



264180

PATENTE
DE
INVENCION

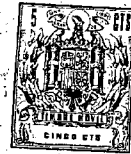
a favor de D^a Ana CALAFI REGOJO y don Alberto MARCET BALLEBO, ambos de nacionalidad española, residentes en Hospitalet de Llobregat (Barcelona), calle Mosén Jacinto Verdagner, 21 y 23, por "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA LA FABRICACION DE PATILLAS ARMADAS PARA GAFAS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento perfeccionado para la fabricación de patillas armadas para gafas, gracias al cual se solventan una serie de inconvenientes que se presentan en las patillas realizadas por otros sistemas.

Hasta el presente, dicha fabricación se viene realizando, por lo general, preparando previamente dos piezas simétricas de celuloide, material plástico o similar, de la anchura y longitud apropiadas, en proporción a las dimensiones de la patilla a obtener, for-

264180



mando en dichas piezas sendos alvéolos complementarios, reproduciendo la forma exacta de la varilla de armado a alojar entre aquellas piezas, las cuales son luego pegadas, previa disposición de la armadura indicada, procediéndose al mecanizado posterior, para darle la forma correspondiente.

Este sistema, adolece, sin embargo, de un grave inconveniente, que se deriva del hecho de la conformación posterior de la patilla a la anatomía del usuario, o sea al doblado final para acomodar la patilla a la configuración especial de cada persona. En efecto, toda vez que la totalidad de la patilla está compuesta por dos piezas adheridas entre sí, entre las que se contiene la varilla de armadura, al intentar doblar el conjunto, se producen inevitablemente desplazamientos entre ambas piezas que dan lugar al despegado parcial de las mismas que, en el mejor de los casos, acusan dicho desprendimiento interno por unas manchas que afean sensiblemente la presentación y acabado, desvalorizando considerablemente las piezas.

El procedimiento objeto de la invención tiende a solucionar dicho inconveniente, refiriéndose a tal fin a un sistema de trabajo que permite obtener las patillas de una sola pieza, particularmente en las zonas en que puede afectar el doblado posterior, de tal manera que la deformación producida por el mismo no altera en absoluto la integridad de la patilla, siendo a la par de fácil realización y, por ende, económico.



264180

- El procedimiento en cuestión consiste esencialmente en partir de una plaquita de material apropiado, tal como celuloide, material plástico o similar, del grueso y dimensiones proporcionadas a las de la patilla a obtener, en cuya plaquita se practica un orificio longitudinal de longitud y diámetro correspondientes a los de la varilla que ha de constituir la armadura, comprendiendo dicha longitud incluso la del paletón de que normalmente va dotada dicha varilla en la zona de la charnela. Dicho orificio, se realiza con ayuda de un punzón, calentando la plaquita y el punzón o una sola de las piezas, a fin de dar lugar a la deformación del material de la primera, cuya deformación se hará aparente por una de las caras de la plaquita en cuestión. Para lograr únicamente la deformación de una de las caras, la plaquita citada se apoyará ventajosamente contra una matriz de su propia forma, que evitará la deformación de las restantes caras.
- 5.
- 10.
- 15.

- Una vez practicada la perforación en cuestión, se somete la plaquita a un mecanizado, mediante fresa o similar, para eliminar la parte de material deformado por una de las caras de la misma y, a la vez, formar un alvéolo de forma y dimensiones correspondientes al paletón o zona ensanchada de la varilla de armado, por el extremo de la plaquita en que debe alojarse éste.
- 20.
- 25.

Finalmente, se procede a introducir en el orificio y alvéolo mencionados la indicada varilla, cerrándose dicho alvéolo mediante una plaquita de forma



264180

5. y dimensiones adaptadas a las del espacio resultante luego de colocada la varilla de armado, cuya plaquita se adhiere mediante disolvente o similar a la que constituye la patilla, la cual puede someterse al mecanizado normal para conformación y acabado de la patilla.

10. Para mejor comprensión de cuanto queda expuesto, se acompañan unos dibujos en los que esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del procedimiento indicado.

15. En dichos dibujos, la figura 1 muestra una plaquita base; la figura 2, el momento de iniciarse la perforación de dicha plaquita; la figura 3, la forma de llevarse a cabo dicha perforación; la figura 4, una vista en alzado de la plaquita al retirarse el punzón perforador; la figura 5 una vista en sección transversal de la plaquita perforada; la figura 6, una vista en perspectiva de la plaquita perforada y mecanizada con el alvéolo de la varilla de armado ya acabado; la
20. figura 7 una vista análoga a la anterior, antes de introducirse dicha varilla de armado y colocar la plaquita complementaria; y la figura 8, una sección longitudinal de una patilla acabada.

25. De acuerdo con la invención, se parte de una plaquita -1-, de forma y dimensiones proporcionadas a las de la patilla a obtener, en la cual, y mediante un punzón -2- se practica una perforación longitudi-

264180⁴



nal -3-.

