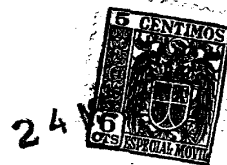


227725



P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por diez años

a favor de D e n M a r i a n o G O M E Z L a -
r r o s a , de nacionalidad española, domiciliado en Bar-
celona, calle de N^a Sra. del Remedio, número 22, p o r :

"MEJORAS EN LA TALLA DE VIDRIOS DE OPTICA"

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

- 1 El vidrio de óptica se fabrica poniendo en un crisol
o pote de arcilla, que se coloca en un horno, la mezcla de
las primeras materias y calentando hasta temperatura de
completa fusión; después se va removiendo la masa mientras
5 se enfría con el fin de evitar que se separe durante el
enfriamiento por capas de diferente densidad y al mismo
tiempo se van eliminando las burbujas, hasta que tiene una
viscosidad suficiente; luego sigue un enfriamiento lento

927725

24 MAR 6



o un recocido para evitar el temple, causa de tensiones internas y de doble refracción. Finalmente el crisol se rompe y se escogen los pedazos de vidrio que por su homogeneidad y falta de defecto son aptos para la óptica, aprovechándose
5 alrededor de un 20% de la masa total cuando todo va bien.

Las fábricas de vidrio suelen expender el vidrio de óptica en forma de placas cuadradas o de discos y en ambos casos se aserran por medio de una lámina de acero de forma redonda y con el perímetro dentado, que gira, con lo que se
10 da al vidrio las dimensiones aproximadas de las lentes.

La operación de aserrado tal como se ha descrito, resulta muy laboriosa, lenta, ha de ser realizada por manos muy expertas y a pesar de todo, el porcentaje de vidrios que han de desecharse por roturas involuntarias resulta elevado. Esto unido a la calidad del material -crown o vidrio
15 ligero, generalmente sin plomo, a base de sílice, sosa o potasa y de cal, y algunas veces cristal de roca que es un cuarzo en prismas exaédricos regulares- hace que el precio que las lentes de óptica resulte francamente elevado.

Las mejoras objeto de esta patente de introducción considerablemente extendidas en Francia, consisten en sistematizar la operación de aserrado, convirtiéndola en un puro y simple conjunto de operaciones mecánicas definidas y minuciosamente estudiadas, eliminando en absoluto toda relación
20 entre el factor hombre, representado por el operario ejecutor y la bondad del producto obtenido.

De acuerdo con tales mejoras, se traza previamente sobre el vidrio de óptica, con un lápiz adecuado, el perfil de la futura lente, dando desde luego una ligera tolerancia en
25 exceso sobre la superficie, con objeto de dejar material pa-

227725

24 MAR



ra la pulimentación final de los cantos. El vidrio, con el perfil así dibujado, se sitúa sobre la arista superior de un cilindro de material plástico, translúcido, e iluminado por su parte inferior, de manera que todo él proyecta una luz difusa que atraviesa la lente y permite ver claramente la silueta trazado sobre el vidrio.

El cilindro está dotado de un movimiento manual de rotación sobre su eje, horizontal, por medio de un volante coaxial al mismo y sobre él y a través del vidrio de óptica preciosa verticalmente la rueda de acero, giratoria lisa sobre un eje paralelo al del cilindro y situado en su mismo plano vertical, que en definitiva es lo que secciona al vidrio. Esta rueda, posee un movimiento de elevación vertical que permite la introducción del vidrio entre ella y el cilindro y, además, un muelle cuya tensión es variable a voluntad, es el encargado de dar la presión adecuada para el corte de los diferentes tipos de vidrio.

Para mayor claridad de lo expuesto, pasaremos a referirnos a continuación al dibujo adjunto, esquemático, en el bien entendido de que tal dibujo reviste el carácter exclusivamente de ejemplo, cabiendo muchas otras realizaciones particulares sin salirse del ámbito y protección de la patente.

En dicho dibujo, 1 representa la rueda de plástico translúcida, giratoria alrededor del eje AB, por medio de los cojinetes 2 y 2' que deben ser dimensionados holgadamente con objeto de resistir fuertes presiones; 3 es el volante coaxial al cilindro que determina su movimiento y 4 es el foco luminoso que proyectando su luz a través del cilindro, atraviesa el vidrio óptico 5, sobre el que previamente se ha trazado la

227725



24 MAR 5

silueta de la lente a fabricar. La rueda dentada o fresa 6, y por medio del resorte 7, es la que presiona fuertemente sobre el vidrio, regulándose su presión por medio del tornillo 8.

5 Una vez emplazado el vidrio en el lugar descrito, 5, hay que ir resiguiendo el perfil trazado mediante suaves movimientos del volante 3 y del vidrio 5, asiendo cada uno de ellos con una mano, hasta haber reseguído la totalidad de la silueta del nuevo lente. Entonces, elevando el conjunto fresa 6 y vástago 9, para lo cual basta tirar hacia arriba del tornillo 8, se retira el vidrio óptico y presionando suavemente sobre el mismo con los dedos, se van separando los recortes sobrantes quedándonos de esta manera el vidrio perfectamente aserrado.

10 Descriptas las mejoras, y expuesta su realización, resta sólo ya insistir en que en la realización práctica de las mismas, podrá ser variable todo cuanto pueda considerarse aconsejable o circunstancial, relativamente a lo que constituye la esencialidad de las mismas.

