

180920



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

180920

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS FLEXIBLES PARA GAFAS Y QUEVEDOS", a favor de D. Manuel Boix Adell, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Calabria, 126.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

El recurrente ha ideado y puesto en ejecución práctica unos perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de elementos flexibles para las monturas de gafas y quevedos que mejoran y permiten reducir muy considerablemente el precio de coste de estos productos;

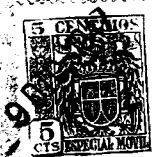
5. por ser nuevos y de su propia invención estos perfeccionamientos, solicita que se le garantice en su propiedad y exclusiva explotación mediante la concesión de la Patente de invención a que se refiere la presente memoria

10. descriptiva.

En su esencia consisten tales perfeccionamientos en producir una ranura o mortaja longitudinal en el brazo o puente de las gafas, situar en su interior una delgada lengüeta metálica muy elástica y cubrirla luego

15. con otra pieza del mismo material de la montura, corta-

- da a modo de claveta y ajustarla exactamente a la ranura ya practicada, uniendo luego ambas piezas, brazo o puente con la claveta de cubrición respectiva, con acetona o el correspondiente disolvente del material empleado, o un pegamento adecuado. Luego de terminar la pieza, y de pulirla, acabarla, y en su caso unirla a la bisagra se procede a producir unas escisiones transversales, por ambos lados de la pieza con una simple operación a dos tiempos, mediante una fresa múltiple. Como que estas operaciones han de ser muy exactas, para no perder material y para que resulten intercambiables las piezas que integran un solo elemento elástico así fabricado, el recurrente ha perfeccionado también todo el proceso puramente operativo de la fabricación en el sentido de mecanizar y racionalizar las distintas operaciones.
- 20.
- 25.
30. En los dibujos que a título de ejemplo se adjuntan a esta memoria se representan en las figuras I a V las piezas integrantes -1-2-y -3- de un brazo elástico. En la figura VI pueden verse las mismas tres piezas ya unidas, o sea la claveta -3- ajustada y pegada a la ranura -4- de la -1- incluyendo entre ambas al alma o fleje metálico -2-. Finalmente en las figuras VII y VIII pueden verse las escisiones o cortes laterales -5- practicados en -1-, en la zona reforzada por -2-, para dar elasticidad en sentido lateral -6- a la pieza; conforme se desprende del atento examen de estas figuras, la ranura -4- y la claveta -3- han de ser matemáticamente exactas: pues la cola -7- de la claveta -3- ha de ser exactamente igual a la curva -8- de -1- necesaria para la salida de la fresa al practicar la ranura -4-. Además por las razones ya expuestas han de ser exactas e intercambiables entre sí tanto las clavetas -3- como los brazos -1-. Ello obliga a utilizar un soporte especial, con una curvatura de guía, para cortar la cola -7- de la claveta -3-. Para dar una idea de los perfeccionamientos introducidos en el proceso operativo de este procedimiento de fabricación
- 35.
- 40.
- 45.



50. paramos a describirlo brevemente.

Se cortan unas tiras de chapa de celuloide o del material con que se ha de formar el brazo o en su caso el puente de un ancho igual o ligeramente mayor a la longitud del brazo -1-. Se cortan en una prensa de cortar las diversas

55. unidades o brazos -1-. Aparte se cortan, en forma semejante las clavetas -3-; y también las chapas metálicas -2-.

Se procede entonces a regruesar o igualar el espesor de los brazos y de las clavetas y a formar las mortajas -4- de -1-. En la misma fresa y utilizando el soporte ya indicado más arriba se producen las curvas -7- en las clavetas. En una máquina tupí de reducidas dimensiones, se forma el achaflanado -9- de los brazos.

60.

Todas estas piezas sueltas se sitúan en unas bandejas -10- y se entran en la cadena de fabricación manual. El re-

65. currente ha ideado una especial disposición de los bancos de trabajo que reúne las condiciones más características del trabajo en cadena permitiendo en cambio la elasticidad de movimientos tan necesaria en una industria como la que nos ocupa, en que el factor manual o artesano tiene un gran peso específico.

