



280 974

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

por diez años

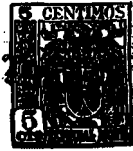
cuyo privilegio se solicita para España y todos
sus territorios y plazas de soberanía, a favor
de :

D. ANTONIO SALAS FERRICER

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

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE GAFAS INYECTADAS"

=====



280974

MEMORIA DESCRIPTIVA

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

5. En la forma usual de proceder, la fabricación de gafas inyectadas se realiza moldeando la montura y sus varillas, siendo después aplicados los cristales. - - - - -

10. Dichas operaciones resultan laboriosas, exigiendo un tiempo apreciable, además, la colocación de los cristales es un trabajo delicado que debe ser ejecutado por operarios especializados, a pesar de lo cual son frecuentes las roturas de aquellos, Se comprende, pues, que los costos de fabricación son sensiblemente elevados. - - - - -

15. Para los casos de gafas no destinadas a la corrección de la vista, tales como las empleadas para proteger del sol y las también utilizadas para protección en general, sobre todo en trabajos con desprendimiento de esquirlas, chispas, etc., o sea siempre que se tratase de aplicar lentes de superficies paralelas, sin efectos ópticos, se previó la sustitución de los cristales por piezas de plástico de iguales dimensiones. Esta solución, si bien permitía evitar la colocación de cristales, y por lo tanto descartar el peligro de



280974

25. sus roturas, no impedía las entretenidas labores de montaje de las gafas; además, este tipo de gafas causaba fáciles rayados de las referidas piezas de plástico, en funciones de cristales, durante las operaciones de cortado de la plancha, curvado y colocación. - - - - -

30. Las anteriores consideraciones han inducido hacia la obtención de gafas por moldeo integral de sus elementos, por lo que evitan, con efectividad, todos los inconvenientes expresados, al tiempo que se reducen considerablemente las operaciones de fabricación y el tiempo a ellas destinado. - - - - -

35. Estas nuevas disposiciones representan unas interesantes mejoras, según se exponen en la presente Patente, caracterizadas por el hecho de procederse al moldeo de las gafas, mediante materias plásticas, de modo que el espacio correspondiente a los cristales presenta, en los moldes, unas cavidades equivalentes a los mismos, en orden a que, al ser inyectadas aquellas materias, pasen a rellenar tales cavidades para que hagan las veces de cristales, por lo que en una misma operación de moldeo se obtiene la montura completa con sus medios transparentes de visión. - - - - -

45. También se caracterizan porque en una misma operación de moldeo se obtienen todos los elementos constituyentes de unas gafas, a cuyo efecto los moldes presentan los huecos correspondientes a la montura completa y a las varillas para la misma, cuyos elementos se forman en una misma acción de inyectado. - - - - -



280974

50. 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, 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:

60. Figura 1, es una vista esquemática, en sección longitudinal, de la disposición de moldeo empleada para la obtención de gafas. - - - - -

Figura 2, es una vista frontal de un semimolde de los empleados usualmente para la obtención de monturas para gafas. - - - - -

65. Figura 3, es una vista, en sección transversal, de un molde de los empleados corrientemente. - - - - -

Figura 4, es una vista frontal de un semimolde de los aplicados para obtener monturas completas en la forma propugnada en esta Patente. - - - - -

70. Figura 5, es una vista, en sección transversal, de un molde de los utilizados para obtener monturas completas. - - - - -

75. Figura 6, es una vista análoga a la de la figura 4, en un caso en que el mismo molde permite obtener, además de la montura completa, las varillas para la misma. - - - - -



280974

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre las mismas indican cada una de las partes y detalles de las disposiciones de moldeo representadas, su descripción es como sigue a continuación. - - - - -

80. Una máquina de inyectar está compuesta principalmente por un cilindro de acero (1), y un pistón (2) que empuja las materias plásticas (3) introducidas por una tolva (4). Para obtener el suficiente grado de fluidez de dichas materias, unas resistencias (5) aseguran el calentado del cilindro (1). - - - - -

