

- 1 -

184982

27



MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

184982

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña  
a la solicitud de

UNA PATENTE DE INVENCION por veinte años en ESPAÑA

a favor de

DON CHARLES CLÉMENT GOUJON, residente en OYONNAX,  
(Ain-Francia), calle de Anatole France, núm. 6.-

por

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MONTURAS PARA GAFAS"

Inventor: el solicitante, de nacionalidad francesa.

-----



El presente invento tiene por objeto un procedimiento comprendiendo perfeccionamientos introducidos en la fabricación de las monturas para gafas (solares y de óptica), en particular:

5

1) Para permitir la utilización de los viarios de contorno exterior uniforme -aunque la montura tenga el "aro" u ocular de la derecha de forma diferente a la del "aro" de la izquierda- : Formar en el "aro" derecho, en su cara interior que se pone en contacto con las órbitas, un alojamiento para el cristal, cuyo contorno es simétrico con respecto a su propio eje geométrico; dicho contorno es idéntico al contorno del alojamiento del cristal del "aro" izquierdo. Por otra parte, la cara exterior de los "aros" de montura tiene el aspecto de una montura con "aros" asimétricos con relación a su propio eje geométrico.

10

15

2) Para permitir la fabricación de monturas a base de ciertos productos sintéticos por el procedimiento de inyección bajo presión en un molde de dichos productos, cuando la naturaleza de los mismos se opone a la auto-soldadura de los puntos de unión de los extremos de los chorros ("ruisseaux") del producto en los canales del molde: Permitir que se produzca el corte en los citados puntos de unión, pero utilizándose moldes que provocan la formación de espigas en relieve cerca del corte, el cual se produce en el punto de fijación de las charnelas de las patillas de las gafas, de modo que, con el eje-pivote de la charnela pasando a través de las citadas espigas, se puede anular el corte por presión a tal punto que deja de perjudicar la solidez de la montura; el corte así apretado puede servir igualmente para sujetar el cristal en la montura (introducción del cristal antes de apretarse el eje-pivote; para cambiar un cristal roto de las gafas, el óptico podrá retirar el eje-pivote, colocar

20

25

30



el nuevo cristal y volver a colocar después el eje-pivote, apretando mediante el mismo los bordes del corte).

35 Los dibujos anexos muestran esquemáticamente y a título de ejemplos no limitativos, varias formas de ejecución.

La figura 1 es una vista exterior de un "aro" de montura asimétrico con relación a su propio eje geométrico a-a.

40 La figura 2 es una vista interior de un "aro" de montura asimétrico (montura vuelta en sentido inverso) que muestra el alojamiento simétrico sobre el eje a-a del cristal de contorno simétrico con relación a dicho eje a-a.

La figura 3 es una vista en plano de la figura 2 cortada por b-b.

45 La figura 4 muestra una montura completa con dos cortes producidos por la no-soldadura de los extremos de los enorros ("ruisseaux") de materia inyectada en el molde.

50 La figura 5 muestra, en escala mayor, una parte de la figura 4 con las caras de corte acercadas entre sí por el eje-pivote de charnela, gracias a las espigas formadas (al efectuarse el desmolde) cerca del corte.

55 Se ha creado en la industria de gafas, como en muchas otras industrias, un determinado modo de fabricación. Según dicho modo las monturas tienen dos "aros" asimétricos con arreglo a su propio eje geométrico a-a. Por consiguiente se deben fabricar cristales de contorno asimétrico con relación a dicho eje a-a, uno para el aro de la derecha y otro para el aro de la izquierda. Como los cristales son cóncavos o lenticulares de aspecto general cóncavo, mirados desde el interior de la montura (o de aspecto general convexo, lo cual produce el mismo efecto para la posibilidad de su intercambio), aquellos cuyo contorno corresponde al lado derecho no sirven para el lado izquierdo, aún volviéndolos, y viceversa. Los ópticos y fabricantes de anteojos, por consiguiente, deben disponer de dos stocks de  
60  
65



cristales "derechos" de diversos contornos asimétricos y otros dos de cristales "izquierdos" de contornos asimétricos correspondientes.

