

263824



263824

PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

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

D. ANTONIO SAIAS PELLICER

de nacionalidad española, con domicilio en Reus (prov. de Tarragona), calle Riudoms, núm. 22, relativo a :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LAS DISPOSICIONES DE MONTAJE DE GAFAS".

=====

263824



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere, como se indica en su enunciado, a unos perfeccionamientos en las disposiciones de montaje de gafas. - - - - -

5. Ordinariamente, las charnelas de gafas se fijan a la montura y varillas mediante remaches que entrando por la parte exterior de las mismas las atraviesan por agujeros practicados previamente, y después de atravesar asimismo a las charnelas se remachan sobre ellas en la parte interior de las gafas. - - - - -

10. Los tipos de remaches empleados corrientemente adoptan la forma de un simple perno o clavo, en uno de cuyos extremos presentan una cabeza cónica o cilíndrica, y en el otro una punta que facilita su introducción en el agujero de la gafa y de la charnela. - - - - -

15. Existen otros tipos de remaches, siendo unos de los más conocidos los llamados de fantasía o embellecedores, los cuales consisten en un par de remaches o pasadores unidos por un extremo a una plancha. Se obtienen generalmente por soldadura de dichos remaches sobre la plancha de metal, o bien por sucesivos troquelados y estampados de una plancha metálica. Los remaches o pasadores son perpendiculares a la plancha que los une y separados entre sí por una distancia igual a la que separa los respectivos agujeros de la gafa y de la charnela. Esta plancha metálica está troquelada adoptando formas y dibujos que sirven de motivo ornamental a la gafa. - - - - -

Tanto si se emplean remaches corrientes como de fanta-

263824



30. sí, se colocan entrándolos, como se ha dicho, por la parte exterior de la gafa, por lo que las cabezas o planchas embellecedoras quedan dispuestas por la parte exterior, en forma visible, y los extremos remachados quedan en la parte interior no directamente visible. - - - - -

35. Con el objeto de simplificar las operaciones de colocación de los remaches y planchas, y obtener al mismo tiempo conjuntos más sólidos, menos expuestos a fracturas de la gafa, así como para mejorar el aspecto de las mismas, se han ideado unos perfeccionamientos, según se exponen en la presente Patente de Introducción, caracterizados porque

40. los remaches de charnela, y eventualmente la plancha embellecedora, son colocados dentro de un molde, de modo que las cabezas de los remaches, o en su caso la plancha embellecedora, quedan en contacto con la cara interior de una mitad del molde, mientras los extremos libres de los remaches se

45. introducen en unos agujeros practicados en la otra mitad del molde, resultando que, después de injectada la materia plástica que forma la gafa, y separado el molde, las cabezas de los remaches, o en la eventualidad la plancha embellecedora, quedan a nivel de la superficie exterior de la gafa, en tanto

50. los extremos a remachar asoman por la parte interior de la misma gafa. - - - - -

55. Otra disposición se caracteriza porque los remaches de charnela, y eventualmente la plancha embellecedora, son colocados dentro de un molde, de manera que las cabezas de los remaches, y en su caso la plancha embellecedora, quedan en el espacio intermedio entre las dos mitades del molde, se paredos de las caras interiores de ambas, mientras los extremos libres de los remaches se introducen en unos agujeros

263824



60. practicados en la mitad de molde correspondiente al lado interior de la gafa, resultando que, después de inyectada la materia plástica que compone la gafa, y separado el molde, las cabezas de los remaches, y en la eventualidad la plancha embellecedora, quedan incorporados dentro del cuerpo de la gafa, en tanto los extremos a remachar asoman por la parte interior de dicha gafa. - - - - -

65. Otra disposición se caracteriza porque los remaches de charnela, y eventualmente la plancha embellecedora, son colocados dentro de un molde, de manera que quedan en directo contacto con la plancha que recubre la cara exterior de la gafa a efectos de aportar un nuevo color, la cual se coloca previamente en el fondo de la mitad de molde correspondiente a la parte exterior de la gafa, mientras los extremos libres de los remaches se introducen en unos agujeros practicados en la otra mitad del molde, resultando que,