85. La boquilla (6) de la máquina de inyectar desemboca en el molde (7) dispuesto entre unos platos (8) de prensa que lo mantienen cerrado a presión. La máquina posee otros elementos complementarios, no representados en los dibujos, tales como el sistema hidráulico o mecánico para el avance y retroceso del pistón (2) y para la abertura y cierre de los platos (8), así como los controles de temperatura de plastificación y presiones de cierre de prensa o de inyección, los cuales son más o menos automatizados o de mando manual según la categoría de la máquina. - - - - -

90. El molde (7) está formado por dos placas o semimoldes anterior (9) y posterior (10), los cuales presentan los huecos necesarios para la obtención de las gafas; estos huecos comunican con la boquilla (6) a través de un orificio o bebedero (11) y de unos canales de distribución (12) por donde circula la materia plástica inyectada. - - - - -

100. En el caso de las figuras 2 y 3, relativas a un



280974

105. molde corriente, se obtiene la montura de una gafa, según un hueco (13). En esta montura se procede posteriormente a la colocación de los correspondientes cristales de vidrio o de plástico. - - - - -

110. En el caso de las figuras 4 y 5, el molde (15) - está previsto para obtener una montura completa, dado que además del hueco (13) existen unas cavidades (16) que se - rellan del propio material inyectado, del tipo transparente, ofreciendo el aspecto de cristales normales, siendo, en cambio todo ello una sola pieza. Una vez solidificado el plástico, se procede a abrir el molde (15) para extraer dicha - montura. - - - - -

115. En una variante del caso anterior, relativa a la figura 6, en un mismo molde (17) se consiguen una montura - completa, en el hueco (13), y las dos varillas, en los huecos (18), para aplicar a la misma. Teniendo en cuenta que estas varillas ofrecen con ellas los medios de bisagra para acoplarse a la citada montura, resulta que una sola operación de moldeo permite lograr todos los elementos para componer una gafa, con solo aplicar los pasadores para aquellas bisagras. - - - - -

125. Son indudables las ventajas conseguidas con los - medios de moldeo por inyección referidos, permitiendo una - alta economía en materiales, por no aplicarse cristales, y de mano de obra al evitar todas las operaciones de montaje de dichos cristales. Por otras parte, las gafas obtenidas - son de elevada robustez, carentes de averías y de bajo costo.

130. Habiendo descrito suficientemente las caracterís- ticas, ventajas y realización de las mejoras según la presen



280974

- te Patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de piezas integrantes y materiales empleados en la construcción 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 primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con otra -- de las restantes reivindicaciones. - - - - -
- 135.
- 140.

N O T A

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

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

1.- Mejoras en la fabricación de gafas inyectadas, caracterizadas por el hecho de procederse al moldeo de las gafas, mediante materias plásticas, de manera que el espacio correspondiente a los cristales presenta, en los moldes, unas cavidades equivalentes a los mismos, en orden a que, - al ser inyectadas aquellas materias, pasen a rellenar tales cavidades para que hagan las veces de los cristales, por lo que en una misma operación de moldeo se obtiene la montura completa con sus medios transparentes de visión. - - - - -

150.

155. 2.- Mejoras en la fabricación de gafas inyectadas, según la reivindicación anterior, caracterizadas por el hecho de obtenerse, en una misma operación de moldeo, cada uno de los elementos constituyentes de las gafas, a cuyo efecto

280974



160. los moldes presentan los huecos correspondientes a la mon-
tura completa y a las varillas para la misma, cuyos elemen-
tos se forman en una misma acción de inyectado y resultan -
aptos para ser acoplados entre sí. - - - - -

3.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE GAFAS INYECTADAS".

