

20 JUL



315607

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, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

D. ANTONIO SALAS PELLICER

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

"MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE BISAGRAS PARA ARMAZONES METALICOS DE GAFAS".

=====

20 JU.



315607

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unas mejoras en la construcción de bisagras para armazones metálicos de gafas, concretamente a unas que se caracterizan por el hecho de

5. que el aro del armazón metálico que, provisto de aletas de cierre, monta por abrazado la lente, se cierra mediante una pieza de mordaza que, alojando las aletas de cierre del aro, es atravesada, junto con las aletas precitadas, por una dis-

10. posición de tornillo y tuerca, estando provista dicha pieza de mordaza de dos orejas paralelas entre las que se monta en forma articulada el extremo aplanado de una de las varillas del armazón de la gafa, mediante un pasador que atraviesa las precitadas orejas y dicho extremo aplanado de la varilla. - - - - -

15. En el extremo aplanado de la varilla se practica una disposición de tope constituída por un apéndice longitudinal que resulta de realizar una entalla en dicho extremo aplanado, cuyo apéndice hace tope con una parte de la pieza de mordaza que relaciona las dos orejas de la misma. - - - - -

20. La pieza de mordaza se constituye por una chapa doblada tubularmente, según una sección transversal rectangular con un lado abierto, en cuyas dos caras mayores se practican

315607

20 JUN



Los taladros, para el paso de la disposición de tornillo y tuerca. - - - - -

- Las piezas de mordaza aportan medios antigiro, que impiden el giro de las mismas alrededor de la disposición de
5. tornillo y tuerca que las atraviesa junto con las aletas de cierre de los aros metálicos, estando constituidos aquéllos por una pestanía extrema, coplanaria con el borde anterior de los aros metálicos, y por unas embuticiones complementarias ajustadamente de las aletas de cierre de los citados aros,
10. que por otra parte reducen la altura de la pieza de mordaza para determinar las orejas de articulación de las varillas.-

- 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 invención 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:
- 15.

20. Figura 1, representa en planta una disposición de bisagra según las presentes mejoras. - - - - -

Figura 2, representa en alzado frontal interior, la bisagra de la figura anterior. - - - - -

Figura 3, representa en alzado frontal exterior e in-

315607

29 JUN



vertida, la bisagra de las figuras 1 y 2. - - - - -

Figura 4, representa una sección según la línea IV-IV de la figura 1. - - - - -

Figura 5, representa una sección según la línea V-V de la figura 4. - - - - -

Figura 6, representa una sección según la línea VI-VI de la figura 2. - - - - -

Figura 7, representa en perspectiva explosionada, la bisagra grafiada en las figuras anteriores. - - - - -

10. El aro 1 del armazón metálico provisto de aletas de cierre 2, monta por abrazado, dentro de su garganta periférica angulada 3, la lente 4. El cierre de dichas aletas 2 se lleva a cabo mediante una pieza de mordaza 5 que aloja y retiene a las citadas aletas. - - - - -

15. La pieza de mordaza 5, está formada por una chapa doblada tubularmente, según una sección transversal rectangular, que constituye una cara superior 6, una cara inferior 7, una cara anterior 8 (que corresponde a la parte exterior del frente de la gafa) y una cara posterior 9 con una abertura longitudinal 10 (que corresponde a la parte interior del frente de la gafa). Las caras superior e inferior 7 se prolongan por un extremo, tras sendas embuticiones 11 y 12, que constituyen una disposición antigiro; en dos orejas 13 y 14, respectivamente, las cuales presentan centralmente un

315607

20



agujero 15. Asimismo, tales caras 6 y 7 presentan unos orificios 16.