70.

Esta disposición se ha representado en las figuras IX, X, XI. Se sitúan los bancos o mesas de trabajo -12- de cada operaria alternados a ambos lados de una canal -11- por donde se hacen deslizar las bandejas -10- empujándolas simplemente. Los asientos -13- para las operarias quedan orientados en la misma dirección y situados al lado de la canal y en línea con las mesas del respectivo lado.

75.



Con esta disposición se impide la distracción inútil del personal y los desplazamientos innecesarios del mismo. Permite en cambio, hacer pasar en el momento oportuno las bandejas al secadero y a las máquinas de pulir retirándolas de la canal sin interrumpir el ritmo de fabricación, para volverlas luego a la misma canal en el mismo punto de donde se

80.

las retiró para continuar otra etapa de fabricación.

85. En efecto, una vez situadas las piezas en las indicadas bandejas las recoge una operaria y las embadurna con acetona, se coloca el alma, se embadurna asimismo la claveta, y se monta esta cubriendo al alma. Para conseguir expulsar el aire interpuesto otra operaria presiona la claveta contra el fondo de la mortaja mediante una serie de pinzas de madera, con las cuales se pueden llevar al secadero. Del secadero se pasan las piezas ya montadas y unidas a las pulidoras para igualar la pintura y se hacen entrar de nuevo en la cadena para limarlas, afinarlas y pulirlas a mano. Luego se pasan a las máquinas para formar la bisagra y finalmente a la fresa donde en una sola operación a dos tiempos se forman todos los cortes laterales de una vez.
- 90.
- 95.

- En general, a los efectos de la Patente que se solicita serán variables todos cuantos detalles no afecten, alteren, cambien o modifiquen la esencia de los perfeccionamientos ideados.
- 100.

N O T A.

- Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:
- 105.
- 1.- Unos perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de elementos flexibles para gafas y quevedos, caracterizados por el hecho de construir dichos elementos elásticos en tres piezas a saber, el brazo, puente o elemento principal de la misma, con una mortaja en la que se deposita el alma metálica y se cubre y une con una pieza suplementaria ajustada a la mortaja a modo de claveta, uniéndose ambas convenientemente con disolventes o adherentes adecuados, en cuya pieza así formada se le producen, con un fresa múltiple, y en una sola operación a dos tiempos, una serie de escisiones por cada costado
- 110.
- 115.



lateral para darle la elasticidad deseada.

2.- Los propios perfeccionamientos de la reivindicación anterior, caracterizados por el hecho de que las escisiones laterales que se mencionan en la misma, no lleguen a cortar la totalidad del perímetro de la pieza, o sea que esta quede intacta en una zona superior y otra inferior al objeto de dar mayor duración a los elementos flexibles de dichas gafas y quevedos.

120. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad de la Patente de invención definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

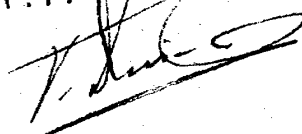
3.- "UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS FLEXIBLES PARA GAFAS Y QUEVEDOS".

125. Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo unido a la misma.

