



316396

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

por 10 años

A favor de D. ARTEMIO TEIXIDÓ BORRÁS, de nacionalidad española,
residente en Riudecols (Tarragona) Carretera de Alcolea s/nº. -
por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION Y MONTAJE INDUSTRIALES
DE CHARNELAS PARA GAFAS". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de introducción se refiere a
perfeccionamientos en la fabricación y montaje industriales de
charnelas para gafas.

5 Más concretamente se refiere el invento al tipo de
charnelas metálicas que se acoplan al cuerpo de las gafas
constituido por un material de poca dureza, tal como celuloide,
plástico y similares, cuyas charnelas establecen el montaje
articulado de las patillas al frente de las gafas, obteniéndose

316396



con los actuales perfeccionamientos una fabricación notoriamente simplificada con un montaje fácil de la charnela y consiguiendo unos efectos excelentes en cuanto a la inmovilidad de las piezas de la charnela una vez acopladas en el cuerpo de las gafas.

5 Las charnelas serán fabricadas a partir de un metal que presente buena dureza pero que al mismo tiempo comprenda unas excelentes propiedades de flexibilidad con el fin de lograr un resultado perfecto en la última fase del proceso seguido para el montaje de dichas charnelas.

10 Con las mejoras actuales se consigue montar las charnelas a los frentes y patillas de las gafas sin necesidad de operar en caliente para ablandar el material de naturaleza plástica de las gafas, y sin tener que emplear piezas complementarias ornamentales tal como sucede normalmente cuando las
15 charnelas se fijan en frío sobre el cuerpo de las gafas empleando remaches o tornillos.

Así, pues, aparte de la simplicidad de fabricación y montaje de las charnelas en cuestión, se consigue eliminar efectos antiestéticos y se consigue al propio tiempo una seguridad de
20 anclaje tanto en el sentido axial de la pieza como en su sentido rotatorio.

Según el objeto de esta patente, cada semicharnela se estructura según dos piezas de la que una determina la propia semicharnela y comprende una parte empotrable según una base
25 de periferia estrellada de la que se prolongan unos brazos rematados por su extremo libre por su borde exterior en sendas uñas, y por su borde interior presentan un biselado; la otra pieza que coadyuva al montaje de la semicharnela se constituye según un disco de diámetro análogo al del conjunto de los
30 mencionados brazos, y del que sobresale una meseta cónica de



diámetro mayor que el del espacio axial determinado entre dichos brazos.

El montaje de estas charnelas se realiza practicando en el cuerpo de las gafas un taladro no pasante de fondo plano, de diámetro exterior en correspondencia al del conjunto de los brazos de la pieza-semicharnela, y de profundidad inferior a la suma de alturas de la pieza discoidal y de la parte empotrable de la pieza semicharnela, disponiéndose seguidamente sobre el fondo del taladro la pieza discoidal y colocando sobre ésta la pieza semicharnela la cual descansa por su base estrellada sobre la boca del taladro, y practicándose finalmente sobre esta pieza semicharnela y directamente sobre su zona circundante estrellada una fuerte presión axial que determina el empotramiento de esta zona bordeante en la masa del cuerpo de la gafa y la clavazón de la parte extrema en uña de los brazos de la pieza semicharnela en la periferia lateral del taladro por el efecto separador producido por la meseta cónica de la pieza discoidal al penetrar en el espacio axial existente entre los indicados brazos.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización, que se cita a título de ejemplo, no limitativo del alcance de la patente,

En los dibujos:

La figura 1 ilustra en alzado semiseccionado el conjunto de las dos piezas que constituyen la semicharnela fabricada de acuerdo con los actuales perfeccionamientos,

la figura 2 indica la constitución del taladro en el cuerpo de la gafa,

la figura 3 representa, en sección alzada, la disposición de las dos piezas constitutivas de la semicharnela, alojadas en el taladro de las gafas, antes de su fijación,

la figura 4 muestra una vista similar a la anterior, en



316396

el momento de producirse el empotramiento de la pieza semicharnela en la masa del cuerpo de las gafas, y

la figura 5 es una vista en planta que ilustra el anclaje antirotatorio de la base de la pieza semicharnela, en el cuerpo de las gafas.