Con el fin de poder utilizar un solo tipo de cristal para todas las monturas de "aros" asimétricos con relación a su eje a-a, tanto para la derecha como para la izquierda, el objeto del invento comprende cuanto sigue:

Se deja al exterior, 1, de los "aros" el aspecto asimétrico (ejemplo fig. 1), pero se moldea (o se dispone después del vaciado o recorte) en el interior, 2, un alojamiento, 3, de contorno simétrico con relación al eje a-a (ejemplo de un alojamiento simétrico en líneas de puntos y trazos en la fig. 1 y en líneas enteras en la fig. 2); en dicho alojamiento 3 se coloca el cristal, 4, cuyo contorno tiene la misma forma simétrica con relación al eje a-a que el contorno del citado alojamiento. El contorno del alojamiento, 3, se marca en el contorno asimétrico ó del "aro", de modo que es invisible desde el exterior de las gafas.

Si los dos "aros" de las gafas y todas las gafas tienen un semejante alojamiento simétrico, un solo tipo simétrico de cristal basta para el aprovisionamiento de los ópticos y anteojeros, pudiendo variar las calidades ópticas dentro de este tipo único.

El contorno simétrico del alojamiento, 3, puede ser cualquiera: cuadrado, rectangular, con los ángulos redondeado o no, redondo, ovalado, semi-ovalado, trapezoidal, etc.

La sujeción del cristal en su alojamiento se efectúa de un modo cualquiera; caso de utilizarse los medios objeto del Modelo de Utilidad nº 17.615, depositado en España el 30 de junio de 1948 por el mismo solicitante, para "Un dispositivo para la fijación de cristales de gafas" (que es un anillo elástico gracias a su corte, que se aloja en una ranura para hacer presión sobre el cristal, el cual empuja

70

184982

75

80

85

90

95



184982

100

contra un respaldo formado dentro del "aro" de montura), dicha ranura se efectuará en las paredes del alojamiento 3, estando constituido el respaldo o tope por la inscripción en el contorno asimétrico interno, 6, del contorno simétrico de dicho alojamiento 3.

105

El invento permite además la colocación de los cristales en monturas hechas de una materia que no pueda estirarse para permitir la introducción del contorno del cristal en la ranura prevista al efecto.

110

La segunda parte del objeto del invento permite la fabricación de monturas de gafas utilizándose ciertas primeras materias sintéticas cuyo vaciado se efectúa inyectándolas bajo fuerte presión en un molde, siendo la naturaleza de dichas primeras materias tal que no se produce la autosoldadura en los puntos de unión de los extremos de los chorros ("ruisseaux) de materia en los canales del molde; al desmolde, la montura obtenida presenta cortes en los puntos donde la autosoldadura hubiera debido efectuarse y por dichos motivos las mencionadas primeras materias, a pesar de sus numerosas ventajas y calidades (en particular su precio de coste muy bajo) no se han utilizado hasta ahora.

115

120

Para permitir su empleo, el molde está construido de tal suerte que los puntos de contacto de los extremos de los chorros de materia, se hallan cerca del emplazamiento destinado a recibir las charnelas de montaje de las varillas. No tiene importancia el que la auto-soldadura no se produzca en dichos puntos, puesto que el invento prevé la formación, por el molde, de espigas que se utilizan a raíz del montaje de las varillas, para agretar el corte producido al no efectuarse la autosoldadura. Preferentemente, dichas espigas de sujeción se utilizan para formar una parte de la charnela, produciéndose la presión al remacharse el eje de la charnela en dichas espigas. En las figuras 4 y 5 un

125

130



ejemplo (forma de montura y de varilla no limitativa) muestra los puntos 10 del corte, así como las tres espigas 11, 12 y 13 forradas cerca de cada corte 10. El número de espigas puede variar lo mismo que su forma y posición, siendo esencial que, al montarse las varillas B, las espigas puedan utilizarse en cada lado, si se desea llevar a cabo el cerramiento del corte con una de las charnelas:

135

a) para llevar el eje 14 de la charnela;

140

b) para constituir una parte de la charnela;

c) para apretar y solidarizar, a raíz del remachado de dicho eje 14, los lados del corte 10, con el fin de que no pueda perjudicar la solidez ni la estética de la montura M. La otra parte de la charnela puede ser formada por espigas previstas en el extremo apropiado de la varilla B (varilla de forma cualquiera), o bien puede ser constituida por una media charnela dispuesta en dicho extremo.

145

Los bordes del cuerpo 10 pueden tener una forma cualquiera que se determina en el molde, por ejemplo ranurada-machihembrada o de medio espesor, etc., para que el ensamblaje, al efectuarse el cerramiento, resulte lo más sólido posible.

150

El corte puede provocarse en cualquier otro sitio de la montura, con tal de que pueda ser cerrado mediante espigas y un eje remachado o atornillado.

155

Se sobrentiende que las formas, los detalles, la dimensiones, disposiciones y primeras materias pueden variar sin que se salga del marco del objeto del invento.

160

N O T A

En resumen, la Patente de Invención que se solicita recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

1ª - Procedimiento de fabricación de monturas para gafas, mediante la inyección bajo fuerte presión, en un mol

184982



165

de apropiado, de una materia plástica que no produce la auto-soldadura de los extremos de los chorros ("ruisseaux") de materia que corren por los canales del molde, cuya ausencia de auto-soldadura provoca, al producirse el desmolde, cortes, la neutralización de cuyos inconvenientes es un

170

objeto del invento. Dicha neutralización se consigue mediante la formación de dichos cortes cerca del emplazamiento de las charnelas portavarillas orejeras y por la formación de espigas que rodean dicho corte, las cuales espigas pueden ser apretadas entre sí por el eje de la charnela, a raíz del montaje de las varillas orejeras que, a su vez, están provistas de espigas de complemento de la charnela.

175

2ª - Procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado porque en las gafas cuya montura presenta dos cortes cerca de las charnelas de montaje de las varillas orejeras -cortes producidos por la ausencia de auto-soldadura de la primera materia utilizada- el eje de charnela reúne y aprieta las caras del corte de cada ocular para eliminar los inconvenientes de la existencia de dichos cortes.

180

185

3ª - Procedimiento, según la reivindicación primera, caracterizado porque, para proveer de cristales de contorno regular una montura de gafas, cuyos oculares son de forma irregular, se inscribe geométricamente el alojamiento regular del cristal en el contorno irregular del ocular.

190

4ª - Procedimiento según la reivindicación tercera, caracterizado porque, en cada ocular de forma irregular, distinta de la del aro, se coloca un cristal de forma circular.

195

5ª - Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, porque en una montura con oculares de una forma cualquiera, pero con los cristales de forma distinta de la de los oculares, la fijación del cristal en el ocular se



obtiene por un medio cualquiera, pero intermitente, para que el cristal pueda cambiarse a voluntad.

200

6<sup>a</sup> - Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la patente de invención que se solicita: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MONTURAS PARA GAFAS".

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de ocho páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