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

2.1 SEP. 1962

Quirós

D. ANTONIO SALAS PELLICER

Fig. 1

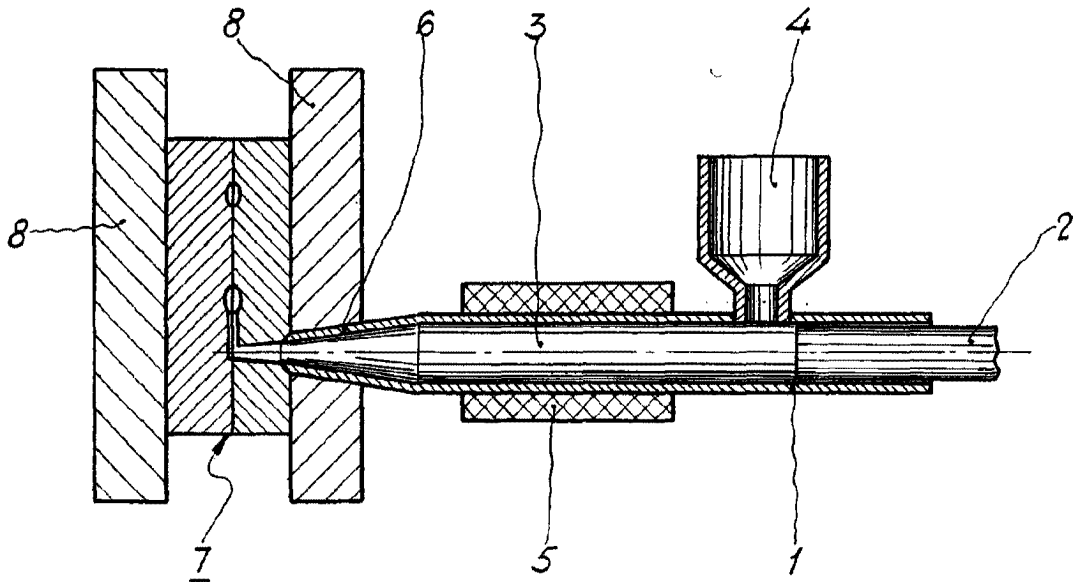


Fig. 4

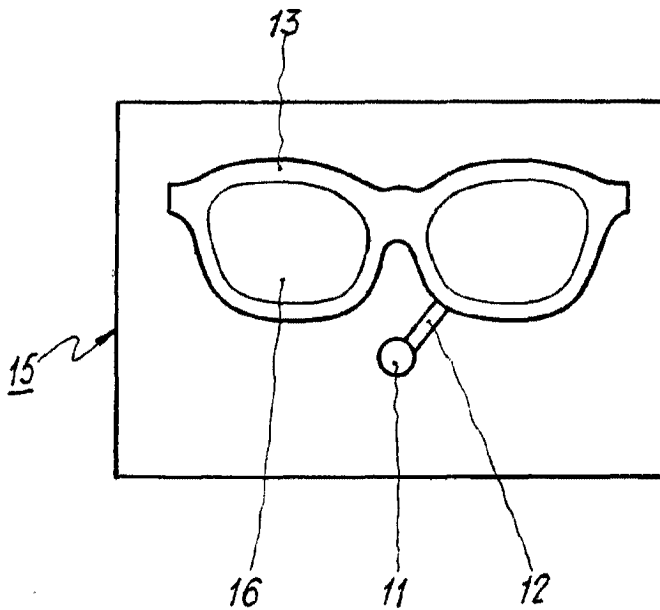


Fig. 5