130. Barcelona nueve de diciembre de mil novecientos cuarenta y siete.

P. A. de D. Manuel Boix Adell,

L. DURÁN
P. P.



9

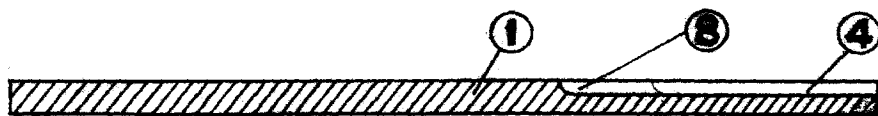


Fig. I



Fig. II



Fig. III

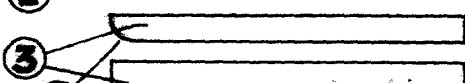


Fig. IV



Fig. V

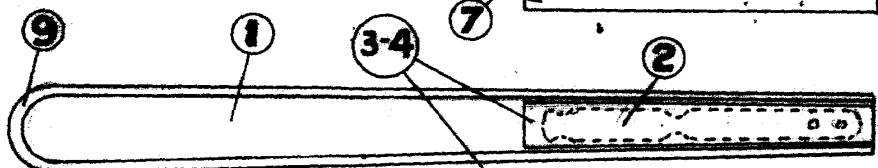


Fig. VI

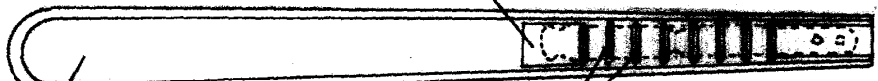


Fig. VII



Fig. VIII

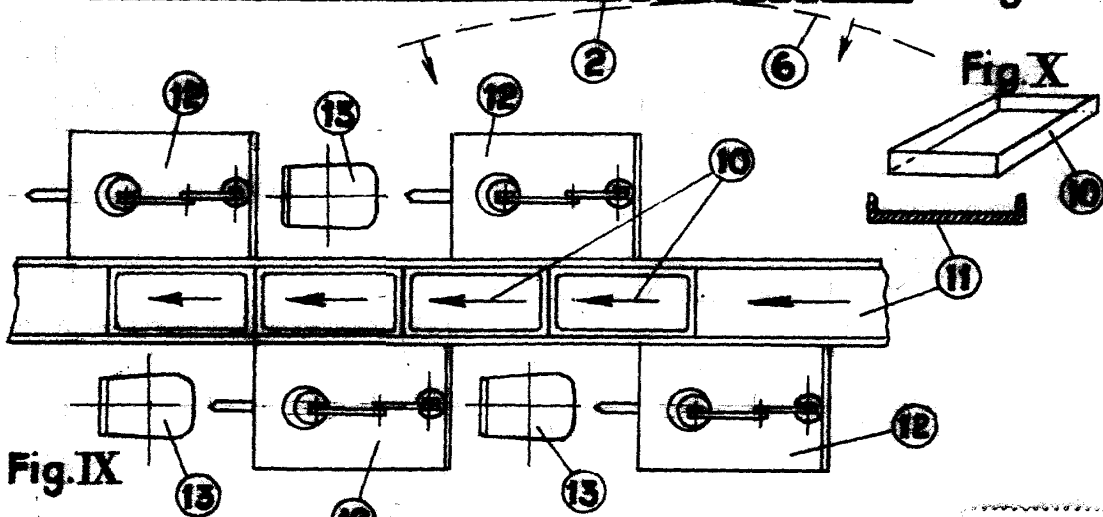


Fig. IX

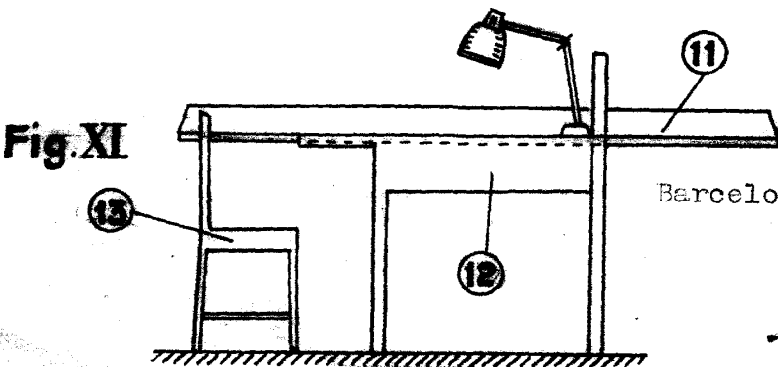


Fig. XI



Barcelona 9 diciembre 1947

L. DURAN

[Handwritten signature]

ESCALA VARIABLE