205

Madrid, 21 de agosto de 1.948

ALFONSO UNGRIA

**MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**



184982  
184982

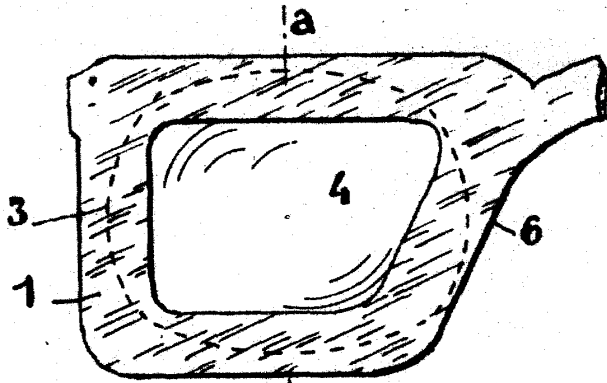


Fig. 1

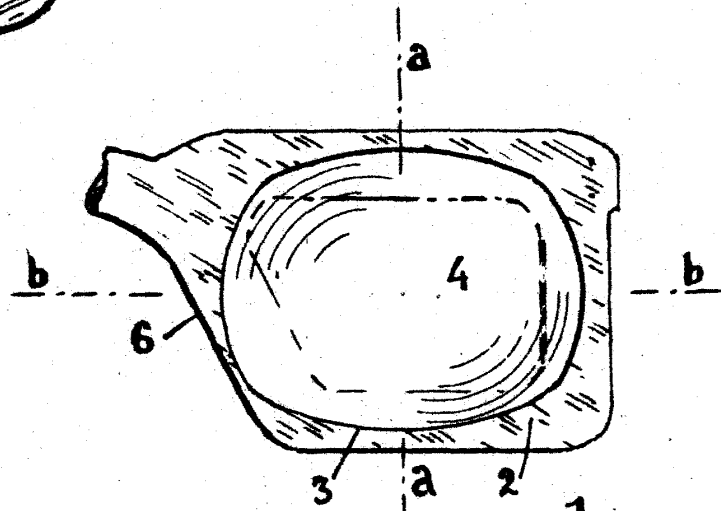


Fig. 2

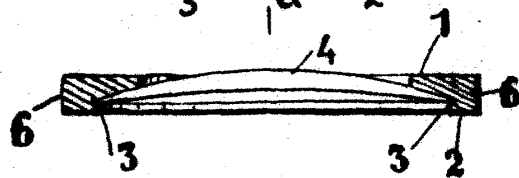


Fig. 3

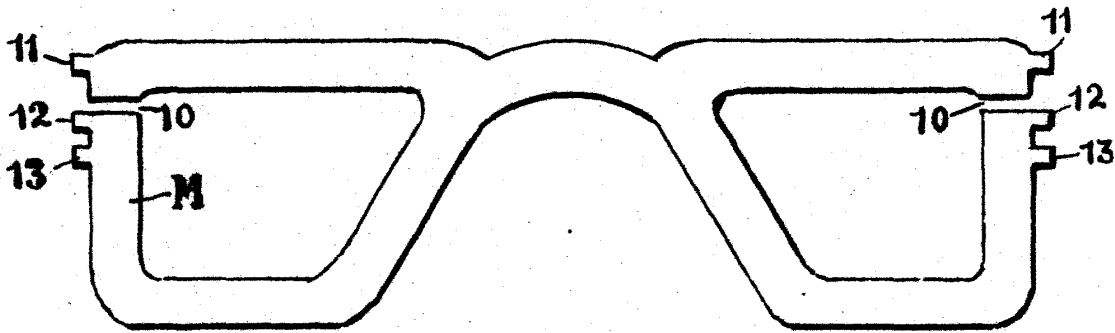


Fig. 4

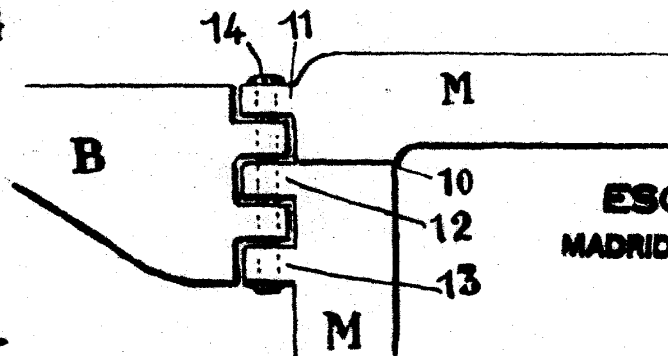


Fig. 5

**ESCALA VARIABLE**  
MADRID, 21 DE agosto DE 1888  
ALFONSO UNGERIN