

186035



186035

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA,
A FAVOR DE DON RICARDO MARTINEZ CLAVERO, DE NACIONA-
LIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN MADRID, Reloj, 10.

sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GAFAS SIN SOLDADURA"

-----oOo-----

La invención se refiere a un nuevo procedimiento de
fabricación de gafas sin soldadura, que ofrece grandes ven-
tajas frente a los procedimientos en uso, ya que permite
eliminar una serie de operaciones, hasta hoy consideradas
5 - básicas, y obtener un producto de un acabado perfecto que,
en todo momento, ha de satisfacer las exigencias más rigu-
rosas del usuario.

Otra de las características de la invención, consiste
en que, mediante el procedimiento que se protege, las gafas
10 - pueden ser fabricadas en chapa dura de metal, y prescindir

186035



así de utilizar el soplete de fuego para cualquiera de sus partes, por lo que, de esta forma, conserva totalmente la dureza propia del metal empleado, y evita roturas en los cristales, y en la propia montura metálica.

- 5 - El procedimiento se caracteriza por cortar de una sola pieza la gafa, sin emplear soldadura alguna, inclusive las charnelas de articulación.

Una vez cortada la gafa, se mecaniza con fresas de distintas formas y diámetros, hasta su total acabado, no empleando soldadura, ni en la parte del frente ni en las varillas.

- 10 - Las charnelas de articulación se obtienen de la siguiente forma: Del cortador que saca el desarrollo exterior, se obtiene el desarrollo de la charnela de articulación, la cual vá doblada a la medida de la varilla, y serrada con fresa circular, para dividir el ojo, y poder acoplar el cristal.

15 - Las plaquetas de adaptación, que apoyan en la nariz, también salen de una sola vez en la plantilla cortada. El sistema de bisel para los cristales, se hace con fresa, bien de 60 o de 90°.

- 20 - Este procedimiento de fabricación cuyas directrices quedan anteriormente señaladas, es utilizable para la fabricación de toda clase de gafas, bien de cristal graduado o para el sol, no pudiendo practicarse para las gafas montadas al aire, por tratarse de marcos sin bisel, de muy distinta fabricación.

- 25 - El procedimiento de corte de la plantilla, puede efectuarse, como antes queda señalado, es decir, por cortador, o por seguesteado o estampado, ya que ello no influye dentro de las características del invento.



NOTA 186035

En resumen: la presente patente de invención recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1a.- Procedimiento de fabricación de gafas sin soldadura, caracterizado porque una vez cortada la gafa, se mecaniza con fresas hasta su total acabado, no empleando soldadura, ni en la parte del frente ni en las varillas, y del cortador que saca el desarrollo exterior, se obtiene el desarrollo de las charnelas de articulación, las cuales van dobladas a la medida de la varilla y serradas con fresa circular, para dividir el ojo y poder acoplar el cristal.

2a.- Procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado porque las plaquetas de adaptación que apoyan en la nariz, se obtienen de una sola vez en la plantilla cortada, y el bisel para los cristales, se hacen con fresa, bien de 60 o de 90°.

3a.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por comprender el empleo de chapa dura de metal, prescindiendo de utilizar el soplete, y el corte de la plantilla se efectúa por cortador, aún cuando pueda emplearse el seguetado o estampado, obteniendo así gafas de una sola pieza, sin soldadura alguna, inclusive las charnelas de articulación.

4a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE GAFAS SIN SOLDADURA"

Según se describe en la presente memoria que consta de tres hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 23 de Noviembre de 1948