



10

269746

269746

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

por DIEZ años

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

D. ANTONIO SALAS PELLICER

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

"MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE MONTURAS PARA GAFAS".

=====

269746



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere, como se indica en su enunciado, a unas mejoras en la construcción de monturas para gafas. - - - - -

5. Las monturas para gafas presentan en su parte posterior, a ambos lados del puente central, unas plaquetas destinadas a descansar el conjunto sobre la región superior de la nariz. Se comprende, por lo dicho, que el diseño de estas plaquetas tiene carácter anatómico con el objeto de conseguir la más racional adaptación evitando roces o presiones molestas. - - -

10.

En las monturas fabricadas por moldeado, las plaquetas se obtienen en la propia operación, mientras que en las monturas realizadas por troquelado o recorte de lámina dichas plaquetas deben ser subsiguientemente aplicadas mediante adhesión por algún procedimiento adecuado. En este último caso, las plaquetas se obtienen asimismo por troquelado sobre lámina, siendo fijadas a continuación en la montura, y debiendo ser seguidamente sometidas a una laboriosa operación de fresado hasta conseguir el perfil conveniente. Es obvio que esta fase de construcción de las gafas resulta larga y costosa, requiriendo el concurso de un operario habilidoso que obtenga el acondicionamiento de las plaquetas, manteniendo además la debida simetría entre las mismas; esta labor encarece ostensivamente la fabricación de las gafas y proporciona riesgos que inutilicen materiales. - - - - -

15.

20.

25.



30.

Para solventar estas dificultades se ha puesto en práctica un nuevo procedimiento tal que las plaquetas de referencia se consiguen por moldeado y luego fijadas en la montura. Con ello se asegura una rápida preparación de las plaquetas, las cuales resultan exactamente simétricas y rigurosamente perfiladas, y del conjunto de las gafas. - - - - -

35.

Las monturas construídas con arreglo al proceso mencionado participan de las ventajas propias de las obtenidas a partir de lámina, o sea resistencia, elasticidad y brillo, y de las inherentes a las fabricadas por moldeado, o sea que las plaquetas se logran de un perfecto acabado y exactitud estructural, por lo que tales monturas se obtienen aprovechando las circunstancias más favorables de los dos procesos constructivos. - - - - -

40.

45.

Las mejoras a que se hace alusión, según se exponen en la presente Patente de Introducción, se caracterizan porque en la montura de unas gafas, obtenida por troquelado en lámina de material idóneo, se le adhieren unas plaquetas a ambos lados del puente, para servir de apoyo sobre la nariz en la forma usual, las cuales se consiguen mediante moldeado, singularmente por inyección, resultando debidamente perfiladas y acabadas y siendo seguidamente fijadas en el lugar correspondiente de la montura. - - - - -

50.



55. Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente de Introducción haciendo referencia a los planos que

60. 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: - - - - -

65. Figura 1, es una vista frontal, en alzado, de una parte de la montura de unas gafas, provista de las plaquetas de apoyo normalmente dispuestas. - -

70. Figura 2, representa una porción de lámina de la que han sido obtenidas por troquelado, una serie de piezas para la preparación de plaquetas, según el proceso empleado hasta ahora. - - - - -

75. Figura 3, representa, vistas desde diferentes ángulos en perspectiva, unas plaquetas obtenidas por el proceso de troquelado aludido en la figura anterior. - - - - -

Figura 4, es una vista en la que se representa una plaqueta fijada en la montura de unas gafas, pendiente de ser laborada para darle el perfil conveniente, dentro del mismo proceso de fabricación usual.-



25974610

80.

Figura 5, representa el aspecto de la montura de la figura anterior, después de acabada la conformación de la plaqueta. - - - - -

85.

Figura 6, muestra, en planta, una mitad del molde empleado para la obtención de plaquetas por inyección. - - - - -

Figura 7, es otra vista, según un corte VII-VII de la figura anterior, del molde completo empleado para la obtención de plaquetas. - - - - -

90.

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre las mismas indican cada uno de los detalles de las monturas y procesos de fabricación representados, su descripción es como sigue a continuación. -

95.

Una montura (1), debidamente confeccionada, presenta unas plaquetas (2), fijadas o proeminentes a ambos lados del puente (3), con el objeto de proporcionar un cómodo y racional apoyo sobre la nariz. - - - -

100.

Cuando se trate de monturas realizadas por recorte sobre lámina, de cierto material adecuado, las plaquetas aludidas son obtenidas por troquelado en lámina (4) de igual o análogo material que la montura (1). Estas plaquetas (5) en bruto, tal como aparecen en la figura 3, proceden de los huecos (6) practicados en la lámina (4) de la figura 2. - - - - -

269746



105.