20

N O T A

SE REIVINDICA:

1 - Mejoras en la talla de vidrios de óptica, de acuerdo con las cuales se traza previamente sobre el vidrio de óptica virgen, con un lápiz adecuado, el perfil del futuro lente, dando desde luego una ligera tolerancia en exceso, situándose a continuación dicho vidrio sobre la arista superior de un cilindro de material plástico, de eje horizontal, translúcido e iluminado por su parte inferior, de manera que todo él proyecte una luz difusa que atraviese la lente y permite ver claramente la silueta trazada sobre el vi-

30

227725



24 MAR

drio.

2 - Mejoras en la talla de vidrios de óptica, según la reivindicación 1, de acuerdo con las cuales el cilindro citado está dotado de un movimiento manual de rotación sobre su eje, por medio de un volante coaxial al mismo, percibiendo una fuerte presión a través del vidrio óptico, originada por una rueda de acero, giratoria loca sobre un eje paralelo y coplanario con el del cilindro, de manera que al obligar al vidrio a reseguir su perfil bajo la rueda giratoria dentada o fresa, se va seccionando el vidrio, separándose los recortes sobrantes mediante ligeras presiones con los dedos.

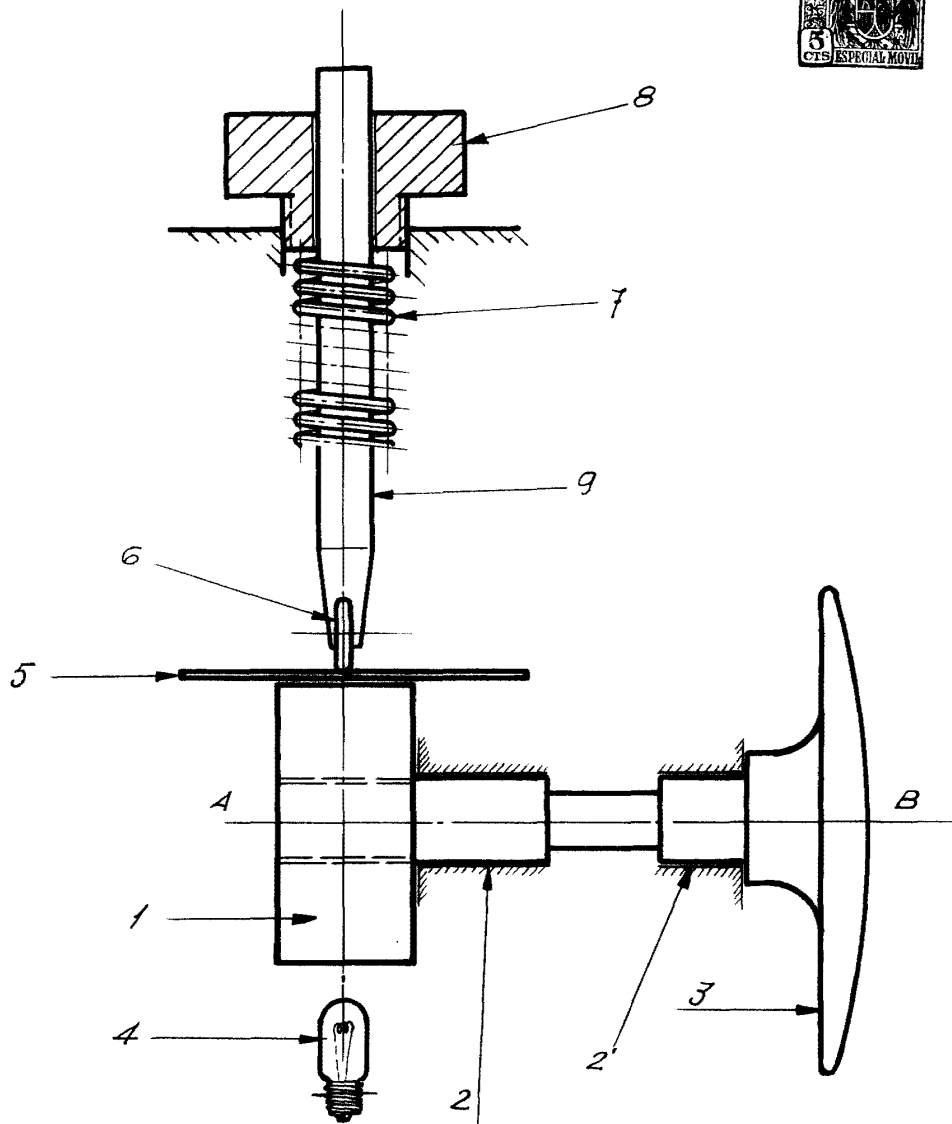
3 - Mejoras en la talla de vidrios de óptica, según las reivindicaciones 1 y 2, de acuerdo con las cuales la fresa cortante puede desplazarse verticalmente para permitir la introducción del vidrio sobre el cilindro de plástico, pudiéndose además, regular la presión de corte, mediante un sistema de resorte y tornillo tensor que a tal fin se la provee.

4 - Mejoras en la talla de vidrios de óptica.

Consta la presente Memoria Descriptiva, de cinco hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 5 y con sus líneas numeradas del cinco en cinco y de una hoja con dibujos, anexa.

Barcelona, 24 marzo 1956.
P.A.

LEONCIO DEL RÍO GÓMEZ
P. P.



BARCELONA 24 DE MARZO DE 1956
P.A.

Mariano

ESCALA VARIABLE