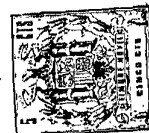
70. después de inyectada la materia plástica que forma la gafa, y separado el molde, las cabezas de los remaches, o en su caso la plancha embellecedora quedan aprisionados entre la plancha de recubrimiento, dispuesta a nivel de la superficie exterior de la gafa, y la masa inyectada de la gafa, en tanto los extremos a remachar asoman por la parte interior de dicha gafa. - - - - -

75. Y, finalmente, otra disposición se caracteriza porque los remaches de charnela, y eventualmente la plancha embellecedora, son colocados dentro de un molde, de modo que la charnela se aplica por el lado a remachar para incorporarla al cuerpo de la gafa, resultando que, una vez inyectada la materia plástica que forma la gafa, y separado el molde, la referida charnela quedé a nivel de la superficie interior.

80. Y, finalmente, otra disposición se caracteriza porque los remaches de charnela, y eventualmente la plancha embellecedora, son colocados dentro de un molde, de modo que la charnela se aplica por el lado a remachar para incorporarla al cuerpo de la gafa, resultando que, una vez inyectada la materia plástica que forma la gafa, y separado el molde, la referida charnela quedé a nivel de la superficie interior.

85. Y, finalmente, otra disposición se caracteriza porque los remaches de charnela, y eventualmente la plancha embellecedora, son colocados dentro de un molde, de modo que la charnela se aplica por el lado a remachar para incorporarla al cuerpo de la gafa, resultando que, una vez inyectada la materia plástica que forma la gafa, y separado el molde, la referida charnela quedé a nivel de la superficie interior.

263824



90. de la gafa, en tanto los extremos libres a remachar sobresalen a través de dicha charnela. - - - - -

95. Con las presentes disposiciones se consiguen apreciables ventajas particularmente en simplicidad constructiva al eliminar diversas fases previas a la colocación de los remaches, con lo que se obtiene además una menor posibilidad de desperfectos o averías, una mayor solidez del conjunto, y un mejorado aspecto del conjunto por la sencillez de líneas y ocultación de los accesorios de fijación de charnelas. - - - - -

100. Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describen seguidamente unas formas de realización de la presente Patente de Introducción haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos: - - - - -

110. Figuras 1 y 2, representan en sección, de alzado, dos formas de aplicación de los remaches corrientes, según la manera usual. - - - - -

Figuras 3 y 4, representan en sección, de alzado, dos formas de aplicación de remaches de fantasía, según la manera usual. - - - - -

115. Figura 5, representa dos tipos de remaches para charnela, del tipo corriente, vistos en sección de alzado. - -

Figura 6, es una vista en alzado de un remache de fantasía. - - - - -



Figura 7, es una vista en planta, por encima, de un remache de fantasía. - - - - -

120. Figura 8, es otra vista en planta, por la parte inferior, de un remache de fantasía. - - - - -

Figura 9, es otra vista, en perspectiva, del remache de fantasía representado en las figuras anteriores. - - -

125. Figura 10, es una vista, según un corte en alzado, del molde para construcción de gafas con los remaches de charnela y placa embellecedora dispuestos a nivel de la superficie exterior de la gafa. - - - - -

130. Figura 11, es una vista, según un corte en alzado, de la gafa, con los remaches de charnela, obtenida por la disposición de la figura anterior. - - - - -

Figura 12, es una vista análoga a la 10, estando las cabezas de remaches y plancha embellecedora dentro del cuerpo de la gafa. - - - - -

135. Figura 13, es una vista, según un corte en alzado, de la gafa, con los remaches de charnela, obtenida por la disposición de la figura anterior. - - - - -

140. Figura 14, es una vista análoga a las 10 y 12, con aplicación de una plancha de recubrimiento colocada a nivel de la superficie exterior de la gafa, y con los remaches y plancha embellecedora en contacto con aquella plancha. - -

Figura 15, es una vista, según un corte en alzado, de la gafa, con los remaches de la charnela y placa de recubrimiento, obtenida por la disposición de la figura anterior. - - - - -

