

252228



PATENTE DE INTRODUCCIÓN

cuyo registro se solicita, por DIEZ años, a favor de DON JOSE SEISDEDOS CASTEJÓN, de nacionalidad española, residente en MADRID, calle de Provisiones nº 4, por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE MEDIOS DE SUJECCIÓN DE GEMELOS DE ALCANCE"

---

Memoria descriptiva

La presente memoria se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de medios de sujeción de gemelos de alcance.

Es sabido que los gemelos de alcance se han construido de diferentes tipos y en gran variedad de materiales, variando el acoplamiento de los mismos por el usuario en lo que se refiere a los medios de sujeción; es decir, que unos se cogen por el mismo tubo, otros, por un espárrago que lleva adosado al tubo, otros por una cadena, etc. Pero, evidentemente el medio más práctico de utilizar unos gemelos es acoplándolos a la cara permanentemente, como si de gafas se tratase.

En este caso concreto, se han buscado muchas variantes a los medios de sujeción, pero ofrecen estas dificultades que los hacen ineficaces, no sólo cuando están colocados, sino



cuando han de guardarse; si lo primero, porque no guardan una línea exacta con la armadura propiamente dicha de la gafa, si lo segundo, porque no queda adosado perfectamente al gemelo al abatirse sobre aquel. De aquí el que los referidos elementos fuese necesario que se les proveyese de ciertas cualidades tales, como perfecto engranaje al abrir y al cerrar para que guardase la estética y no fueren causa de enganchones; que tuviese, dentro del poco peso del material, unas condiciones de dureza para resistir el uso, etc.

10           Consiste esencialmente el procedimiento o, mejor dicho, los perfeccionamientos que constituyen el objeto de la patente, en introducir o producir los medios de sujeción, mediante acumulación del material que ha de constituirlos, en estado líquido, pastoso o en polvo reblandecido por el calor, en el interior de un molde en el cual se inyecta a presión por la acción de un órgano o medio impulsor que los obliga además a adaptarse a la forma interna del propio molde para que tome exactamente la configuración que deba tener, retirándose la pieza ya moldeada y solidificada por enfriamiento, mediante apertura del molde.

20           Preferentemente se emplearán para poner en práctica estos perfeccionamientos, elementos impulsores, calefactores, moldeadores y refrigeradores combinados entre sí de modo que constituyen una agrupación o un todo orgánico.

25           Dichos medios de sujeción salen de la armadura propiamente dicha y forman en sus extremos una especie de codo que, en su terminal tiene practicado un puente de lados rectos, estando estos agujereados por sus bases en sentido contrario. El tirante que conecta a la armadura con la oreja, tiene practicados en su parte delantera, dos salientes que, en el centro y laterales adoptan la forma de los lados del puente y están asimismo agujereados a la misma altura y diámetro que dichos lados con el fin de recibir el elemento de anclaje.

252229



nuación

A título de ejemplo solamente, describiremos a conti-

uno de tales conjuntos orgánicos, explicando simultáneamente la manera de actuar.

5 El material en polvo destinado a constituir el cuerpo de los medios de sujeción, se aloja en un depósito situado en la parte superior de un recipiente capaz de recibir una porción determinada de dicho polvo que, calentado por una resistencia eléctrica que rodea el recipiente, es empujado por un émbolo que con tal efecto se desplaza por el interior del

10 mismo recipiente, que será generalmente de forma cilíndrica, y obligado a penetrar a presión en el interior de un molde que tiene la forma de los elementos que se han de fabricar.

Este molde está constituido por dos o más piezas acopladas y se halla refrigerado por una circulación de agua para que se active la solidificación de la pieza moldeada.

15 El émbolo es accionado por un motor eléctrico.

Como es fácil de comprender con las cosas de tal modo dispuestas, pueden realizarse las operaciones que constituyen los perfeccionamientos con gran rapidez y comodidad,

20 siendo posible repetir las reiteradamente en el debido orden con una frecuencia capaz de permitir una intensa producción, especialmente si se establecen los mecanismos de modo que funcionen automáticamente.

Como se ha dicho, el caso que acaba de describirse no ha de considerarse más que como un simple ejemplo, ya que en la práctica los perfeccionamientos podrán ejecutarse utilizando cualesquiera clase de organismos apropiados al caso, accionados, no sólo eléctricamente, sino también de un modo neumático, hidráulico, a mano o mediante cualquier fuerza

30 motriz.



Aun cuando las mejoras se realizarán con preferencia in-  
yectando en los moldes el material en estado sólido, finamen-  
te dividido y reblandecido, en estado pastoso o en estado lí-  
quido, existe la posibilidad de inyectarlo en estado sólido  
5 finamente dividido, pero sin reblandecer, produciéndose el re-  
blandecimiento o fusión en el interior del molde, mediante  
un sistema de calefacción apropiado.

Sea cual fuere el momento o lugar del conjunto mecánico  
en que se produzca tal calefacción, podrá emplearse para lo-  
10 grar la misma, corriente eléctrica, como antes se ha expre-  
sado, el gas, el carbón, el vapor o cualquier otro medio  
adecuado, sin que se altere la esencialidad.

Tampoco se altera dicha esencialidad por las variaciones  
que puedan introducirse en la calidad y naturaleza de la  
15 primera materia empleada ni en las formas, dimensiones y de-  
más particularidades de los moldes y demás órganos constitu-  
yentes de los conjuntos que se empleen para poner en practi-  
ca el invento, mediante el cual podrán fabricarse en perfec-  
tas condiciones de economía dichos medios de sujeción.

20

- N O T A -

Se reivindican los puntos siguientes:

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de medios de su-  
jeción de gemelos de alcance, que se caracterizan por produ-  
cir los medios de sujeción, mediante acumulación del material  
25 que ha de constituirlos, en estado líquido, pastoso o en pol-  
vo reblandecido por el calor, en el interior de un molde  
en el cual se inyecta a presión por la acción de un órgano  
o medio impulsor que los obliga además a adaptarse a la for-  
ma **interna** del propio molde para que tome exactamente la  
30 configuración que deba tener, retirándose la pieza ya mol-



deada y solidificada por enfriamiento, mediante apertura del molde.

5 2.- Perfeccionamientos, según 1ª reivindicación que se caracterizan porque los medios de sujeción salen de la armadura propiamente dicha y forman en sus extremos una especie de co-  
do que, en su terminal, tiene practicado un puente de lados rectos, estando éstos agujereados por sus bases en sentido contrario. El tirante que conecta a la armadura con la oreja,  
10 tiene practicados en su parte delantera, dos salientes que, en el centro y laterales adoptan la forma de los lados del puente y están asimismo agujereados a la misma altura y diámetro que dichos lados, con el fin de recibir el elemento de anclaje.

15 3.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE MEDIOS DE SUJECIÓN DE GEMELOS DE ALCANCE.

Consta la presente Memoria de cinco hojas mecanografiadas y foliadas por una sola de sus caras.

Madrid, 22 SEP. 1959

P.A.

JULIO DE...  
22