde la tapa: la colocación de la ci-
tada tapa en una prensa y el corte del material so-
brante del revestimiento por los bordes, por medio
de una herramienta cortante combinada con la mencio-
nada prensa, por cuyo medio se deja, alrededor de la
periferia o borde de la tapa citada, una anchura
270 predeterminada y uniforme de material de recubri-
miento saliente, para doblarlo sobre el borde de la
tapa.

275 2º.- Un método para revestir cajas o
estuches para gafas según lo reivindicado en el pun-
to 1º, caracterizado además por dejarse partes
marginales de material de recubrimiento no cor-
tadas, contiguas al lado de la charnela de la tapa.

280 3º.- Un método para revestir o recubrir
cajas para gafas, según lo reivindicado en el punto
2, en el que las partes no cortadas de la parte de la
orilla del material de revestir, se doblan hacia aden-
tro sobre el borde de la tapa antes de la aplicación
del forro.

285 4º.- Un método para recubrir o reves-
tir cajas para gafas, según lo reivindicado en cual-
quiera de los puntos anteriores, en que la parte mar-
ginal u orilla del material de revestir se dobla por
encima del borde de la tapa y sobre el borde del fo-
rro, para evitar que se roce o desgaste o deshilache
290 el borde del forro.

295 5º.- Un método para recubrir o reves-
tir cajas para gafas, según lo reivindicado en cual-
quiera de los puntos precedentes, en que la parte
doblada del material de recubrimiento, se riza o
acanalaacon una herramienta apropiada.



20 1930

300 6º.- En un método como el reivindicado anteriormente, el empleo de una máquina para pegar o juntar el material de revestimiento a las cajas para gafas, caracterizada en un dado sustentador (3) provisto de medios para colocar y sostener la cubierta, un dado cortante (12) o matriz trabajando conjuntamente con el dado sustentador citado para cortar el borde del material de revestir y una placa de presión (4) para sostener la orilla o parte marginal del material para recubrir la tapa.

310 7º.- En un método como el reivindicado anteriormente el empleo de una máquina para recubrir o revestir cajas para gafas, caracterizada en un dado rizador o acanalador (64) provisto de una parte rayada o acanalada (65) para prensar el material hacia abajo, encima del borde del forro.

315 8º.- Un método como el reivindicado anteriormente, por el cual se obtiene una caja o estuche para gafas que comprende un cuerpo y una tapa de chapa o plancha de metal, unidas entre sí por una charnela y cubiertas exteriormente por material sujeto en ellas y un forro interior sujeto también en ellas, caracterizado porque una parte o todo el contorno del forro de la tapa está cerrado o envuelto por el contorno doblado del revestimiento de la tapa.

325 9º.- Mejoras en el revestimiento de las cajas ópticas.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que



AGOS. 1930

se acompañan y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de doce hojas, escritas por una sola cara.

Madrid, 20 de agosto de 1930.

P. A. Izaburu
Alberca
Por Poder
[Handwritten signature]

ESCALA VARIABLE

FIG. 2.

FIG. 1.

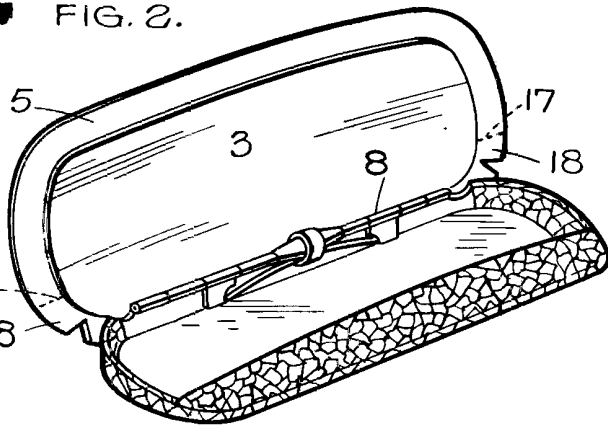
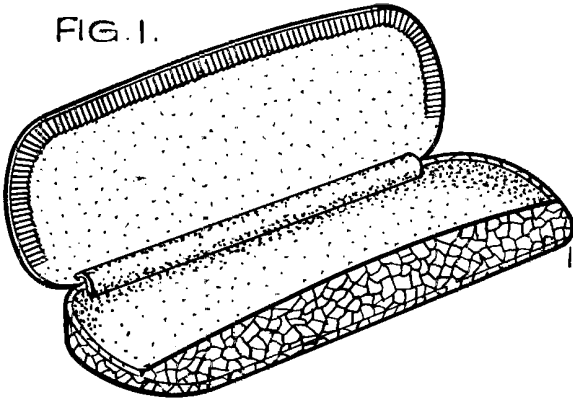


