

299496



PATENTE DE INTRODUCCION

por diez años

a favor de

Don Anacleto GARCIA SANCHEZ

de nacionalidad española

residente en Madrid. Zurbano 41.

P O R

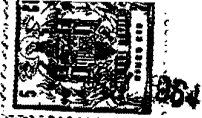
"PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA EL MONTAJE DE CHARNELAS EN MONTURAS DE GAFAS".

Fuente de información. OBE. Präzision. Fabrikationsbereich. Augenoptik. ESFRINGEN- (Alemania) Pforzheim.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

Consiste el objeto de la presente patente de introducción en un procedimiento industrial para el montaje de charnelas en monturas de gafas.

La esencialidad del procedimiento objeto de ésta patente ra-



5 dice en el modo de unir metálicas o cualquier tipo de plásti-
co o materia análoga. En el caso de monturas de gafas se ce-
luloide, se le une a éste una pieza metálica, que hace de
bisagra "charnala". Nos referimos a las mismas, siendo la
aplicación que en principio se dá a ésta solicitud de patente.

10 Este procedimiento, puede ser aplicado a los metales blan-
dos, como puedan ser; latón, aluminio etc. En cualquiera que
se pueda dar la circunstancia de que los materiales empleados
posean la referida diferencia de dureza; o en el caso de que
esto no suceda, se puede conseguir por otro tratamiento.

15 Los métodos empleados en la actualidad, no satisfacen, por
tener éstos algunos inconvenientes soslayables con las mejo-
res objeto de ésta patente.

Los inconvenientes son los métodos conocidos son:

20 1a. Se pierde la calidad y estética del producto, cuando
éste ha de ser taladrado, y a dicho taladro se le adiciona su
correspondiente gozne o remache.

2a. Es costoso el mecanismo de unión, y hace más complejo
su montaje, ya que la alineación de los distintos taladros,
con sus tolerancias lo dificulta.

25 3a. La sujeción resulta débil, por la poca consistencia
que ofrecen los remaches o las cabezas de los goznes inyecta-
dos.

Todos estos inconvenientes, son mejorados en los siguien-
tes puntos que caracterizan a la presente patente.

30 La estética del producto, es mejorada considerablemente al
eliminarlos -remaches- embellecedores y reducir la superficie
que queda visible; así como su calidad en cuanto a forma y
acabado, ya que la misma presenta una superficie totalmente
lisa y pulida en todo su contorno a las orejas de articulación.

35 El montaje, se simplifica considerablemente al facilitar
la alineación el orificio de lojamiento, es un taladro plano.



Puede ser montada en cualquier posición que convenga a las necesidades del producto.

La solidez es mayor, al ser aumentada la superficie de fijación, que forman las pestañas de sujeción.

Es aplicable en cualquier tipo de plástico.

Para que la idea general sea más fácilmente comprensible, en la que descripción que sigue, nos vamos a referir a la lámina de dibujos que se acompaña a ésta memoria descriptiva y que constituye un caso de realización práctica de éste procedimiento. Naturalmente, que tratándose de un ejemplo aclaratorio, el dibujo en cuestión, deberá interpretarse con amplio criterio y sin caracter limitativo alguno.

En la Figura -1- se aprecia un croquis de la propia charnela forma -A- aprecia la formación de sus orejas vista en dos maneras y en -B- el detalle de la parte superior.

En la Figura -2- se aprecia una vista de un disco de represión. El punto redondo -C- es la superficie de trabajo de la contrapresión que ejerce el mentado disco para obligar a los goznes -A- de la Figura -1-.

En la Figura -3- se aprecia el detalle del taladro de alojamiento de la charnela Fig -1- y disco de represión.

En la Figura -4- se expresa la sucesión de la expresada charnela, disco de represión y pieza donde son alojados estos.

En la Figura -5- se aprecia una vista seccionada, una vez alojados en su correspondiente taladro la charnela y el disco. En esta figura se puede apreciar la forma que han adquirido las pestañas de sujeción -A- Fig -1-.

Como se apreciará los goznes o pestañas que tiene la charnela son desviadas en su sentido de amplitud y forzadas a clabarse debido a la presión ejercida en la charnela y la contrapresión del disco de represión.

Descrito suficientemente el objeto de ésta patente de intro-



70 ducción solamente cabe hacerse constar que, podrá ser objeto de mejoramiento, sin que se altere la esencialidad de la misma, no desvirtuándola el cambio de forma ni los materiales e emplear en su realización o ejecución.

75 Como se apreciará la charnela puede ser inyectada en el plástico, por el procedimiento expuesto, sin la necesidad de ser calentada, ni la charnela, ni el material en que ésta se incrusta.

80 La charnela puede ser tapada en su parte visible por una pieza adicional del mismo material en que se ha incrustado la misma. Esta pieza puede ser pegada de forma que nada más quede al descubierto las orejas de articulación.

