

29:30:75

195032



Int. Cl.: 902B

Núm. 195.032

MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía, a
favor de:

D. ANTONIO SALAS PELLICER

de nacionalidad española, domiciliado en
Reus (Tarragona), Ctra. Alcolea Km. 513,8,
relativo a:

"MONTURA DE GAFAS"

"Como transformación de la solicitud de
Patente nº 384.327 del 8.10.1970"

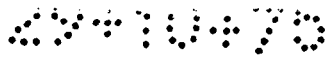
195032



- junto de operaciones que requiere la fabricación de las monturas, el cual inconveniente queda notablemente aminorado por medio de la presente invención, la cual se caracteriza por el hecho de que en los moldes en que se obtienen los frentes o varillas de las monturas, se disponen las respectivas partes de las charnelas de articulación a acoplar en aquellas piezas, las cuales charnelas son previamente construídas en una sóla pieza, por inyección de metal fundido en un molde al efecto,
- 5.
- 10.
- 15.

Los medios de anclaje para esfuerzos en sentido transversal, consisten en unos relieves entrantes o salientes dispuestos en parte o en la totalidad del contorno del cuerpo de la charnela, en orden a determinar un acoplamiento con el cuerpo del frente o varilla en el acto de su moldeo. - - - - -

- Los medios para simular los elementos de anclaje de tipo corriente en charnelas, consisten en unas prominencias de la cara exterior del cuerpo de la charnela, a modo de remache, y en la coincidencia de los extremos de los medios de anclaje para esfuerzos en sentido axial, con la cara exterior del frente o varilla, a modo de cabezas de los usuales rema-
- 20.
- 25.



195 032



ches para fijación de la charnela. - - - - -

Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

5.

Figura 1, es una vista lateral relativa a una charnela para articulación de frentes y varillas de monturas para gafas, según el invento, con indicación de las funciones inherentes a sus partes componentes. - - - - -

10.

Figura 2, representa, visto en sección, un molde para fabricación de piezas para monturas de gafas, según el invento, en el cual molde se introduce previamente una charnela como la de la figura anterior. - - - - -

15.

Figuras 3 y 4, corresponden a sendas secciones del molde la figura anterior, por unas líneas III-III y IV-IV respectivamente. - - - - -

Figura 5, es una vista en planta del extremo anterior de una varilla de gafa, por su cara interior, después de la operación de desmoldeo. - - - - -

20.

Figura 6, corresponde a una sección de la figura anterior, por una línea VI-VI. - - - - -

Figura 7, corresponde a una sección de la figura anterior, por una línea VII-VII. - - - - -

25.

De acuerdo con la presente invención, la obtención de varillas 1, e igualmente de frentes, para monturas de ga-

195032



fas, tiene lugar mediante una operación de moldeo en la que intervienen las pertinentes partes de charnela 2 para articulación de aquellas varillas. - - - - -

5. A tal efecto se emplean unos moldes 3, compuestos de base 4 y tapa 5 diseñados convenientemente y, concretamente, para recibir las citadas charnelas 2. - - - - -

10. Las referidas charnelas 2 se construyen mediante una operación de moldeo por inyección de metal fundido, empleando un molde de coquilla. Tales charnelas 2 consta de un cuerpo 6 con unas aletas de bisagra 7 dotadas de orificio 8 para el eje de articulación. Además, el cuerpo 6 posee en su cara exterior unas leves prominencias 9 imitando las cabeas de los pasadores usuales, y unas patillas 10 en su cara interior a modo de pasadores, en correspondencia con dichas
15. prominencias 9; en el contorno del cuerpo 6 existe un reborde saliente 11, junto a la referida cara interior, como elemento de refuerzo en la fijación de la charnela 2. - - - - -

20. Así, en un molde 3 del tipo antes citado, se coloca una charnela 2 en la posición prevista, según muestran las figuras 2 a 4, y una vez cerrado, se procede a inyectar una resina sintética, con cuya operación este último material engloba e incorpora la charnela 2, excepto por la cara exterior de la misma con sus aletas 7. - - - - -

25. La unión entre el cuerpo 12 de la varilla 1, o en su caso el frente de la montura, y la charnela 2, tras el desmoldeo, es totalmente solidaria, a cuya acción contribuyen las



