



270249

270249

MEMORIA DESCRIPTIVA

PARA UNA PATENTE DE INTRODUCCION POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE DON ANTONIO SALAS PELLICER, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, DOMICILIADO EN REUS (TARRAGONA) calle Riudoms, 22

sobre:

" SISTEMA DE UNION Y ARTICULACION ENTRE LOS FRENTE Y VARILLAS DE LAS GAFAS "

& & & & & & &

La presente patente de introducción se refiere a un sistema de unión entre el frente y las varillas de las gafas, que presenta extraordinarias ventajas frente a los métodos conocidos.

Normalmente, la unión entre frentes y varillas de las gafas se efectúa mediante charnelas o bisagras unidas por un pasador o tornillo que permite la articulación entre la varilla y el frente. Cada una de las partes de la charnela va unida a frente o varilla mediante sendos remaches, que atravesando la base de la charnela y el material del frente o de la varilla son remachados convenientemente, pudiendo adoptar diversas formas.

Estas charnelas son unas piezas caras, puesto que su fabricación es difícil y compuesta de muchas operaciones; se trata de un perfil metálico de forma adecuada, que es sometido a sucesivas operaciones de aserrado, fresado, agujereado, roscado y recortado.

La fijación de estas charnelas en las gafas resulta también

5

10

15



5 caro, imperfecto y delicado y es causa de muchos desperfectos en las gafas. En efecto, cuando las gafas se hallan en avanzado estado de fabricación debe practicarse en las mismas un fresado que verifica el alojamiento para la charnela, luego debe practicarse agujeros para los pasadores o remaches y, finalmente, colocar la charnela, los pasadores o remaches y remacharlos. Cualquier error en una de estas operaciones puede determinar la inutilización de las gafas.

10 En las gafas económicas se han ensayado sistemas de articulación más simplificados, unas veces suprimiendo el empleo de piezas auxiliares y uniendo frente y varillas por un simple pasador que une apéndices de dichas partes, otras veces empleando formas abreviadas de la clásica charnela, pero todos estos ensayos adolecen de un defecto muy importante en un artículo en el que el factor estético juega un papel tan importante como en las gafas :  
15 tienen todos ellos una estética muy distinta a la del empleo de la clásica charnela, ya que así como en la clásica charnela, en la parte anterior de las gafas aparece el remache o remaches, pieza que últimamente ha ido adoptando formas de auténtico adorno o embellecedor, en los otros sistemas indicados, la parte anterior  
20 o exterior de la gafa aparece lisa y como falta de una parte principal de la misma.

25 Aparte de este importante factor estético, cualquier sistema ensayado hasta la fecha, aparte de la clásica charnela, resulta débil, inseguro y de poca vida.

30 Se trataba pues de conseguir un sistema, que resultara tan seguro como el de la clásica charnela y que, al propio tiempo, tuviera la misma apariencia estética, o sea presencia por la parte anterior de las gafas de una pieza metálica al estilo de los modernos pasadores o remaches llamados de fantasía y presencia por

270249



la parte posterior de unas orejas metálicas en las que la articulación se realice por fricción de metal contra metal, no de metal contra plástico ni de plástico contra plástico, que es lo que se ha ensayado en los sistemas abreviados hasta hoy.

5 El nuevo sistema cubre satisfactoriamente todos estos objetivos y al propio tiempo resulta no solo mucho más económico que el empleo de la clásica charnela, sino también que muchos de los sistemas abreviados conocidos, todos ellos muy imperfectos. Este nuevo sistema es aplicable, principalmente, en las gafas inyectadas.

10 De acuerdo con los dibujos adjuntos, en su figura 1ª, a partir de una plancha de metal de unas quince décimas de milímetro aproximadamente se obtienen, por troquelado, unas piezas de forma tal que en un extremo de las mismas (a) exista una zona redondeada con un agujero al centro, y en el otro extremo una zona plana o  
15 ligeramente curvada (b) similar a la de la cara exterior de las gafas, practicándose otro agujero a unos dos milímetros de dicha zona (c).

Según se aprecia en la fig. 2ª de los dibujos, obtenidas estas piezas, antes de proceder a la inyección de la gafa o sea antes  
20 de inyectar en el interior del molde de la gafa el plástico fundido, se colocará en dicho molde en alojamientos previamente practicados en el mismo en la parte próxima adonde confluyen frentes y varillas, de forma que la zona redondeada con el extremo al  
25 centro quede alojada en el molde, mientras que el resto de la pieza quede libre en la cavidad del molde; así, al inyectar el plástico, la parte libre quedará sumergida en el plástico, mientras que la parte de la pieza que quedó alojada en el molde quedará libre al extraer la gafa del molde.