REIVINDICACIONES

Reivindica el que suscribe la explotación exclusiva en España y sus Dominios del objeto de la presente Patente de Introducción, caracterizada en las siguientes reivindicaciones:

85 la, Procedimiento industrial para el montaje de charnelas en monturas de gafas, caracterizado esencialmente porque el mismo se realiza por medio de una charnela que consta de dos piezas que se montan formando un solo cuerpo, llevando la propia charnela unas pestañas de fijación, las cuales son in-
90 yectadas por la presión dada a la charnela y la contrapresión



producida por el disco de represión otra de las piezas de adopción, constituyendo dicha combinación un medio fijo de sujeción y consiguiendo que, las pestañas se abran y se agarran mejor al abrirse sus extremidades.

95 2a. Procedimiento según reivindicación anterior, caracterizado esencialmente porque la expresada charnela puede ser tapada en su parte visible, con una pieza adicional del mismo material, en que se ha incrustado. Esta pieza puede ser pegada o adherida de forma que nada más quede al descubierto las
100 orejas o pestañas de articulación,

3a. Por "PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA EL MONTAJE DE CHARNELAS EN MONTURAS DE GAFAS".

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la presente patente de introducción caracterizada en el cuerpo de ésta memoria descriptiva.
105

Consta ésta memoria descriptiva de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara, numeradas, foliadas y acompañadas de una sola hoja de planos a título de ejemplo, no limitativo.

110

Madrid cuatro de Mayo de 1964

P.A.

2 884 80

D. ANACLETO GARCIA SANCHEZ

HOJA UNICA

FIG.1

FIG.2

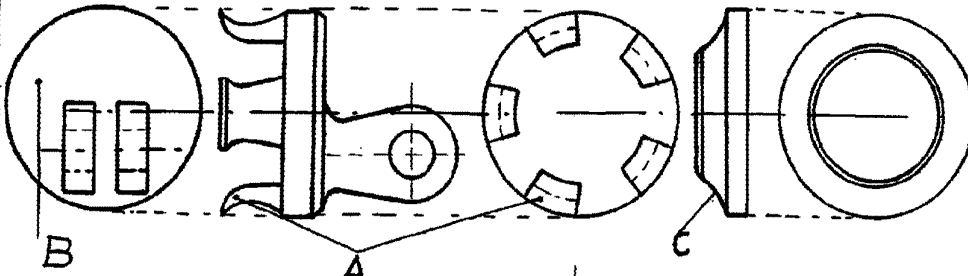


FIG.3

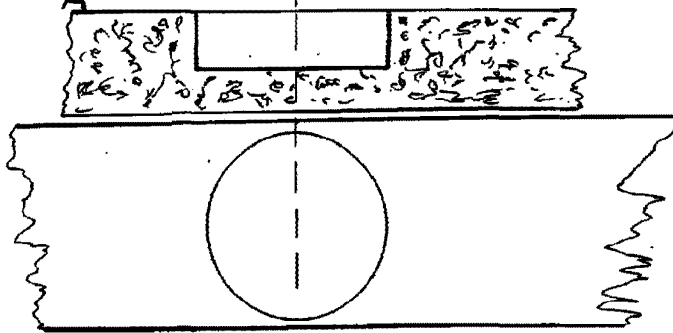


FIG.4

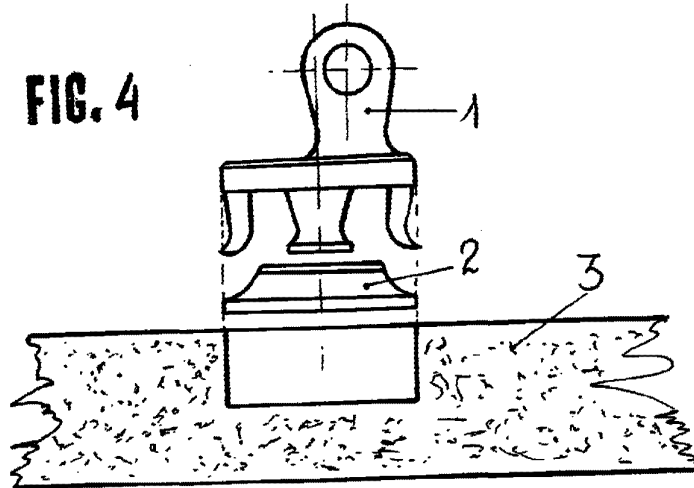
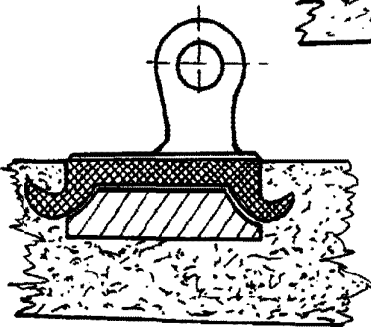


FIG.5



MADRID 4 Mayo 1964

P.A.
[Signature]

ESCALA VARIABLE