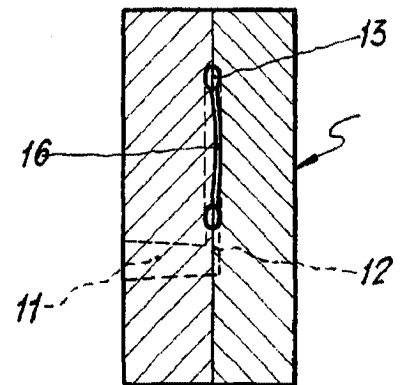




Fig. 2

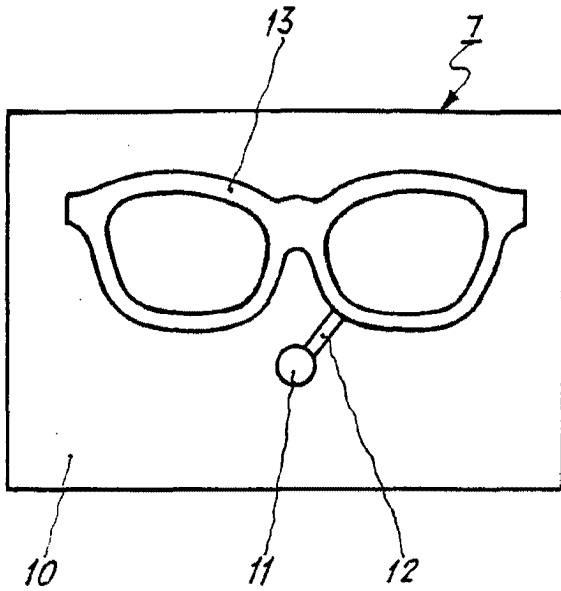
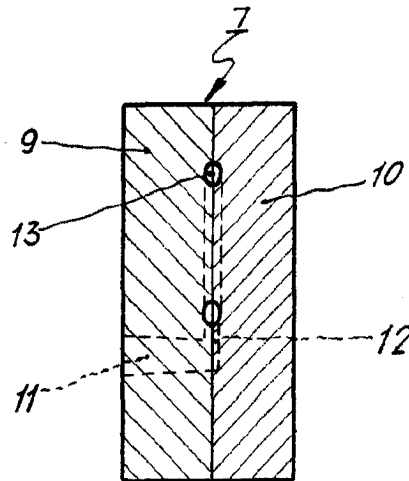
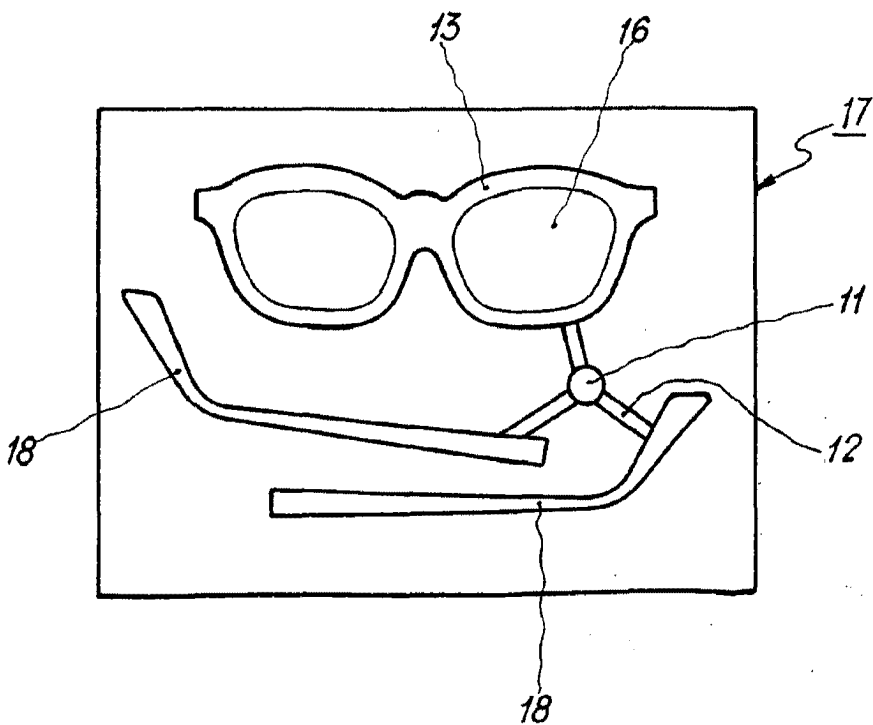


Fig. 3



280074

Fig. 6



20 202 1762

2 19 3