



187961

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

187961

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

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio español, sus colonias y protectorados, a favor de la razón social española denominada

A I S C O N D E L, S. A.

entidad española residente en Barcelona, calle de Industria núm. 363, por:

MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS VARILLAS PARA MONTURAS OPTICAS REALIZADAS EN MATERIALES - PLASTICOS.

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

187961

La presente Patente se refiere a unas mejoras introducidas en las varillas para monturas opticas gracias a las cuales se logra que estos elementos posean unas características de flexibilidad que hoy no es lograda sinó mediante muy complicadas operaciones a realizar en fases posteriores a la construcción de la varilla propiamente dicha. - - - - -

Estas varillas se fabrican por moldeo a presión de materiales plásticos muy diversos y en algunos casos quedan dotadas de un alma metálica que les comunica características de resistencia mecánica convenientes, pero su flexibilidad es muy reducida ya que la envuelta de plástico es la que realmente determina esta característica. - - - - -

Para subsanar esto y proporcionar al mercado unas varillas flexibles, se realizan en la actualidad las varillas sin alma metálica, o sea únicamente en plástico y en operaciones posteriores se les practica un corte a medio grueso en sentido longitudinal y una entalla en este corte en la cual se instala un fleje metálico que posteriormente se cubre con otra pieza de plástico que a su vez es pegada sobre la primera, teniéndose que mecanizar y acabar el conjunto así formado. Con todo ello se logra

187961 75



- 25. que la varilla presente flexibilidad en forma conveniente pero es fácil comprender que por precisar tantas operaciones, el coste es elevado y asimismo el objeto acabado no presenta ni la estética ni la consistencia debidas, precisamente por estar integradas por dos piezas plásticas pegadas entre si. -
- 30.

En vista de ello, los técnicos de la entidad titular de esta Patente han ideado y experimentado con buen éxito las mejoras a que se contrae esta Patente y gracias a las cuales se logra obtener la

- 35. varilla flexible en una sola operación de moldeo, sin precisar en la mayoría de los casos mas operaciones de acabado que las normales en esta técnica manufacturera. - - - - -

- 40. Estas mejoras están caracterizadas en practicar al alma metálica de la varilla, un aplastamiento, por prensado, en la parte correspondiente a la cabeza de la varilla, y esta alma metálica se coloca en el interior del molde en el momento del prensado de la varilla y por ello deberá quedar centrado y cubierto
- 45. por todas partes por el plástico, para lo cual este molde está convenientemente configurado presentando además unos salientes en las caras laterales de la parte correspondiente a la cabeza de la varilla dispuestos de tal forma que producen en esta parte unas
- 50. entallas o entrantes que no alcanzan al alma metálica, pudiendo tener en cada lateral uno o mas sa-



187961

55. lientes que producirán una o mas entallas o entrantes. Con ello y en una sola operación de moldeo se logra que la cabeza de la varilla quede dotada de un alma metálica aplanada total o parcialmente y asimismo que en los laterales de esta misma zona queden practicadas las entallas o entrantes que la comunicaran características de buena flexibilidad. Todo ello realizado de tal suerte que el plano de

60. la entalla o entallas, o en su caso la arista, sean paralelas a la parte aplanada del alma metálica, al objeto de lograr la flexibilidad en el sentido apropiado. - - - - -

65. En esta Patente se prevé asimismo la posibilidad de que el alma metálica sea de longitud reducida ocupando parcialmente el interior de la varilla pero siempre en longitud tal que todas las entallas laterales queden sobre la parte de varilla reforzada por el alma metálica aplanada debiendo esta ocupar una longitud ligeramente superior a la ocupada por las entallas referidas. - - - - -

70.