Los orificios 15 están en correspondencia con un orificio 17 practicado en el extremo aplanado 18 de la varilla 19, que constituye el apoyo sobre una oreja del usuario, y atravesados por un pasador 20. Los orificios 16 están en correspondencia entre sí y con unos orificios 21 practicados en las aletas de cierre 2, todos atravesados por una disposición de tornillo 22 y tuerca 23. - - - - -

10. La cara anterior 3 presenta un borde vertical 24, que constituye un tope para un apéndice longitudinal 25 realizado en el extremo aplanado 18 de la varilla 19, y una pestaña extrema 26, que constituye un medio antigiro de la pieza de mordaza 5, cuya pestaña es coplanaria con la parte exterior del aro 1 y cubre además el entronque de las dos aletas de cierre 2. - - - - -

Como se deduce de la descripción que precede, la pieza de mordaza 5 al tiempo que constituye una fijación de la varilla 19 cierra el aro 1 presionando y reteniendo a las aletas 2 mediante la disposición de tornillo 22 y tuerca 23. -

Habiendo descrito convenientemente las características de la presente invención, se hace constar que en la misma podrá introducirse cuantas variantes de detalle aconseje la experiencia, siempre que con ello no se altere su esencialidad, que es la que se concreta y resume en las reivindicaciones.



20 J

315607

nes que siguen. - - - - -

N O T A

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

5.

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

1.- Mejoras en la construcción de bisagras para armazones metálicos de gafas, caracterizadas por el hecho de que el arco del armazón metálico que, provisto de aletas de cierre, monta por abrazado la lente, se cierra mediante una pieza de mordaza que, alojando las aletas de cierre del arco, es atravesada, junto con las aletas precitadas, por una disposición de tornillo y tuerca, estando provista dicha pieza de mordaza de dos orejas paralelas entre las que se monta el extremo aplanado de una de las varillas del armazón de la gafa, en forma articulada, mediante un pasador que atraviesa las precitadas orejas y el extremo aplanado de la varilla. - -

10.

15.

20.

2.- Mejoras en la construcción de bisagras para armazones metálicos de gafas, según la anterior reivindicación, caracterizadas por el hecho de que en el extremo aplanado de la varilla se practica una disposición de tope constituida por un apéndice longitudinal que resulta de realizar una entalla en dicho extremo aplanado, cuyo apéndice hace tope con una parte de la pieza de mordaza que relaciona las dos ore-

315637

20 JUL



jas de la misma. - - - - -

3.- Mejoras en la construcción de bisagras para armazo
 nes metálicos de gafas, según las anteriores reivindicacio-
 nes, caracterizadas por el hecho de que la pieza de mordaza
 5. se constituye por una chapa doblada tubularmente, según una
 sección transversal rectangular con un lado abierto, en
 cuyas dos caras mayores se practican los taladrados para el
 paso de la disposición de tornillo y tuerca. - - - - -

4.- Mejoras en la construcción de bisagras para armazo
 nes metálicos de gafas, según las anteriores reivindicacio-
 nes, caracterizadas por el hecho de que las piezas de morda
 za aportan medios antigiro, que impiden el giro de las mis-
 mas alrededor de la disposición de tornillo y tuerca que las
 atraviesa junto con las aletas de cierre de los aros metáli
 15. cos, constituidos por una pestaña extrema, coplanaria con el
 borde anterior de los aros metálicos, y por unas embuticio-
 nes complementarias ajustadamente de las aletas de cierre de
 los citados aros, que por otra parte reducen la altura de la
 pieza de mordaza para formar las orejas de articulación de
 20. las varillas. - - - - -

5.- "MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE BISAGRAS PARA ARMA-
 ZONES METALICOS DE GAFAS". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la pre-
 sente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecano-