FIG. 3.

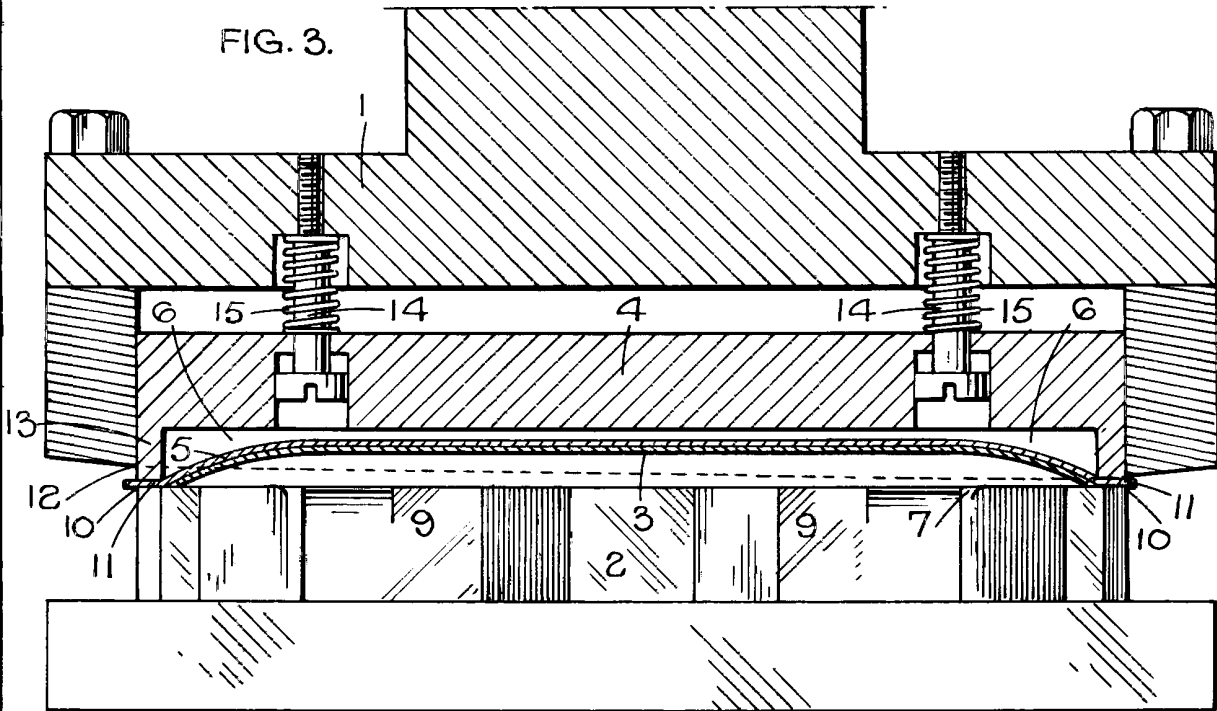
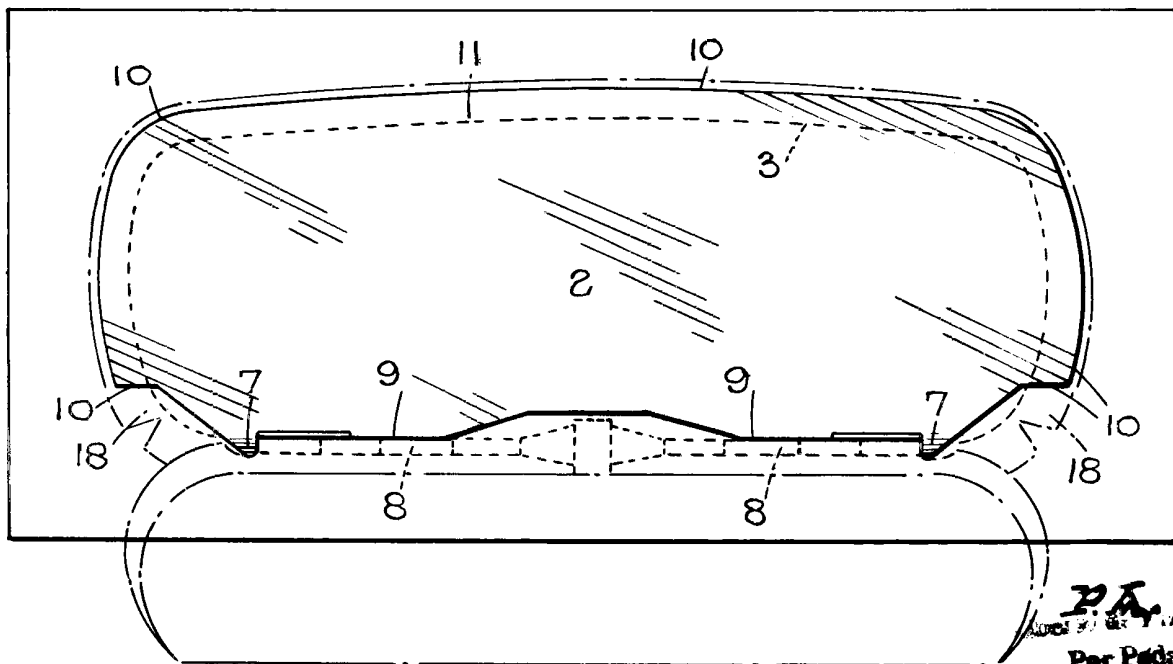