5. patillas 10 y el reborde 11. Por otra parte, las citadas patillas 10 simulan los pasadores normales, mostrando sus extremos por la cara exterior de la varilla 1, al tiempo que las prominencias 9 dan la misma impresión por el lado interior de la misma varilla, como se observa en las figuras 5 a 7. - -

10. Como se advierte, las charnelas 2, en cada una de sus mitades iguales objeto de mutua articulación, constan de una sola pieza que posee medios de anclaje al cuerpo 12 de la varilla 1, o en su caso del frente de la montura, de suerte que para esfuerzos de tipos axial A opone la trabazón que ejercen las patillas 10, mientras que para esfuerzos de tipo transversal B opone la trabazón desarrollada por el reborde 11. - - - - -

15. Por otra parte, los medios de simulación de los elementos de anclaje ordinarios, dando a la montura un aspecto tradicional, consisten en las prominencias 9 que tienen el aspecto del extremo remachado de los pasadores usuales en estos casos. Además, el extremo libre 13 de las patillas 10 se sitúa al nivel de la superficie exterior de la varilla 1, siendo directamente visible y dando la impresión de ser las cabezas de los citados pasadores usuales. - - - - -

20.

25. La anterior descripción práctica del invento, constituye un mero ejemplo, dado que la ejecución del mismo, dentro de las definiciones expresadas, tiene otras posibilidades de realización. En cuanto a los medios de anclaje para esfuerzos en sentido axial, podrán consistir en unos vástagos

195 032



no precisamente cilíndricos, sino de otra forma o con superficie rugosa. En lo tocante a los medios de anclaje para esfuerzos transversales, en vez de un reborde saliente podrá haber resaltes discontinuos, o contrariamente, unos rebajes a modo de ramuras o de oquedades, permitiendo en todo caso la inserción mutua de la charnela y del cuerpo 12 de la varilla. - - - - -

5.

En las charnelas 2 no es condición del invento el que sus elementos de articulación sean los representados en la figura, ni otros de distinta especie, dado que ello no afecta a la idea del mismo invento. - - - - -

10.

Descritas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

15.

N O T A

Se declaran de novedad, utilidad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

20.

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

1.- Montura de gafas, caracterizada por el hecho de que en los moldes en los que se obtienen los frentes o varillas de las monturas, se disponen las respectivas partes de las charnelas de articulación a acoplar en aquellas piezas, las cuales charnelas son previamente construídas en una sóla

25.

195032

-8 00



pieza, por inyección de metal fundido en un molde al efecto, estando provistas de unos medios de anclaje para esfuerzos en sentido axial, de unos medios de anclaje para esfuerzos en sentido transversal, y de unos medios para simular los ele-

- 5. elementos de anclaje corrientemente empleados en las gafas, además de los medios convencionales para articulación de la montura, de modo que las charnelas en cuestión se incorporan solidariamente en el correspondiente cuerpo de frente o de varilla mediante una operación de moldeo con inyección de resinas sintéticas. - - - - -

2.- Montura de gafas, según la reivindicación anterior, caracterizada porque los medios de anclaje para esfuerzos axiales, consisten en unas patillas derivadas de la cara interior del cuerpo de la charnela, las cuales se incorporan transversalmente en dicho cuerpo en el acto de moldeo del frente o varilla. - - - - -

- 15.

3.- Montura de gafas, según la reivindicación primera, caracterizada porque los medios de anclaje para esfuerzos en sentido transversal, consisten en unos relieves entrantes o salientes dispuestos en parte o en la totalidad del contorno del cuerpo de la charnela, en orden a determinar un acoplamiento entre dicho cuerpo y el del frente o varilla en el acto de su moldeo. - - - - -

- 20.

4.- Montura de gafas, según la reivindicación primera, caracterizada porque los medios para simular los elementos de anclaje de tipo corriente en charnelas de gafas, consisten en unas prominencias de la cara exterior del cuerpo de la char-

- 25.

195032



nela, a modo de remache, y en la coincidencia de los extre-
mos libres de los medios de anclaje para esfuerzos axiales,
con la cara exterior del frente o varilla de una montura, a
modo de cabezas de los usuales remaches para fijación de char-
nelas. - - - - -

5.