263824



145. Figura 16, es una vista análoga a las 10, 12 y 14, con aplicación a de la charnela incorporada en el cuerpo de la gafa. - - - - -

150. Figura 17, es una vista, según un corte en alzado, de la gafa, con charnela y sus remaches, obtenida por la disposición de la figura anterior. - - - - -

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre las mismas indican cada uno de los detalles de realización de gafas según las disposiciones representadas, su descripción es como sigue a continuación. - - - - -

155. En las figuras 1 a 4 se representan disposiciones usualmente empleadas, observándose los diversos casos de colocación de remaches corrientes (1) y de fantasía (2), estos últimos con plancha embellecedora (3), en la montura (4) de una gafa. Esta placa embellecedora (3) en unos casos

160. queda a nivel de la superficie de la gafa, mientras en otros sobresale de la misma. Los remaches o pasadores (1) y (2) sujetan a la charnela (5), por medio de los extremos remachados (6), la cual también en unos casos queda en situación saliente y en otros parcialmente empotrada. Las charnelas

165. (5) están provistas del gozne (7) para articulación de las varillas. - - - - -

En la figura 5 se representan dos tipos de remaches corrientes (1), uno con cabeza cónica (8) y otro con cabeza cilíndrica (9). - - - - -

170. En las figuras 6 a 9 se observan, en diversas posiciones, los remaches de fantasía (2), los cuales están unidos, un par de ellos, mediante la correspondiente placa embellecedora (3). Esta placa, al utilizarse además como elemento

263824



175. decorativo, es diseñada bajo variedad de formas de mayor o menor fantasía y siguiendo los gustos predominantes. Los extremos libres (10) de los diversos tipos de remaches suelen terminar en punta para facilitar su remachado contra la respectiva charnela (5). - - - - -

180. Según los perfeccionamientos aportados por esta patente la colocación de los remaches y demás accesorios se efectúa por moldeado conjunto con la gafa, lo cual es realizable de distintas formas como se describe a continuación. - - - - -

185. En el caso de aplicación de remaches de fantasía (2), con placa embellecedora (3) a nivel de la superficie de la gafa, se dispone de modo que la placa embellecedora (3) quede en contacto con la cara interior de la mitad (11) del molde correspondiente a la parte exterior de la gafa, mientras los extremos de los remaches se introducen en unos orificios (12) practicados en la mitad (11') del molde correspondiente a la parte interior de la misma gafa, todo ello

190. tal como se indica en la figura 10. Después de inyectada en el molde la materia plástica empleada para la construcción de la gafa, se separan las dos mitades (11) y (11') que constituyen dicho molde, y se obtiene el conjunto representado en la figura 11, en la que se observa la placa embellecedora a nivel de la gafa (13), y los extremos de los remaches (2) sobresaliendo del cuerpo de la gafa para poder encajar la charnela y ser sujetada por remachado. - - - - -

195. Otra disposición, figura 13, se realiza dejando empujada la placa embellecedora (3) dentro del cuerpo de la gafa (13), para lo cual se colocan los remaches dentro del molde según se indica en la figura 12. - - - - -

200. - - - - -

263824



En ciertos casos; en las gafas, se aplican unas planchas (14) que recubren su cara exterior con el objeto de aportar un nuevo color, en contraste con el propio de la gafa, con lo que se logra un conjunto bicolor de cierto efecto. Esta nueva disposición se consigue, según la patente, de la forma representada en la figura 14, con lo que se obtiene el conjunto de la figura 15 una vez retirado el molde.

También en ciertas ocasiones se procede a incluir en el cuerpo (13) de la gafa, la propia charnela (5), la cual se dispone de modo que quede a nivel con la superficie interior de la gafa, tal como se indica en figura 17, cuya realización por moldeado se obtiene como se señala en la figura 16.

En todos estos casos de realización por moldeado se han representado remaches del tipo de fantasía (2), lo cual no obsta para que en los casos en que se crea conveniente se apliquen los remaches del tipo corriente (1).

Por cuanto se ha expuesto se comprenderá que con los presentes perfeccionamientos se alcanzan todas las ventajas enumeradas en el comienzo de esta memoria, eludiéndose, por ende, los inconvenientes en ella apuntados.

Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de los perfeccionamientos en las disposiciones de montaje de gafas, según la presente Patente de Introducción, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán ser introducidas cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de piezas integrantes, mate-

263824



235. riales empleados en la construcción de las mismas, forma de
 complemento mutuo y demás circunstancias accesorias, siem-
 pre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la
 que se concreta en la primera de las reivindicaciones que
 siguen y en las restantes como variantes de análogas dispo-
 siciones. - - - - -

N O T A

240. Se declaran de novedad y propiedad para España y to-
 dos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

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

245. 1.- Perfeccionamientos en las disposiciones de mon-
 taje de gafas, caracterizados porque los pasadores de suje-
 ción de la charnela de articulación, y eventualmente la pla-
 ca embellecedora que une a dichos pasadores, así como la
 propia charnela, son integrados en el cuerpo de la gafa en
 una operación por moldeo en la que es inyectada la materia
 plástica que compone la gafa, disponiendo la posición de a-
 aquellos accesorios de manera tal que sus partes queden emer-
 gentes por sus caras exteriores, y discrecionalmente en for-
 ma completamente envueltas en el cuerpo, dejando asomar los
 extremos de los pasadores que deben ser remachados para su-
 jeción de la charnela, todo lo cual tiene efecto por utili-
 zación de dos mitades de molde correspondientes a las caras
 255. exterior e interior de la gafa. - - - - -

2.- Perfeccionamientos en las disposiciones de monta-
 je de gafas, según la reivindicación anterior, caracteriza-
 das porque los pasadores de charnela, y eventualmente la
 placa embellecedora, son colocados dentro del molde de modo

263824



260. que sus caras exteriores queden en contacto con la cara interior de una mitad de molde, mientras los extremos libres de los pasadores se introducen en unos orificios practicados en la otra mitad del molde, resultando que, después de inyectada la materia plástica y separado el molde, las cabezas de los pasadores, o en su caso la placa embellecedora,

265. quedan a nivel de la superficie exterior de la gafa, en tanto los extremos a remachar asoman por la parte interior de la misma gafa. - - - - -

3.- Perfeccionamientos en las disposiciones de montaje de gafas, según la reivindicación primera, caracterizados porque los pasadores de charnela, y eventualmente la placa embellecedora, son colocados dentro del molde de manera que las cabezas de los pasadores, y en su caso la citada placa, quedan en el espacio intermedio entre las dos mitades del molde, distanciados de las dos caras interiores de ambas, mientras los extremos libres de los pasadores son introducidos en unos orificios practicados en la mitad de molde correspondiente a la parte interior de la gafa, resultando que, una vez inyectada la materia plástica y separado el molde, las cabezas de los pasadores, y la placa embellecedora en los casos que sea incluida, quedan incorporados dentro del cuerpo de la gafa, en tanto los extremos de los pasadores asoman por la parte interior de dicha gafa.

270.

275.

280.

4.- Perfeccionamientos en las disposiciones de montaje de gafas, según la reivindicación primera, caracterizados porque las cabezas de los pasadores de charnela, y eventualmente la placa embellecedora, son colocados dentro del molde de manera que quedan en directo contacto con la placa de recubrimiento aplicada para efecto bicolor de la

285.



290. gafa, la cual se dispone previamente en el fondo de la mi-
 tad de molde correspondiente a la parte exterior de esta
 gafa, mientras los extremos libres de los pasadores se in-
 troducen en unos orificios practicados en la otra mitad del
 molde, resultando que, después de inyectada la materia plás-
 295. tica y separado el molde, las cabezas de los pasadores, o
 de la placa embellecedora en su caso, quedan aprisionados
 entre la placa de recubrimiento, dispuesta a nivel de la
 cara exterior de la gafa, y la masa inyectada, en tanto los
 extremos de los pasadores a remachar asoman por la parte
 300. interior de la gafa. - - - - -