75. Asimismo se prevé la posibilidad de que el aplanamiento del alma metálica sea parcial conservando en la parte central un nervio longitudinal de mayor grueso que el resto y centrado con respecto a los bordes laterales, no alcanzando no obstante este nervio los extremos de la parte o zona aplanada para permitir la buena colocación por remachado, o



187961²⁵

80. mediante tornillos, de la bisagra para la articulación de la varilla sobre la montura óptica. - -

85. Para facilitar la mejor comprensión de cuanto se ha indicado, se acompaña esta memoria de un plano ilustrativo en el que solamente a título de ejemplo, no limitativo se ha representado una varilla en diversas fases de su fabricación y en variantes de ejecución, al cual se hace referencia seguidamente: - - - - -

90. La figura primera representa una vista lateral del alma metálica -1- de la varilla la cual presenta en -2- un aplanamiento con un nervio central -3- terminándose en la parte -4- ligeramente aplanada en la cual se han practicado los orificios -5- para la instalación de la bisagra. - - - - -

95. La figura segunda es una vista desde arriba de la misma pieza de la figura anterior y en ella se aprecia claramente la forma del aplanamiento central -2- y del extremo -4-. - - - - -

100. La figura tercera es una vista similar a la anterior pero representa a la varilla -6- con el alma metálica -1- instalada en su interior, apreciándose asimismo los rebajes -7- que se le han practicado precisamente en los laterales, coincidiendo con el



187961²⁵

aplanamiento del alma metálica y paralelamente con la superficie de aquel apreciándose también los orificios -8- que coinciden con los -5- de -4-.

105.

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

La figura cuarta es una vista similar a la tercera pero con la variante de que en lugar de los aplanamientos laterales se le han practicado las muescas -9- que en ningún caso alcanzan el alma metálica -1- y no obstante permite una buena flexibilidad de la varilla por esta zona.

110.

La figura quinta representa una vista de la media bisagra de unión -10- la cual está dotada de los vástagos -11- para su acoplamiento sobre el extremo -12- de la varilla penetrando estos vástagos -11- por los orificios -8- de -12- y -5- de -4- siendo remachados una vez colocado tal y como se ha indicado y se representa en la figura sexta en la que asimismo se ha representado otra variante en sustitución de los aplanamientos -7- o las muescas -9-, en este caso todas las muescas -13- son iguales. Asimismo se aprecia la forma especial del extremo -14- de -12-.

115.

120.

Descritas suficientemente las características y particularidades de las mejoras a que se contrae esta Patente de Invención, la entidad titular hace constar que en ellas será susceptible introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia, la

125.

1879621



130. práctica y la técnica manufacturera puedan aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamental, la cual queda resumida en la siguiente: - - - - -

N O T A

135. Se declaran de novedad, propiedad y utilidad para todo el territorio español, sus colonias y protectorados, las siguientes: - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S
=====

140. 1ª.- Mejoras introducidas en las varillas para monturas ópticas, realizadas en materiales plásticos, caracterizadas en practicarle al alma metálica un aplanamiento parcial en sentido longitudinal, en moldear la varilla en materiales plásticos mediante moldes especiales que contengan perfectamente centrada el alma metálica con respecto a la configuración interior de la parte correspondiente a la cabeza de la varilla, y en estar dotado del molde y en los lugares apropiados de su configuración interior de unos salientes que producen en la cabeza de la varilla una o más entallas por cada uno de los laterales de esta varilla que son paralelos a la parte aplanada del alma metálica. - - - - -

2ª.- Las mismas mejoras de la nota anterior



187961

155. en las que el aplanamiento practicado en el alma metálica alcanza el extremo correspondiente a la cabeza de la varilla y es de longitud mayor que la alcanzada por las entallas quedando estas en todos los casos y sea cual fuere su número, realizadas en zona reforzada por el aplanamiento del alma metálica. - - - - -

160. 3ª.- Las mismas mejoras de la nota primera en las que el aplanamiento del alma metálica es reforzado por un nervio central practicado en sentido longitudinal que no alcanza los extremos de este aplanamiento pero si cubre totalmente la longitud ocupada por todas las entallas laterales de la varilla. - - - - -

170. 4ª.- Las mismas mejoras de la nota primera en las que como variante, se realizan las entallas laterales de la varilla en operación ulterior simultaneada con las de acabado o pulimentado. - - - - -

5ª.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS VARILLAS PARA MONTURAS OPTICAS REALIZADAS EN MATERIALES PLASTICOS".