Dichas plaquetas en bruto (5) son sólidamente fijadas en la correspondiente montura (1), como se observa en la figura 4, y deben ser seguidamente sometidas a una meticulosa labor de estructuración hasta alcanzar la forma apropiada, o sea la correspondiente a la figura 5, en que las plaquetas presentan el aspecto de las indicadas en la figura 1, ya acabadas. - - -

110.

Para la realización de las plaquetas según el nuevo proceso que se expone, se dispone un molde (7) en el cual, por inyección de determinadas materias plásticas, se forman una cierta cantidad de las mismas en cada operación, mitad del lado derecho de la montura y mitad del lado izquierdo. Este molde es el que se representa en las figuras 6 y 7, la primera correspondiente a medio molde en planta y la segunda a una sección del molde entero en alzado. La materia plástica es inyectada a través del bebedero (8) y se distribuye a lo largo de los conductos (9) hasta rellenar todos los espacios vacíos (10) en los que se forman las plaquetas (2). En esta operación las plaquetas resultan ya acabadas, debiéndoseles únicamente extirpar la rama que corresponde al canal (11) de alimentación, quedando en disposición de ser aplicadas. - - -

115.

120.

125.

130.

Por otra parte, la montura (1) es obtenida en una operación de troquelado o similar, por recorte de lámina de material apropiado. Las piezas así obtenidas son sometidas a una acción de conformación, en caliente si se trata de materias termoplásticas, por estampado u otros medios, con el objeto de proporcionar a la montura la adecuada adaptación. - - - - -

269746



135.

Siguiendo el proceso, falta solo fijar las plaquetas (2) obtenidas por moldeo en la montura, lo cual se logra por el concurso de algún medio adhesivo eficaz, o por soldadura. A tal efecto de fijación las plaquetas presentan ya el plano de contacto con la moldura debidamente inclinado para adquirir la posición correcta. - - - - -

140.

Como no deja de notarse, las monturas así fabricadas poseen las cualidades mecánicas propias de las obtenidas partiendo de lámina, en oposición a los inconvenientes propios de las construídas por moldeo, y de las ventajas de éstas últimas por lo que se refiere a las plaquetas, todo lo cual redundando en la obtención de molduras de la mejor calidad y construídas en las mejores condiciones económicas. - - - - -

145.

Por cuanto se ha expuesto se comprenderá que con las presentes mejoras se alcanzan todas las ventajas puestas de relieve en el curso de esta memoria, a la par que se eluden los inconvenientes puestos en evidencia. - - - - -

150.

Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de las mejoras en la construcción de monturas para gafas según la presente Patente de Introducción, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán aplicarse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de piezas integrantes, materiales empleados en la construcción

155.

160.

269746

10 AGO



165.

de las mismas, forma de acoplamiento mutuo y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la reivindicación que sigue. - - - - -

N O T A

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

170.

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

1.- Mejoras en la construcción de monturas para gafas, caracterizadas porque la montura es obtenida por troquelado en lámina de material idóneo y sometida a una acción conformadora para su adaptación, a cuya montura se le fijan unas plaquetas a ambos lados del puente para servir de apoyo sobre la nariz en la forma usual, las cuales plaquetas se consiguen en una operación de moldeado, singularmente por inyección, de la que resultan debidamente perfiladas, acabadas y en disposición de ser colocadas solidariamente en el lugar correspondiente de la montura. - - - - -

175.

180.

2.- "MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE MONTURAS PARA GAFAS". - - - - -

185.