5. Para practicar dicha perforación, se apoya la plaquita -1- contra una matriz -4-, que reproduce la forma de dicha plaquita y deja tan solo libre una de sus caras, la cual se deforma al paso del punzón, produciendo una protuberancia longitudinal -5-.

10. Seguidamente, la plaquita -1- así perforada, se somete a un mecanizado, mediante fresa o similar, eliminando el material sobrante de dicha protuberancia -5- y formando en uno extremo de la indicada plaquita un alvéolo -6- de forma y dimensiones correspondientes a las del paletón terminal -7- de la varilla -8- de armado de la patilla.

15. Como se comprende, la longitud del punzonado u orificio -3- corresponderá en su totalidad a la de la varilla de armado -8- y paletón -7-.

20. Es evidente también que, para la realización del punzonado en cuestión, será preciso calentar bien sea el punzón -2-, bien la propia plaquita -1-, o incluso ambos a la vez, a fin de permitir la deformación del material por reblandecimiento y la introducción perfecta del punzón -2- en el mismo.

25. Una vez efectuado el mecanizado antes indicado, se introduce la varilla de armado en el orificio -3- y alvéolo -6-, cubriéndose luego el espacio resultante de éste mediante una plaquita complementaria -9- que lo cerrará por completo y que, una vez adherido al material de la plaquita -1-, formará con el mismo



264180

un solo cuerpo indisoluble, conteniendo en su interior la varilla -7-8-.

Fácilmente se comprende que la zona que posteriormente debe doblarse, corresponde a la del extremo -8- de la varilla y la zona que aloja a este extremo es de una sola pieza, de tal manera que su deformación no implica alteración alguna de su constitución, evitándose los desprendimientos de las plaquitas utilizadas en otros sistemas, como ya sea ha indicado anteriormente.

Es, pues, evidente, que el procedimiento objeto de la invención reporta una serie de ventajas dignas de ser tenidas en cuenta de cara a la fabricación, acabado y presentación de las patillas armadas, sin que ello repercuta en el precio de coste de las mismas que, incluso en algunos casos, puede reducirse considerablemente, al precisar una mecanización mucho menor de las plaquitas destinadas a constituir tales patillas.

Se comprende que serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de las patillas, así como de las varillas de armado, tipo de gafas a que las mismas se apliquen, y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.



264180

NOTA

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Procedimiento perfeccionado para la fabricación de patillas armadas para gafas, que consiste esencialmente en partir de una plaquita de material apropiado y dimensiones proporcionadas a las de la patilla a obtener, en la cual se practica inicialmente una perforación longitudinal mediante un punzón o similar, de longitud corresponde a la de la varilla de armado, comprendido incluso el paletón terminal de la misma correspondiente a la zona de la charnela, realizando dicha perforación por tratamiento en caliente de la plaquita, sea calentando la misma, el punzón o ambos, de forma que se produzca por una de sus caras una deformación del material de dicha plaquita, que es luego eliminada por mecanizado, a la par que se forma en el extremo correspondiente un alvéolo de dimensiones correspondientes a las del paletón de aquella varilla de armado, la cual se coloca luego en el orificio y alvéolo indicados, cubriendo el espacio resultante de éste con una plaquita de dimensiones apropiadas, que se suelda o adhiere a la plaquita principal, para formar un cuerpo único, en el que quedará alojada aquella varilla de armado.

2. Procedimiento perfeccionado para la fabricación de patillas armadas para gafas, según la reivindi-

25.



264180

cación anterior, que se caracteriza por el hecho de que para evitar la deformación de las restantes caras de la plaquita base durante el punzonado de la misma, se apoya esta ventajosamente contra una matriz que deja únicamente libre la cara que debe ser mecanizada.

3. Procedimiento perfeccionado para la fabricación de patillas armadas para gafas.

La presente memoria descriptiva consta de ocho hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 4 de enero de 1961.

Ana CALAFI REGOJO
Alberto MARCET BALLEBOS

p.e.