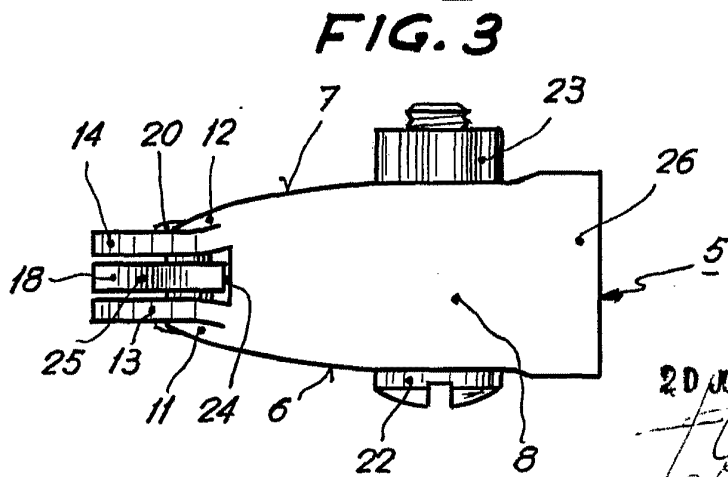
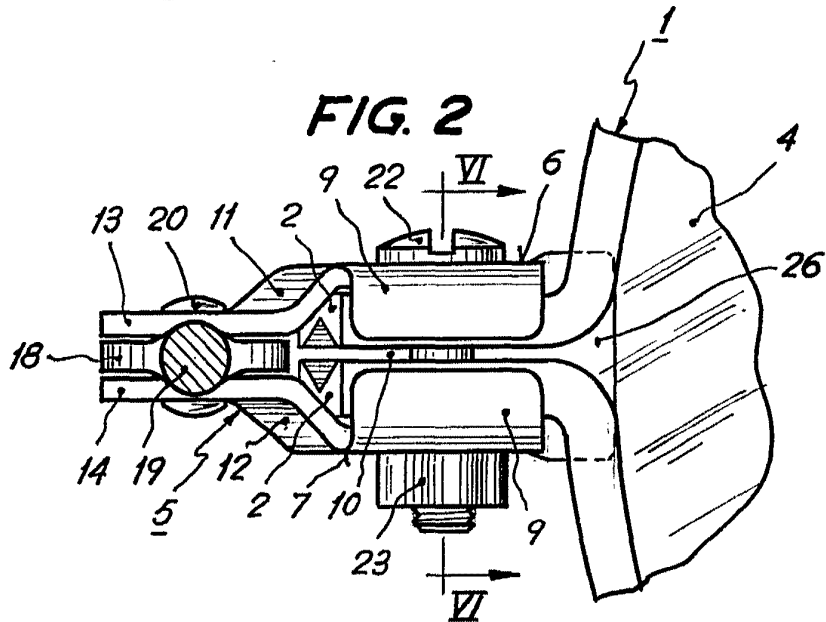
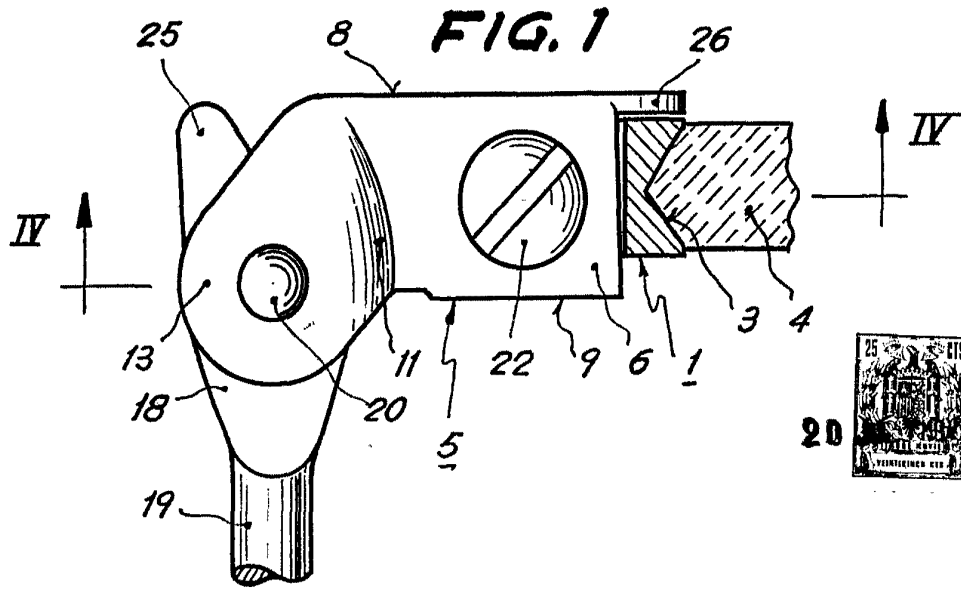
315607



grafadas por una sola de sus caras, y de siete figuras que
la ilustran.