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

MARCELINO CURELL SUÑOL

10 AGO. 1961

P. P.

Fig. 1

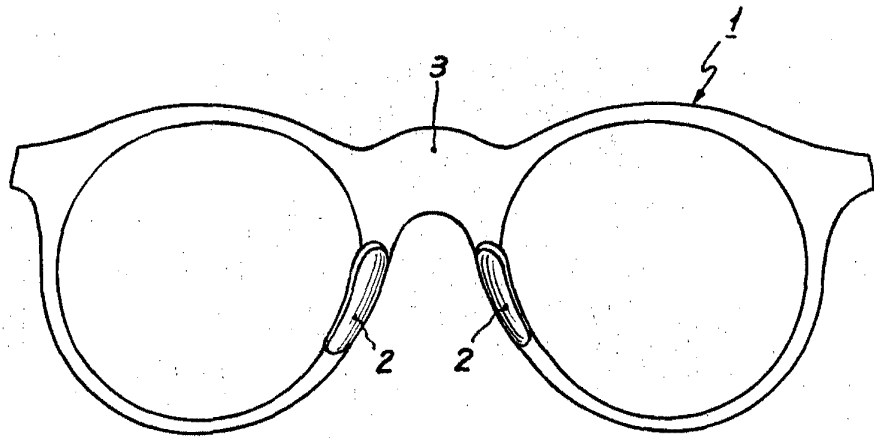


Fig. 2

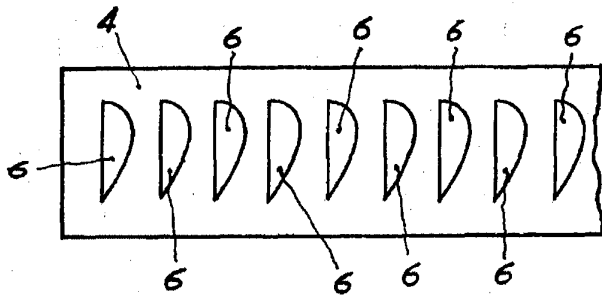
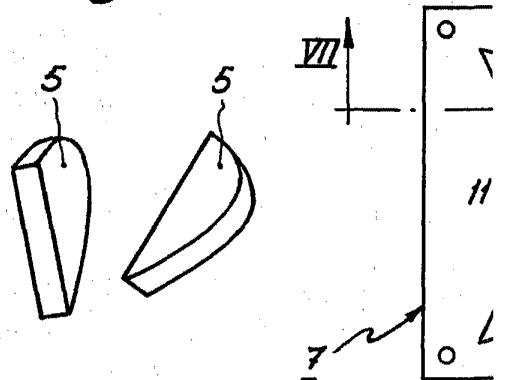


Fig. 3



26974

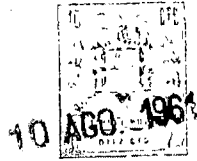
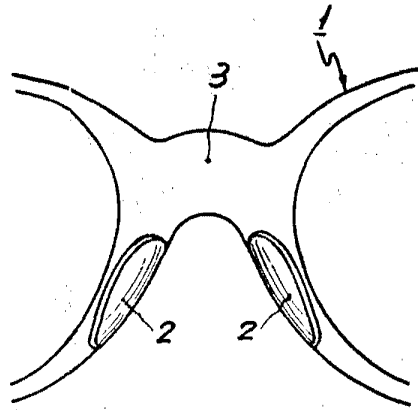
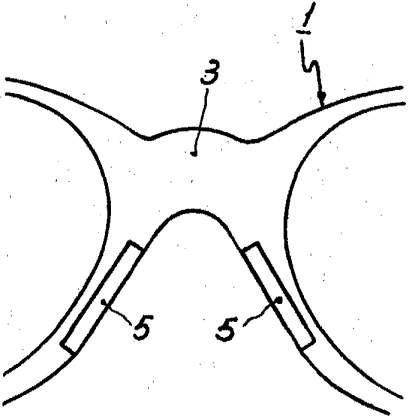


Fig. 4

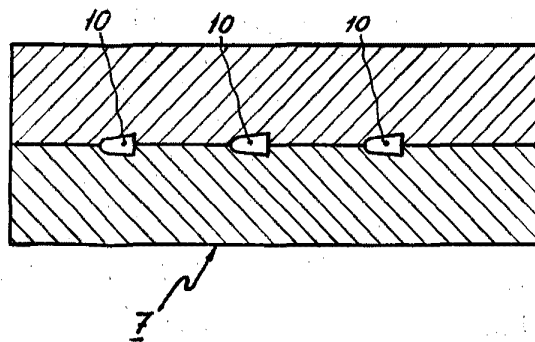
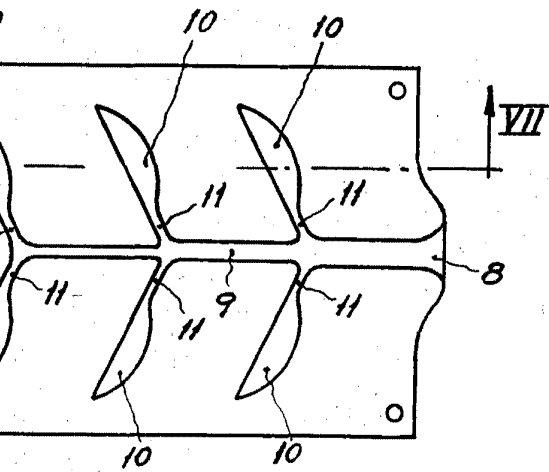
Fig. 5



26974

Fig. 6

Fig. 7



10 ... 10
... ..
... ..