DA ANA CALAFI REGOJO
D. ALBERTO MARCET BALLEBO

264180

Das kopas
kopa n° 1

Fig. 1

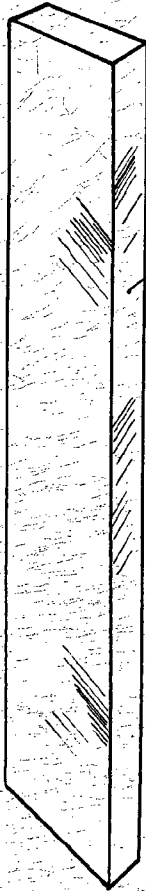


Fig. 2

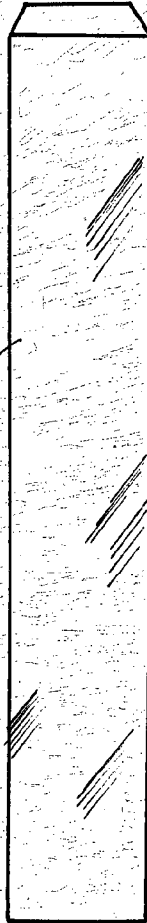


Fig. 3

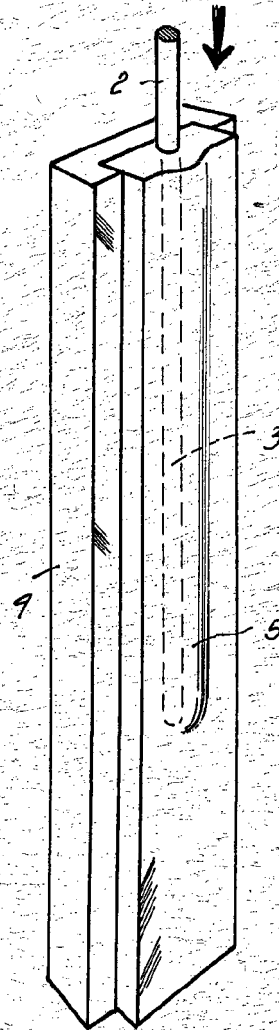


Fig. 4

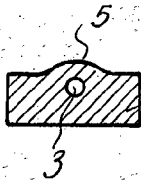
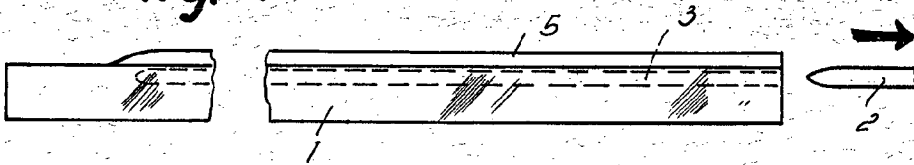


Fig. 5

Barcelona, 9 Enero 1961
Ana Calafi Regojo
Alberto Marcet Balletbo
p.a.

DA ANA CALAFI REGOJO
D. ALBERTO MARCET BALLEBO

Das hojas
hoja n.º 2

264180

Fig. 6

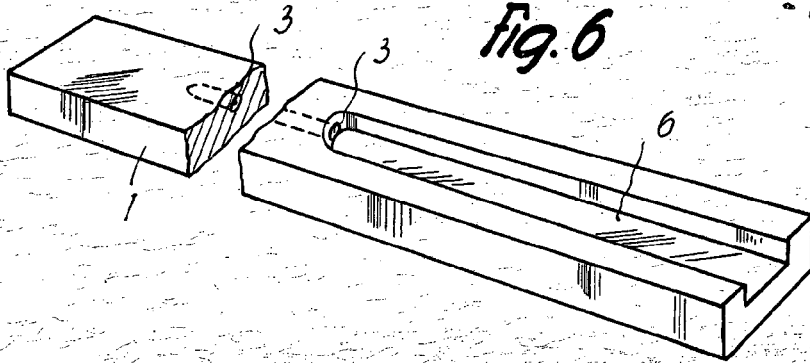


Fig. 7

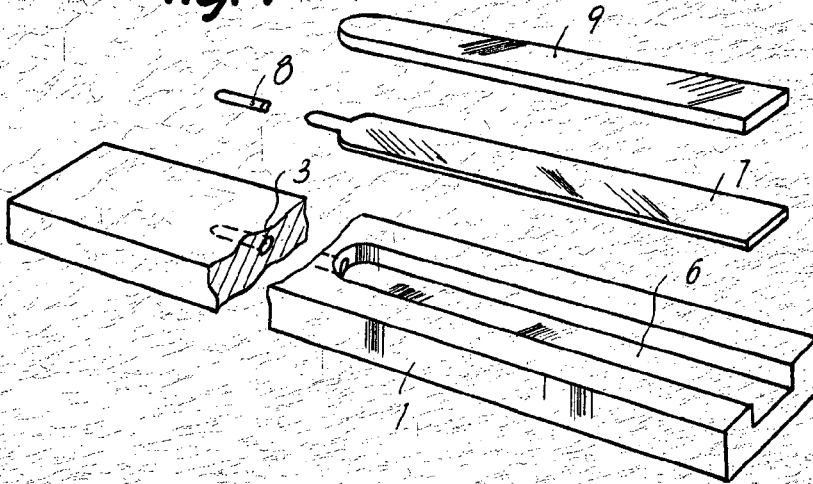
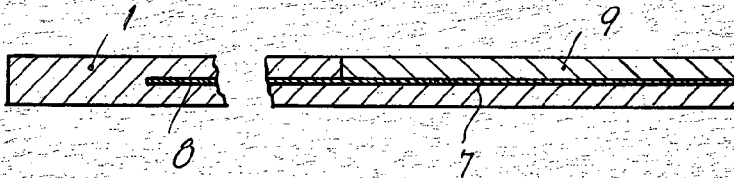


Fig. 8



Barcelona, 9 Enero 1961
Ana Calafi Regojo
Alberto Marcet Ballebo

f.a.