FIG. 4.



PA.
Per Padat
[Handwritten signature]

ESCALA VARIÆ

FIG. 6.

FIG. 5.

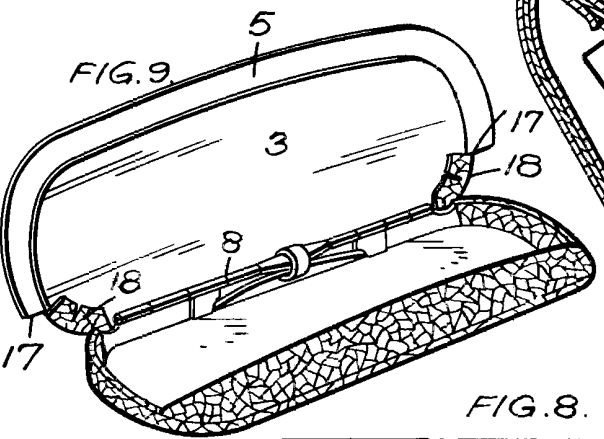
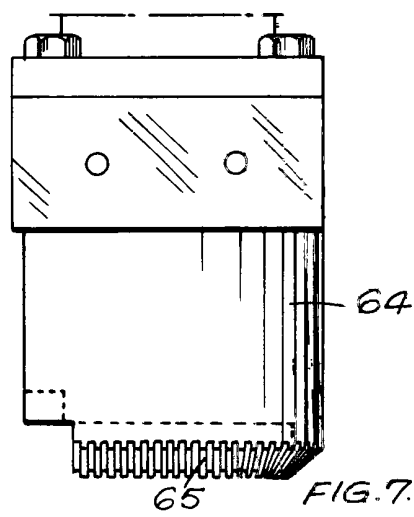