5.- "MONTURA DE GAFAS". - - - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la
presente memoria que consta de nueve hojas, foliadas y mecano-
grafiadas por una sóla de sus caras, y de siete figuras que
la ilustran.

10.

MADRID, 8 OCT. 1970

P.A. M. CURELL SUÑOL

Man. Curell

cpf

FIG. 195 032

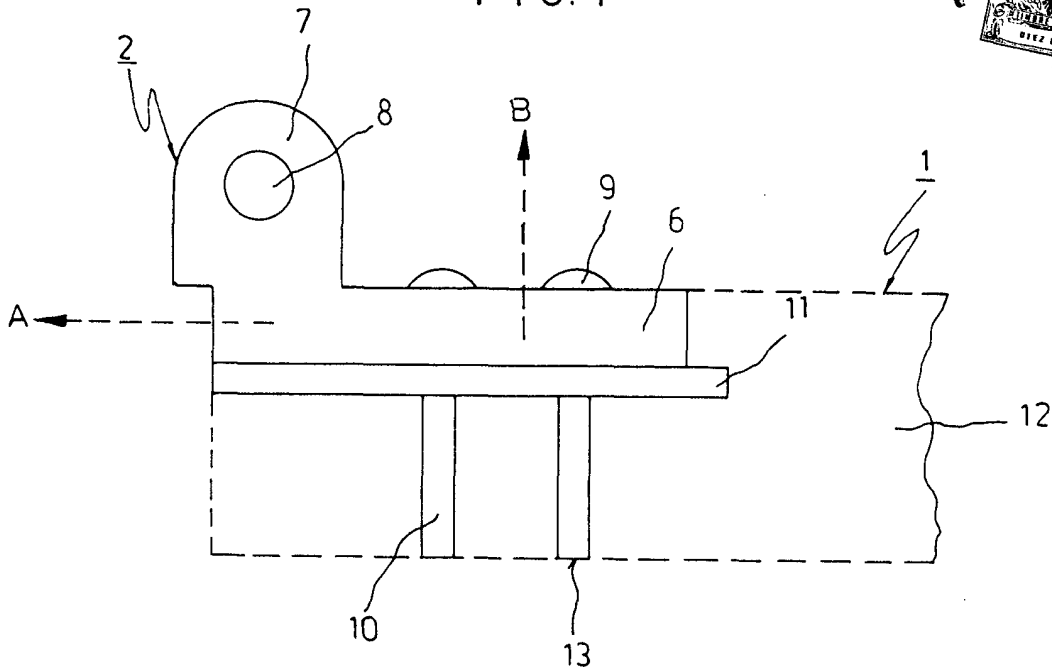


FIG. 2

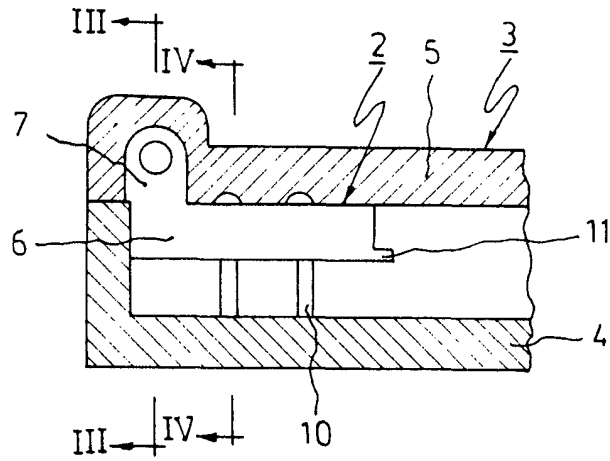
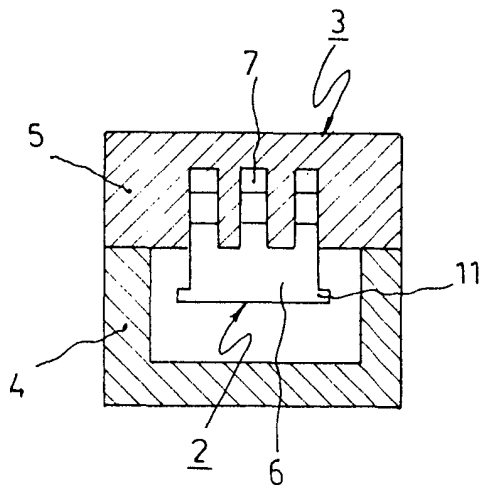


