



190924

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UNA PATENTE DE INVENCION

a favor de D. José CALAF Gatell, de nacionalidad española,
residente en REUS (Tarragona).

por:

"PROCEDIMIENTO MEJORADO PARA LA FABRICACION DE GAFAS PLEGA-
BLES".

La presente Memoria tiene por objeto un nuevo
procedimiento de fabricación de gafas plegables de montura
metálica, en el que se han previsto notables ventajas sobre
todos los conocidos hasta la fecha, principalmente por ha -
berse eliminado varias de las piezas que intervenían en la
fabricación, actual substituyendose por apéndices de configu
ración especial otros elementos de la armadura.

Asimismo se ha variado el sistema de fabrica -



10

ción de algunas partes de dichas gafas, habiéndose así conseguido un considerable abaratamiento del artículo, dado que las operaciones mecánicas se han reducido considerablemente.

15

A continuación estudiaremos cada una de las partes perfeccionadas bien por su forma o distribución o por el sistema de fabricación.

Los aros o elementos sustentadores de los cristales se han venido fabricando hasta la fecha mediante un alambre en el cual se practicaba una ranura fresándolo o bien mediante plancha de metal en hilera.

20

El alambre fresado presenta el inconveniente de resultar caro de precio debido a la cantidad de metal que se precisa y además requiere una laboriosa operación, siendo necesario usar soldaduras para constituir la parte anexa del aro en la cual se articula la varilla, cuya moldadura suele ser en planta, resultando cara y lenta.

25

Por su parte el uso de plancha de perfil en hilera, ahorra las citadas soldaduras, pero no evita la necesidad de usar unas piezas sueltas para la articulación de la varilla y otras soldadas o engrapadas para el plegado de las gafas.

30

La operación de fabricar los aros en hilera, consistía en cortar unas tiras de plancha del ancho del aro, mediante cizalla o rodillo, las cuales después se pasaban por el interior de un orificio o de unos rodillos donde se daba a la tira la curvatura propia del aro para sustentar el cristal.

35

En el procedimiento de la invención, los aros se elaboran mediante el troquelaje de una plancha de metal, con lo cual se obtiene una figura que, al ser luego plegada y arrollada convenientemente, constituye el aro de una sola pieza, el cilindro propio para el plegado de las ga-

40

190924



fas y una caja metálica en cuyo interior se articula la varilla, prescindiéndose de las numerosas operaciones que antes eran necesarias para la fabricación de estas tres piezas fundamentales que hoy se han reducido a una.

45

Para el plegado de las gafas existentes en el mercado, se usaba un cilindro soldado en la parte media del aro o un engrapado en forma de cilindro, por cuyo interior se articulaba un alambre articulado a su vez al correspondiente cilindro o engrapado del otro aro.

50

En las nuevas gafas obtenidas siguiendo el procedimiento se han suprimido tanto el cilindro soldado, como el engrapado, y es el propio aro sustentador del cristal el que, al ser troquelado, se le ha dejado un apéndice de forma rectangular en su parte media el cual, al ser arrollado, adquiere la forma cilíndrica necesaria para la articulación.

55

La articulación de la varilla se venía realizando hasta hoy mediante dos piezas soldadas en los extremos del aro, que llevaban una ranura en la cual se articulaba dicha varilla. Estas dos piezas estaban unidas en la gafa montada con un tornillo. Otro sistema empleado para esta articulación consistía en la aplicación de una cápsula en los extremos de los aros que, recogiendo sus terminales y el anillo de la varilla en su interior, lo apresionaba todo con un remache, dándole la holgura necesaria para el giro de dicha varilla.

60

65

Conforme a nuestro procedimiento perfeccionado, se han suprimido tanto las piezas soldadas, como la cápsula suelta, resolviéndose la articulación de la varilla mediante un plegado apropiado de los extremos de los aros formando dos medias cajas abiertas por su parte posterior que, al unir las complementándolas y colocar en su interior la varilla, se sujetan por un tornillo, permitiendo la articulación y formando un conjunto de alta estética que pro -

70

190924



proporciona la apariencia de piezas soldadas.

75

Como antes hemos apuntado, con la utilización de los perfeccionamientos descritos, se reduce notablemente el coste de fabricación, resultando el artículo de mejor presentación de todos los conocidos.

80

Para mejor comprensión de las explicaciones que anteceden, se acompañan los planos reglamentarios correspondientes en los cuales:

190924

85

La fig. 1ª, representa una de las piezas resultantes de la operación inicial de troquelado de una plancha metálica, cuya pieza contiene desarrollados sobre un mismo plano los elementos necesarios para la formación de uno de los anteojos o sea la tira (4) que después es acanalada para la montura de los cristales, el apéndice, central (3) que al ser arrollado constituye el cilindro para plegado y las solapas (1+2) dispuestas en las extremidades las cuales son dobladas para formar las medias cajas complementarias en las que se establece la articulación de la varilla.

90

La fig. 2ª, muestra el resultado de la segunda fase en la misma pieza (vista frontal) después de arrollado el apéndice central, acanalado la tira longitudinalmente y doblado las solapas extremas.

95

La fig. 3ª, enseña la misma pieza vista en perfil después de la fase subsiguiente.

100

La fig. 4ª, representa ampliada una sección de la fig. 2ª por la línea A-B que nos muestra la disposición de cilindro establecida para el apéndice central 3.