Según el invento, cada semicharnela se estructura a base de dos piezas -1- y -2-, de las que la primera constituye la semicharnela propiamente dicha comprendiendo para ello la consiguiente pala con la perforación -3- para el paso del eje de articulación. Esta pieza-semicharnela -1- presenta una base -4- de periferia -5- estrellada, cuya base se prolonga inferiormente según cuatro brazos -6- que dejan entre sí un hueco axial -7- y que se rematan por su extremo libre en una cufia -8- exterior y un biselado -9- interior. Esta base -4- y los brazos -6- es la parte de la semicharnela destinada a ser empotrada en la masa del cuerpo -10-, de las gafas.

La otra pieza -2-, que completa la semicharnela y que constituye el elemento que coadyuva a la fijación de la misma en el cuerpo de las gafas, se fabrica según un cuerpo discoidal -11- del que sobresale superiormente una meseta cónica -12-, cuya pieza presenta un diámetro -A- similar al del -B- que presenta el conjunto de los cuatro brazos -6- de la pieza-semicharnela, con la particularidad de que el diámetro -C- de la meseta cónica es mayor que el del espacio axial -D- determinado entre dichos brazos.

El montaje de la semicharnela al cuerpo de las gafas se realiza practicando primeramente en dicho cuerpo un taladro -13- no pasante y de fondo -14- plano, lo que se lleva a cabo con una boca plana -15- de dos cortes y con punto de centraje para evitar desplazamiento del cuerpo en el momento de taladrar,

316396



cuyo taladro presenta un diámetro análogo al -B- correspondiente al conjunto de los cuatro brazos -6-. La profundidad de este taladro es inferior a la suma de alturas de la pieza -2- y de la parte empotrable -4-6- de la pieza -1-.

5 Seguidamente se dispone en el fondo plano del taladro -13- la pieza discoidal -2- la cual descansa por su base mayor -11- sobre dicho fondo, colocándose encima de esta pieza la otra pieza -1-, la cual por sunbase -4- estrellada se apoya sobre el borde o boca -16- del taladro -13-.

10 Finalmente sobre la pieza -1- y precisamente sobre su base -4- se lleva a cabo la presión necesaria para conseguir el empotramiento de la base estrellada -4- en la masa del cuerpo -10- de las gafas, y para lograr la separación de los brazos -6- y por consiguiente su clavazón en la periferia lateral del taladro -13-, al penetrar la meseta cónica -12- entre los
15 brazos -6- por el espacio axial -7- y determinar la progresiva separación radial de éstos, tal como indican las flechas -F-.

 Esta presión axial -F'- sobre la pieza semicharnela -1- se llevará a cabo mediante un útil -17- especial que pre-
20 senta una cavidad -18- adecuada para el alojamiento de la pala perforada de la semicharnela, y poder así establecer la presión única y directamente sobre la base estrellada -4-.

 De esta forma la semicharnela queda perfectamente fijada en el cuerpo de las gafas, no apareciendo en la cara
25 opuesta del mismo elemento de fijación alguno, y quedando la cara exterior de la base estrellada -4- perfectamente enrasada con la superficie de la cara -18- de este cuerpo donde se realiza el montaje de la semicharnela.

 El objeto de la patente, dentro de su esencialidad,
30 puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización,



que difieran sólo en detalle de la indicada a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, fabricarse estas charnelas en cualquier tamaño y con los medios y materiales más adecuados, por quedar todo elb
5 comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1.- Perfeccionamientos en la fabricación y montaje
10 industriales de charnelas para gafas, caracterizados esencialmente en estructurar cada semicharnela según dos piezas de las que una determina la propia semicharnela y comprende una parte empotrable según una base de periferia estrellada de la que se prolongan unos brazos rematados por su extremo libre
15 por su borde exterior en sendas uñas, y por su borde interior presentan un biselado; la otra pieza que coadyuva al montaje de la semicharnela se constituye según un disco de diámetro análogo al del conjunto de los mencionados brazos, y del que sobresale una meseta cónica de diámetro mayor que el del espacio axial de-
20 terminado entre dichos brazos.