20 JUL 1965

[Handwritten signature]



20 JUL 1965

Antonio Salas Pellicer



20 JUL 1965

FIG. 4

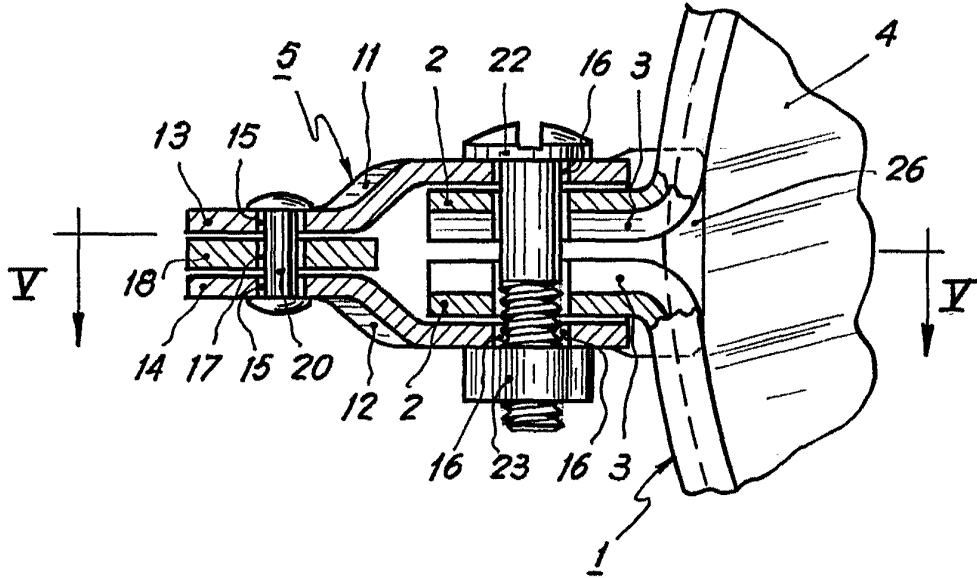
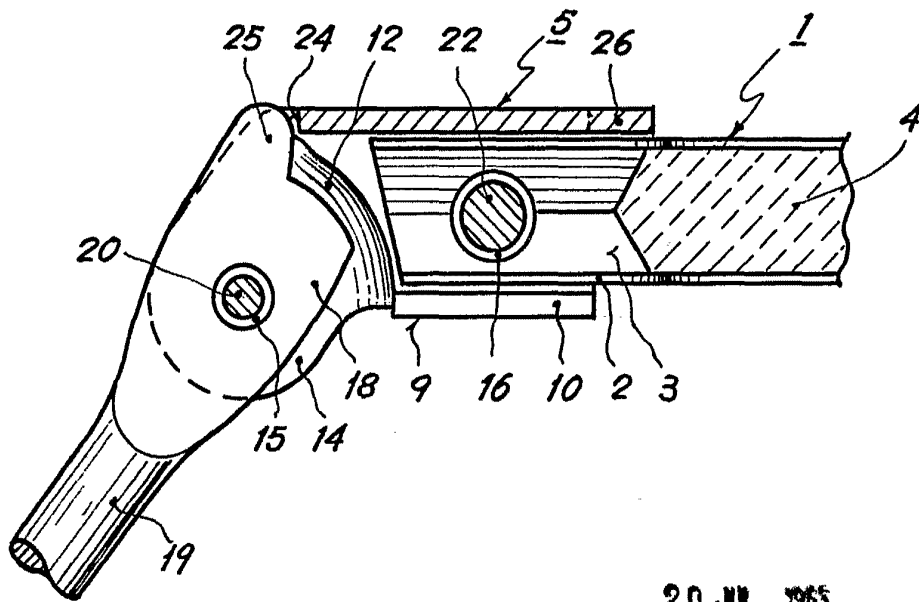


FIG. 5



20 JUL 1965

[Handwritten signature]