175. Todo ello tal y como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de nueve hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras



25

y un plano que la ilustra.

187961

Madrid 25 Abril de 1.949.
Barcelona, Abril de 1949.

P. A. de

AISCONDEL, S.A.
Luis Triana Arroyo

[Handwritten signature]

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL



FIG. 1A

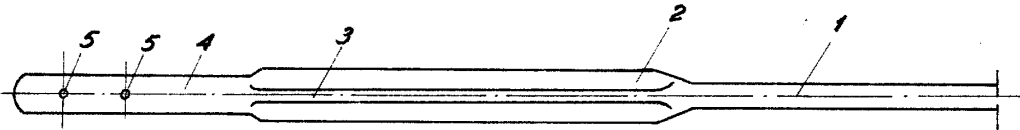


FIG. 2A

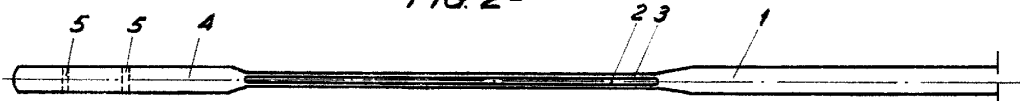


FIG. 3A

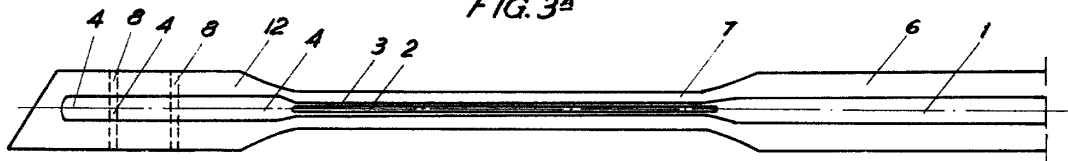


FIG. 4A

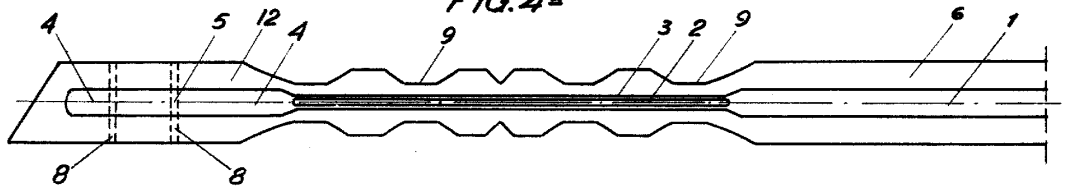


FIG. 5A

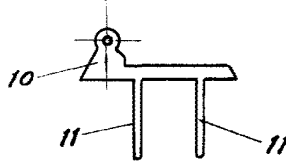
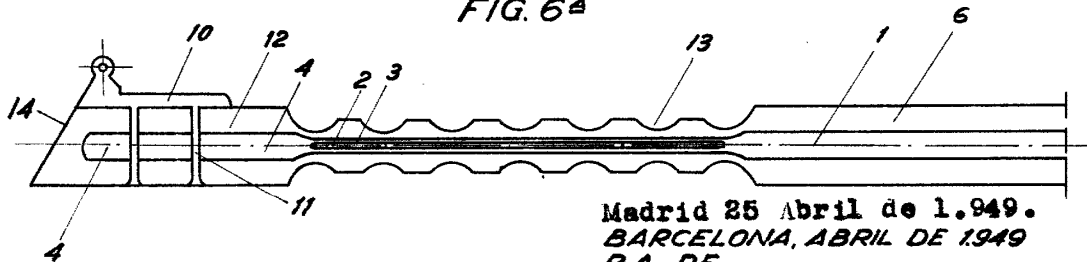


FIG. 6A



Madrid 25 Abril de 1.949.
BARCELONA, ABRIL DE 1949
P.A. DE
AISCONDEL S.A.
Luis Triana Arroyo
p. p.

ESCALA VARIABLE