105

Todo aquello que se-a accesorio en la realización del procedimiento mencionado podrá ser objeto de modificación y las cuestiones de forma, dispositivos y máquinas utilizadas en la ejecución de la invención, serán consideradas de orden secundario, pudiéndose emplear aquellas que mejor convenga a la práctica, en tanto que no alteren fundamental-



mente su esencialidad.

110

El peticionario se reserva el derecho de obtener los certificados de adición complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pueda aconsejar la práctica o los nuevos estudios y experimentos sobre el particular.

1 90924

N O T A

115

La PATENTE DE INVENCION que se solicita por veinte años en España, recaerá sobre las particularidades características de las siguientes reivindicaciones:

120

1ª.- Procedimiento mejorado para la fabricación de gafas, plegables, caracterizado por realizarse un troquelaje sobre una plancha metálica, obteniéndose una pieza o tira en la que están comprendidos todos los elementos peculiares de uno de los anteojos, dispuestos solidariamente sobre dicha tira, la cual es acanalada y posteriormente curvada para la montura de los cristales.

125

2ª.- Procedimiento según la reivindicación primera caracterizado por realizarse sobre la misma pieza un apéndice central rectangular que es arrollado en forma cilíndrica para establecer la articulación de plegado, ejecutándose asimismo unas solapas dispuestas en las extremidades de dicha tira metálica a las que se practica un plegado en ángulo rec-



130

to para formar dos medias cajas complementarias que después se yuxtaponen convenientemente enfrentadas, estableciéndose en su interior el terminal de la varilla, todo cuyo conjunto se une sólidamente mediante un tornillo o remache sin perjuicio de dejar una holgura conveniente que permite la perfecta articulación de la varilla.

135

3ª.- Procedimiento, conforme a las precedentes reivindicaciones, caracterizado porque las reducidas operaciones de montaje se realizan totalmente mecánicas, sin el empleo de soldaduras o engrapados.

140

4ª.- «PROCEDIMIENTO MEJORADO PARA LA FABRICACION DE GAFAS PLEGABLES».

Todo según queda expuesto en la precedente Memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid, 25 de Febrero de 1.950

JOSE CALAF GATELL.

P.A.

1 90924

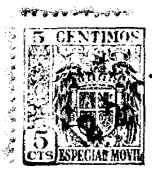


Fig. 1.

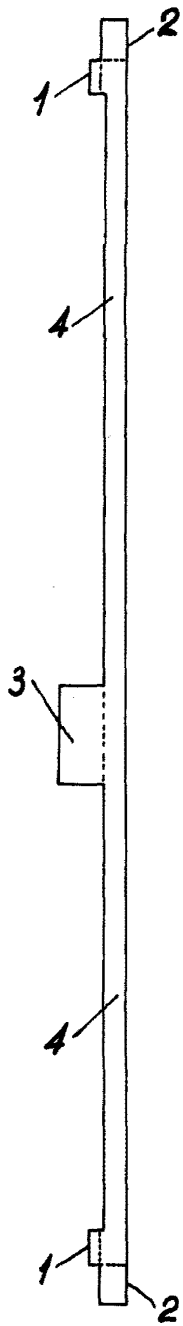


Fig. 2.

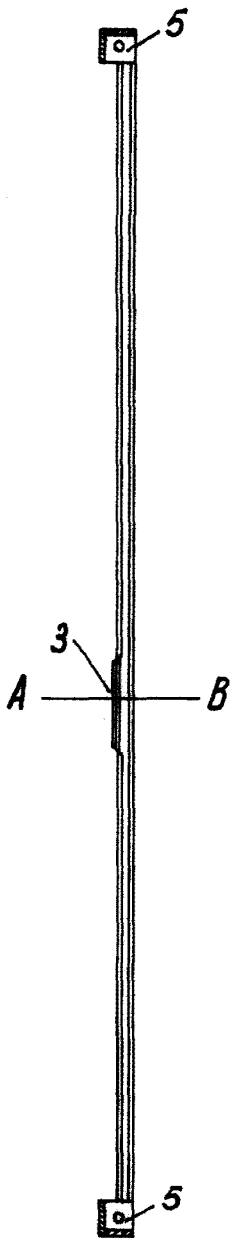
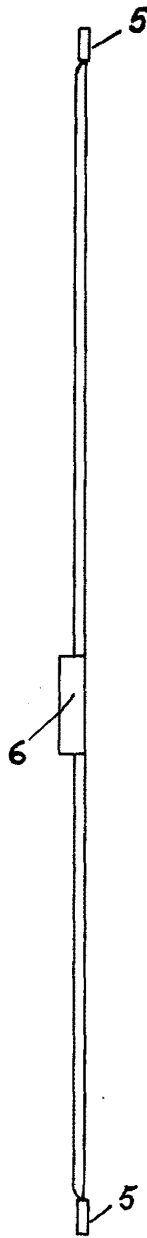


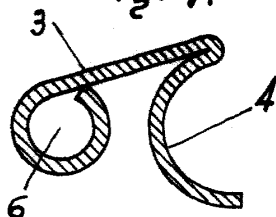
Fig. 3.



190924

190924

Fig. 4.



Escala variable.

'22 DIC 1949

Modesto Polo
P.R.