FIG. 3



MADRID, 8 OCT. 1970

P. A. M. CURELL SUÑOL

Man. Suñol

FIG. 4

195032

FIG. 5

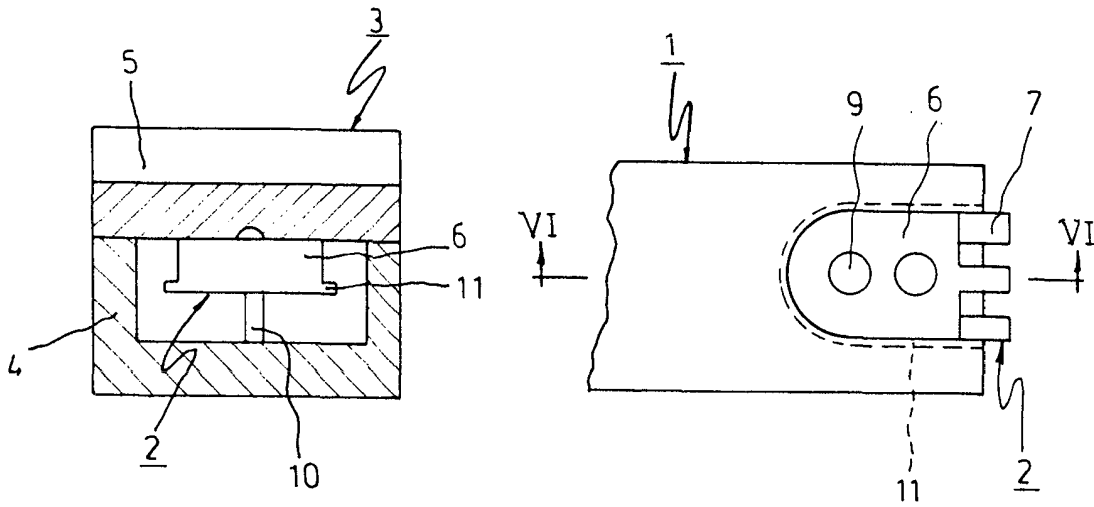


FIG. 6

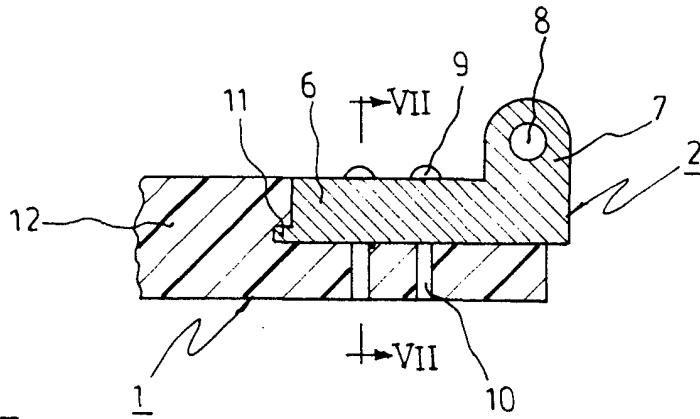
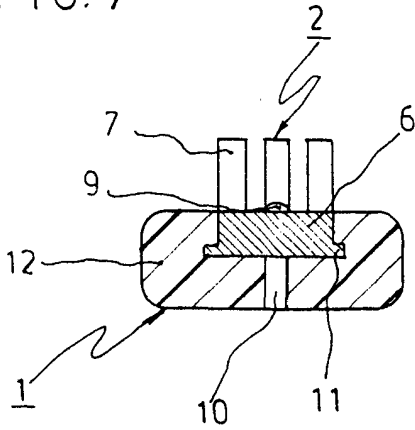


FIG. 7



MADRID, 8 OCT 1970

P. A. M. CURELL SUÑOL

Man. Inu