5.- Perfeccionamientos en las disposiciones de mon-
 teje de gafas, según la reivindicación primera, caracteri-
 zados porque los pasadores de charnela, y eventualmente la
 placa embellecedora, son colocados dentro del molde, de mo-
 305. do que la charnela es aplicada por el lado interior de la
 gafa para ser incorporada en el propio cuerpo de la misma,
 resultando que, una vez inyectada la materia plástica y se-
 parado el molde, la referida charnela queda a nivel de la
 superficie interior de la gafa, en tanto los extremos libres
 310. de los pasadores sobresalen a través de la charnela. - - -

6.- PERFECCIONAMIENTOS EN LAS DISPOSICIONES DE MON-
 TAJE DE GAFAS". - - - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la
 presente memoria que consta de doce hojas, foliadas y me-
 315. canografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina
 de dibujos que la ilustra.

MARCELINO CURELL SUÑOL

D. F.

Fig. 1

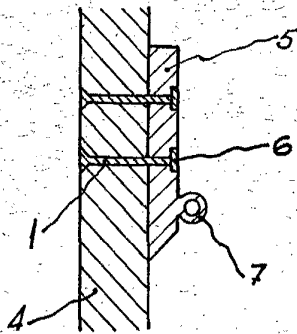


Fig. 2

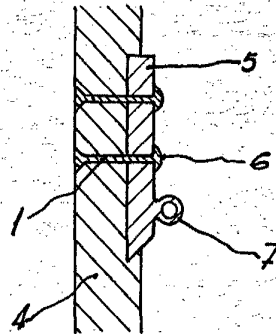


Fig. 3

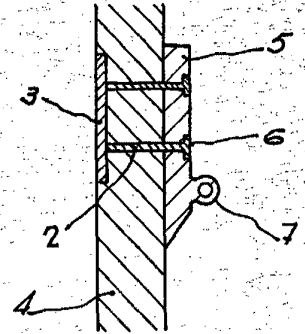


Fig. 6

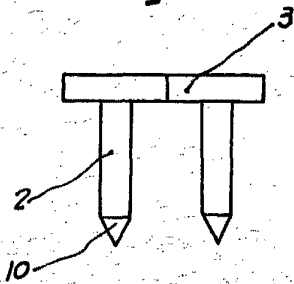


Fig. 7



Fig. 8

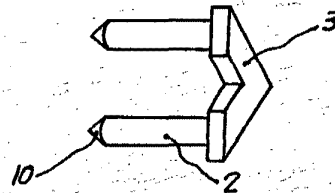


Fig. 9

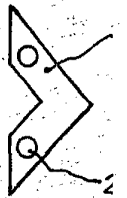


Fig. 12

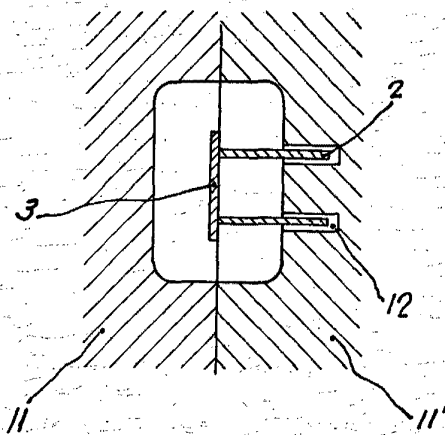


Fig. 13

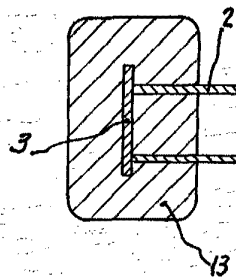


Fig. 14

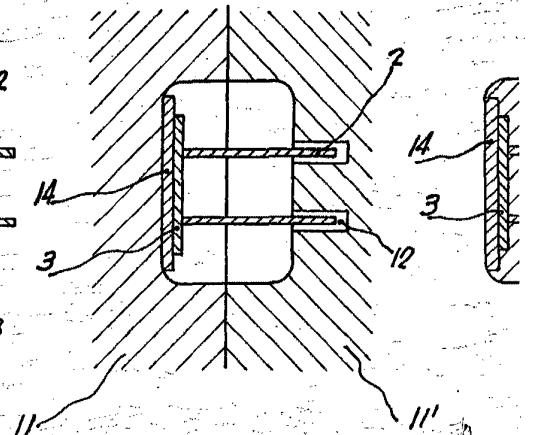




Fig. 4

Fig. 5

263824

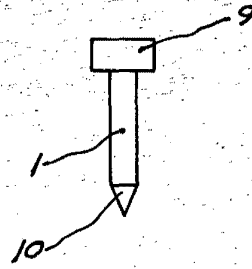
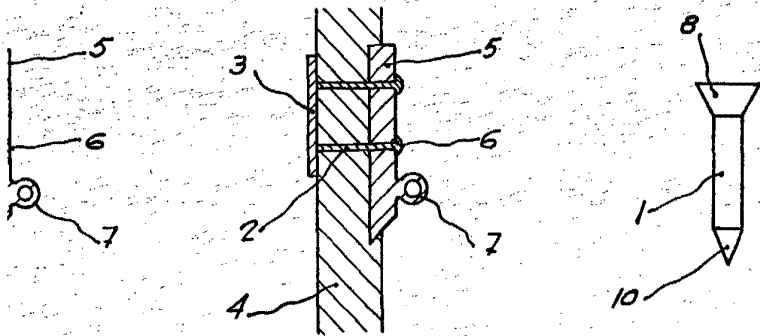


Fig. 9

Fig. 10

Fig. 11

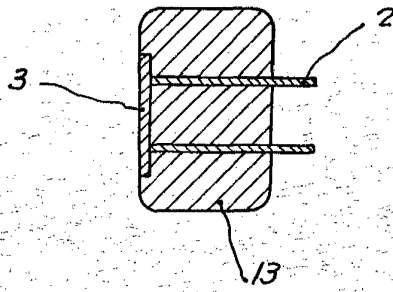
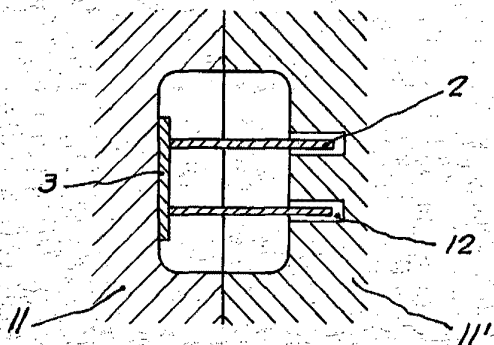
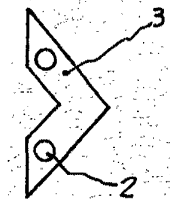
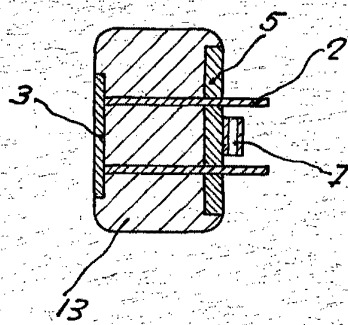
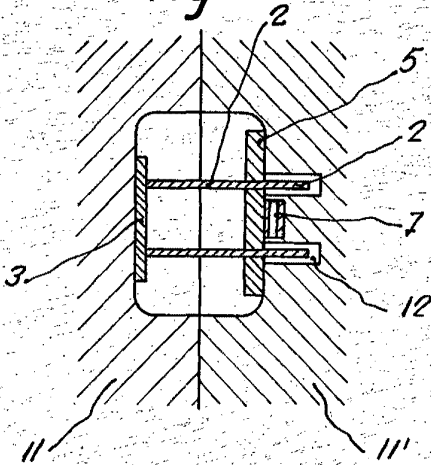
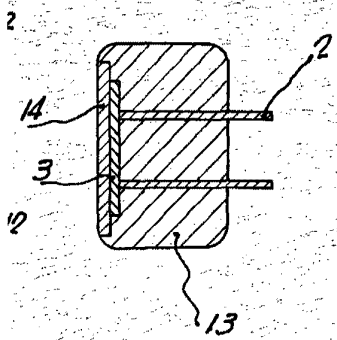


Fig. 15

Fig. 16

Fig. 17



MARCELINO GURELL SUÑOL

D. P.

[Handwritten signature]