30 La disposición normal de dichas piezas será de dos en la varilla separadas entre sí por una distancia igual a la del grueso



270249

de dichas piezas, y una pieza en el frente, aunque podrá emplearse mas de dicha cantidad.

5 Acabada la inyección de la gafa, bastará encarar frente y varilla acoplando la parte libre de las piezas y uniendolas mediante un pasador corriente.

10 Asi pues, no solo es sencilla y económica la obtención de estas piezas metálicas que son iguales para frente y varillas y que se fabrican mediante una sola operación de troquelado, sino que también es simple y seguro el montaje en el que no existe ninguna manipulación de la gafa, sino simplemente la colocación de un pasador o tornillo.

15 En cuanto a su estética, la parte delantera de la gafa presenta el mismo aspecto del de la gafa montada con la charnela clásica y el remache de fantasía y, por la parte posterior, el de la clásica charnela a base de fricción de metal sobre metal.

N O T A

En resumen : la presente patente de introducción recaerá sobre las siguientes reivindicaciones :

20 1ª. - Sistema de unión y articulación entre los frentes y varillas de las gafas que se caracteriza porque a partir de una plancha de metal de unas quince décimas de milimetro aproximadamente se obtienen, por troquelado, piezas de forma tal que en un extremo de las mismas exista una zona redondeada con un agujero al centro, y en el otro extremo una zona plana o ligeramente curvada con una curva similar a la de la cara exterior de las gafas, practicandose otro agujero a unos dos milímetros de dicha zona.

25 2ª. - Sistema, según la reivindicación anterior, caracterizado porque obtenidas las piezas metálicas, antes de proceder a la inyección de la gafa, o sea antes de inyectar en el interior del molde de la gafa el plástico fundido, se colocará en dicho molde

30



270249

en alojamientos previamente practicados en el mismo, en la parte próxima adonde confluyen frentes y varillas, de forma que la zona redondeada con el extremo al centro quede alojada en el molde, mientras que el resto de la pieza quede libre en la cavidad del molde; así, al inyectar el plástico, la parte libre quedará sumergida en el plástico, mientras que la parte de la pieza que quedó alojada en el molde quedará libre al extraer la gafa del molde.

3ª. - Sistema, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la disposición normal de dichas piezas será de dos en la varilla, separadas entre sí por una distancia igual a la del grueso de dichas piezas, y una pieza en el frente, aunque utilizable en mayor cantidad.

4ª. - Sistema, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque terminada la inyección de la gafa, se encara frente y varilla, acoplando la parte libre de las piezas y uniéndolas mediante un pasador corriente.

5ª. - SISTEMA DE UNION Y ARTICULACION ENTRE LOS FRENTES Y VARILLA DE LAS GAFAS.

Según se describe en esta memoria que consta de cinco hojas escritas amáquina por una sola cara y dibujos.

Madrid 4 de septiembre de 1961

CARLOS FERNANDEZ CANDELLAS  
P.P.

GREGORIO DE LOME



270249

FIG. 1.

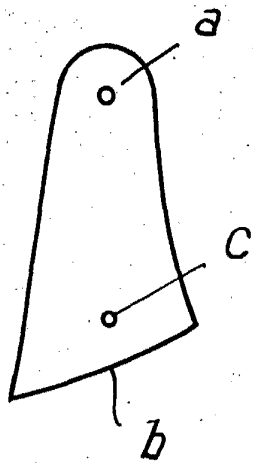
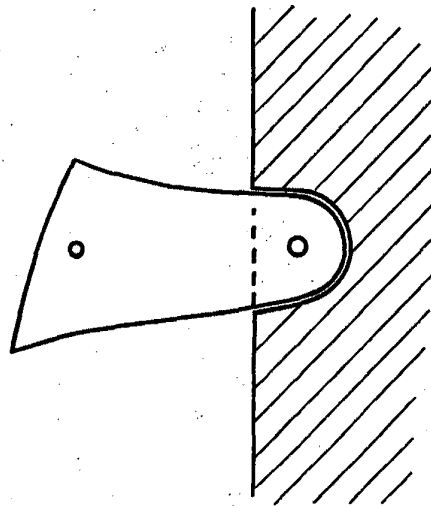


FIG. 2.



4 SEP. 1961

CARLOS FERNANDEZ CANDELAS

P. P.

ESCALA VARIABLE.