2.- Perfeccionamientos en la fabricación y montaje industriales de charnelas para gafas, según la anterior reivindicación, caracterizado porque el montaje se realiza practicando en el cuerpo, de poca dureza, de las gafas un taladro
25 no pasante de fondo plano, de diámetro exterior en correspondencia al del conjunto de los brazos de la pieza-semicharnela, y de profundidad inferior a la suma de alturas de la pieza discoidal y de la parte empotrable de la pieza-semicharnela,

316396



disponiéndose seguidamente sobre el fondo del taladro la pieza discoidal y colocando sobre ésta la pieza-semicharnela la cual descansa por su base estrellada sobre la boca del taladro, y practicándose finalmente sobre esta pieza-semicharnela y directamente sobre su zona circundante estrellada una fuerte presión axial que determina el empotramiento de esta zona bordeante en la masa del cuerpo de la gafa y la clavazón de la parte extrema en uña de los brazos de la pieza-semicharnela en la periferia lateral del taladro por el efecto separador producido por la meseta cónica de la pieza discoidal al penetrar en el espacio axial existente entre los indicados brazos.

3.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN Y MONTAJE INDUSTRIALES DE CHARNELAS PARA GAFAS.

Consta la presente memoria descriptiva de siete hojas, mecanografiadas, numeradas, foliadas y escritas por una sola cara, acompañada de una hoja de dibujos.

Barcelona, para Madrid, 3 de Agosto de 1965

ARTEMIO TEIXIDÓ BORRÁS

P. A.

Fig. 1

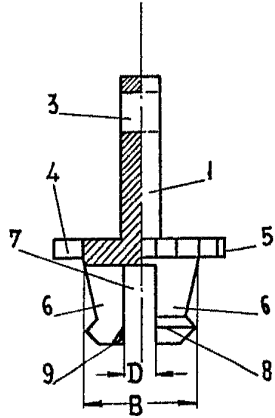


Fig. 2

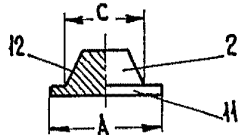
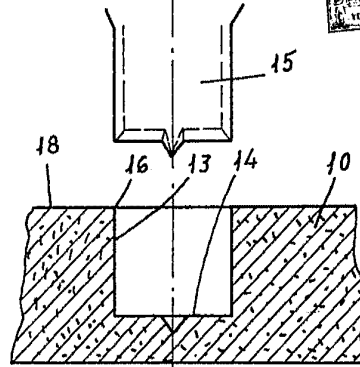


Fig. 3

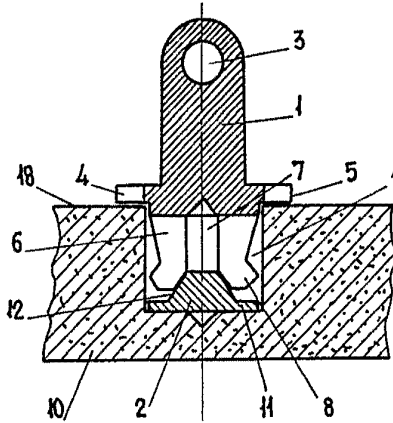


Fig. 4

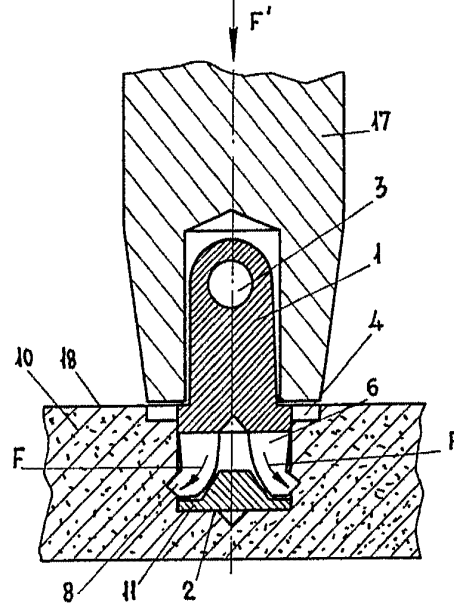
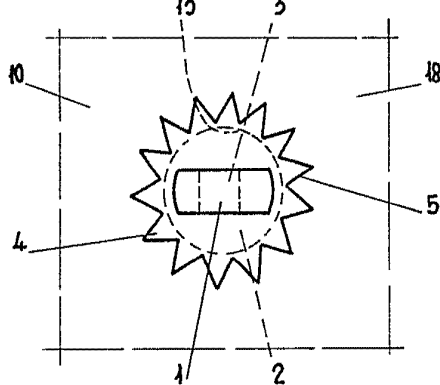


Fig. 5



Barcelona, 3 Agosto 1965
p.a.

Artemio Teixidó Borrás