

163143

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL



163.143

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la patente de invención por 20 años, a favor de Don Rafael Oller Grilló, de nacionalidad española, residente en Barcelona, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CRISTALES PARA RELOJES, EN SUS DIFERENTES TAMAÑOS Y FORMAS".

5 El objeto que constituye la presente invención y por cuyo enunciado ya se desprende, es la obtención de cristales para relojes, en cualquiera de sus formas y tamaños, mediante el procedimiento que a continuación se describirá y cuyas características aportan a la función a que se destina, destacadas mejoras sobre los sistemas o procedimientos actualmente en uso.

10 Independientemente de la simplificación que se introduce con el presente procedimiento y que justifica ya de por sí la solicitud que nos ocupa, se resuelve al propio tiempo el problema que existía en España y que impedía la fabricación de estos modelos a base de cristal blanco, impidiendo por tanto la introducción en España de estos cristales.

15 Otra ventaja no menos notable radica en el he-

20

25



30

35

40

45

50

cho de que con la pieza de cristal obtenida según los principio del invento, se consiguen los cristales deseados, ya sean cóncavos, imperio cheve ó de forma, mientras que con los procedimientos usuales hay que partir del sistema de producción de bolas de vidrio hueco o cristal plano, los cuales hacen necesario someter al vidrio a un nuevo recalentamiento para dar forma definitiva al cristal, lo que supone una pérdida innecesaria de tiempo, aparte de la imperfección que resulta de esta segunda manipulación, y la cantidad de vidrio que se utiliza, con lo que el precio de coste se aumenta notablemente.

Si se tiene en cuenta también, que por los procedimientos usuales de utilización de vidrio plano se obtenía el cristal verdoso, mientras que con nuestro procedimiento se consigue el cristal blanco exacto al que se viene introduciendo en España del extranjero, ya que hasta la fecha no ha sido posible obtener cristal plano de color blanco, tal como el mercado lo exige, se llegará a la conclusión de que el objeto que nos ocupa viene a resolver uno de tantos defectos que presenta nuestra industria nacional.

El procedimiento consiste en que obtenido el cristal líquido en el horno de fusión, la masa es recogida del mismo e introducida en molde construido a propósito para producir una pieza o ampolla similar a una botella, y al controno de la misma resultan series de cristales de reloj con la forma o curva que se desea, unidos entre sí con separaciones debidas a unos chaflanes en ángulo de sección aguda con relación a las aristas de los cristales propiamente dichos.

Los cristales que así se consiguen, son desprendidos al rebajar por las aristas, o puntos de unión de los mismos con los chaflanes del resto de la ampolla o pieza obtenida por el molde.

55

Posteriormente se procede a su torneado por simple esmerilado, a cuyo fin, los cristales son sujetos al extremo o boca de una pieza que hace las veces de mango neumático, manipulando a mano o mecánicamente por vacío de aire, consiguiéndose que los cristales, uno a uno, queden adheridos al mismo mango para su introducción después de una pieza de hierro u otro apropiado que tiene cavidad cónica de sección de 45º aproximadamente, a la cual se imprime movimiento rotativo por fuerza motriz, obteniéndose de esta forma el biselado con la máxima perfección de redondo, produciéndose después el terminado de las piezas por pulimentación.

60



65

En resumen, el procedimiento está basado en la idea o iniciativa que, industrializada mecánicamente, motiva la petición de esta patente para la obtención de cristales para relojes, al hacer una especie de botella de cristal en la que las paredes que la forman llevan los cristales de reloj en bruto y partiendo de ello como primera y básica fase del procedimiento, se somete la pieza obtenida a la serie de operaciones mecánicas ya expuestas que completan el objeto de la patente presente, llegando a la consecución del fin propuesto de una manera original y práctica por las ventajas de todo orden que con el mismo se consiguen.

70

75

80

Los términos de la presente memoria deberán ser considerados en un sentido sumamente amplio y nunca limitativo, ya que sin alterar el principio de la invención son susceptibles la introducción de modificaciones de detalle.

163143

Se reivindica como invención propia del solicitante por 20 años en España, para su explotación,

85

1º.- "Procedimiento para la fabricación de cristales para relojes, que se caracteriza porque obtenido el cristal líquido en el horno de fusión y recogida la masa del mismo, es introducida en moldes apropiados, que permitan formar una pieza cóncava similar a un tubo o botella, en cuyo contorno se practican chaflanes en ángulo de sección aguda con relación a las aristas de los cristales, de forma que puedan ser desprendidos al rebajarse por las citadas aristas, para conseguir series de pequeñas piezas con la forma o curva que se desee.

90



95

2º.- Procedimiento según la reivindicación 1ª caracterizado porque obtenida la pieza con la forma deseada, se sujetan las piezas al extremo o boca de una pieza que hace las veces de mango neumático, manipulando a mano o mecánicamente por vacío de aire, con el fin de que los cristales queden adheridos al mango, en cuyas condiciones son introducidos en una pieza de hierro u otra análoga que presente cavidad cónica en sección de 45º aproximadamente, a la cual se imprime movimiento rotatorio por fuerza motriz, obteniéndose el biselado de la pieza con la máxima perfección de redondo para su ulterior pulimentado por los medios usuales.

100

105

3º.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CRISTALES PARA RELOJES EN SUS DIFERENTES TAMAÑOS Y FORMAS, tal y conforme queda descrito en la presente memoria.

110

Consta esta descripción de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, componiendo un total de ciento catorce líneas incluidas estas.

Madrid 29 de Noviembre 1943

Rosario