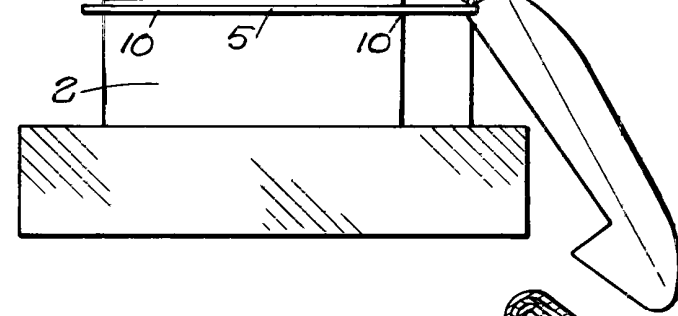
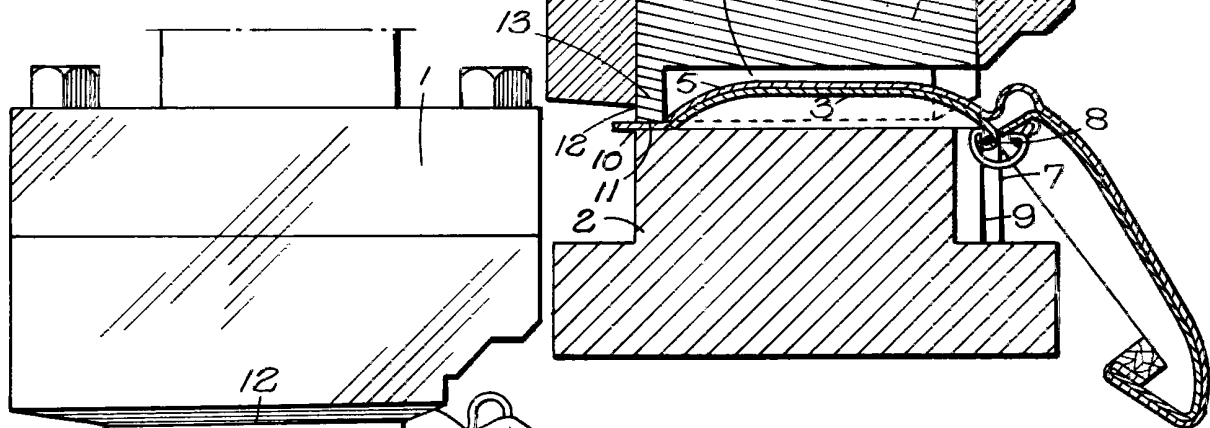
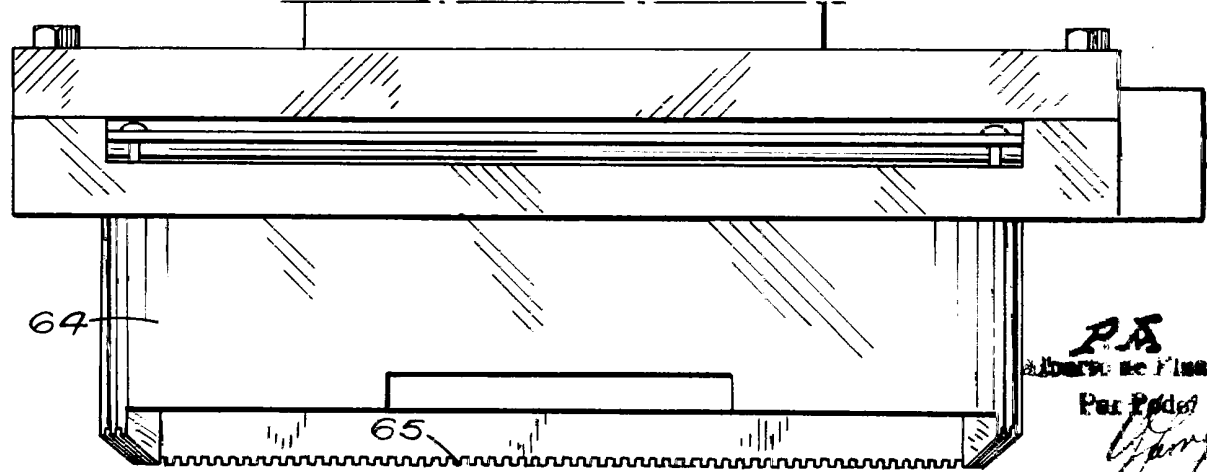


FIG. 8.



PA
 alborn de Financas
 Por Poder
[Signature]