

332788



MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente a la solicitud de registro de Patente de  
Introducción que, por diez años, se solicita para España y  
sus Colonias, a favor de la firma "OPTICAL METALCRAFT, S.  
5. A.", de nacionalidad española, residente en Hospitalet (Bar  
celona), calle de Jacinto Verdaguer, nº 21 y 23 - - - -

p o r

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE ARMADURAS METALI-  
CAS PARA GAFAS".

=====

10. El objeto de la presente Patente de Introducción,  
consiste en unos perfeccionamientos en la construcción de  
armaduras metálicas que merced a que los aros de la armadu-  
ra son regulables, en cuanto a sus dimensiones, permiten  
alojar una escala de cristales determinada de dimensiones  
15. distintas entre sí ya que un arco de la armadura se amolda  
a diferentes variaciones de tamaño de los cristales.



Por otro lado el hecho de que estos aros puedan dilatarse y contraerse, a voluntad, hacen tambien que la sujeción del cristal es más perfecta puesto que la presión contra los bordes del mismo por dicho aro es constante.

5. Además en los lados de los aros se unen unas aletas laterales que se acodan hacia atrás en el extremo libre de las cuales se practica el orificio que luego será atravesado por el tornillo que atraviesa la horquilla yacente del extremo de la brida y constituye la correspondiente bisagra de articulación lo cual facilita el montaje de las armaduras y realiza la unión de los extremos del aro con solución de continuidad de sujeción de los cristales.

10. Tambien es otro motivo de perfeccionamiento el que después de colocar la funda de material plástico que se dispone en el extremo trasero aguzado de la varilla metálica y que es el terminal embellecedor de la misma, el doblado de dicho extremo se realiza de una manera racional que permite una dobladura uniforme en todas las varillas lo que hace que automáticamente dichas varillas son parejas con otras del lado opuesto evitándose el tener que buscar varillas de acodo igual entre las muchas fabricadas a fin de que cuando se montan las gafas éstas sean de forma similar.

15. Para una correcta interpretación se describe a continuación, un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo de los nuevos perfeccionamientos, acompañándose de una hoja de dibujos en la que:

20. En la figura 1, se representa la parte trasera de un aro de gafas, con la aleta acodada y el extremo de la varilla a ella unida.

25. En la figura 2, una planta superior de la vista anterior, tambien en sección.

30.



2000

En la figura 3, una varilla antes de ser introducido su extremo en la vaina de material plástico.

5. Y en las figuras 4, 5 y 6 son, respectivamente, vistas en planta superior la varilla, con su vaina introducida en el dispositivo de doblado en las fases de introducción y su ulterior doblado.

10. Consiste la invención en que a la parte trasera de la armadura (1) de las gafas se disponen solidarizados unos cinchos de fijación (2), yuxtapuestos a esta cara interna del aro de la armadura, cuales cinchos (2) están constituidos, igualmente, por un aro de forma esencialmente igual al en que se encuentra adosado, pero a dicho cincho se le otorga una solución de continuidad (3) y en los extremos libres (4 y 5) de la solución de continuidad se practica un ojete (6) en el que se ensarta el tornillo o bulón de apriete (7) de un extremo contra el otro, cuales extremos libres quedan inmovilizados uno contra el otro al apretar el tornillo, cerrándose el cincho y su cara interna presionando contra el borde del cristal (12) intercalado en la ranura de dicho cincho.

20. Los laterales externos de los aros (1) de la armadura se colocan, permanentemente, unas aletas (8) las cuales se acodan hacia atrás en el extremo libre de cuales aletas parte de la bisagra (9) cuya otra parte está en el extremo de la varilla (10) para que por medio del correspondiente tornillo o bulón (11) se logre el efecto de bisagra deseado en la unión de la patilla (10) al armazón (1).

25. Para disimular la unión de los extremos (4 y 5) de la brida de sujeción (2) de los cristales (12) a la armadura (1) entonces los extremos (4 y 5) se hacen coincidir en la cara interna de la aleta de prolongación (8) y antes de su acodamiento.

30.



Para que los extremos de las patillas (10) de las gafas tengan la curvatura uniforme en su extremo trasero (13), una vez ensartada la punta aguzada de la misma en la funda (14) de material plástico, se procede a calentar el material plástico de la funda (14) y la patilla (10) se introduce en una ranura (15) de un molde (16) que en la zona correspondiente a parte de la funda, la ranura se desvía (17) con el arqueado suficiente que se desee otorgar al extremo de la patilla (10) y presentando esta zona de desvío una palanca (18) la cual al girar, con su extremo (19) enfrentado al de la patilla (10) lo desvía de posición y empuja la misma contra la pared de la ranura del molde y así este extremo se arquea según el arqueado de la ranura consiguiendo lo cual se procede a volver la palanca (18) a su punto de partida para una nueva operación de una nueva patilla a acordar.

Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado, practicado, ni puesto en ejecución en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Perfeccionamientos en la construcción de armaduras metálicas para gafas, caracterizados por el hecho de que a la parte trasera de la armadura de las gafas se disponen solidarizados unos cinchos de fijación, yuxtapuestos a esta cara interna del aro de la armadura, cuales cinchos



- están constituidos, igualmente, por un aro de forma esencialmente igual al en que se encuentra adosado, pero a dicho cincho se le otorga una solución de continuidad y en los extremos libres de la solución de continuidad se practica un ojete en el que se ensarta el tornillo o bulón de apriete de un extremo contra el otro, cuales extremos libres quedan inmovilizados uno contra el otro al apretar el tornillo, cerrándose el cincho y su cara interna presionando contra el borde del cristal intercalado en la ranura de dicho cincho.
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.
- 2<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos en la construcción de armaduras metálicas para gafas, según la anterior reivindicación, en los que en los laterales externos de los arcos de la armadura se colocan, permanentemente, unas aletas las cuales se acodan hacia atrás en el extremo libre de cuales aletas parte de la bisagra cuya otra parte está en el extremo de la varilla para que por medio del correspondiente tornillo o bulón se logre el efecto de bisagra deseado en la unión de la patilla al armazón.
- 3<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos en la construcción de armaduras metálicas para gafas, según las anteriores reivindicaciones, en los que para disimular la unión de los extremos de la brida de sujeción de los cristales a la armadura entonces los extremos se hacen coincidir en la cara interna de la aleta de prolongación y antes de su acodamiento.
- 4<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos en la construcción de armaduras metálicas para gafas, según las anteriores reivindicaciones, en los que para que los extremos de las patillas de las gafas tengan la curvatura uniforme en su extremo trasero, una vez ensartada la punta aguzada de la misma en la funda de material plástico, se procede a calentar el material plástico de la funda y la patilla se in



5. introduce en una ranura de un molde que en la zona correspondiente a parte de la funda la ranura se desvía con el arqueado suficiente que se desee otorgar al extremo de la patilla y presentando esta zona de desvío una palanca la cual al girar, con su extremo enfrentado al de la patilla lo desvía de posición y empuja la misma contra la pared de la ranura del molde y así este extremo se arquea según el arqueado de la ranura conseguido lo cual se procede a volver la palanca a su punto de partida para una nueva operación
10. de una nueva patilla a acodar.

5ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE ARMADURAS METALICAS PARA GAFAS.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de seis hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

Madrid, a 26 de Octubre de mil novecientos sesenta y seis.

P.A.,

Antonio Aricha  
p. p.

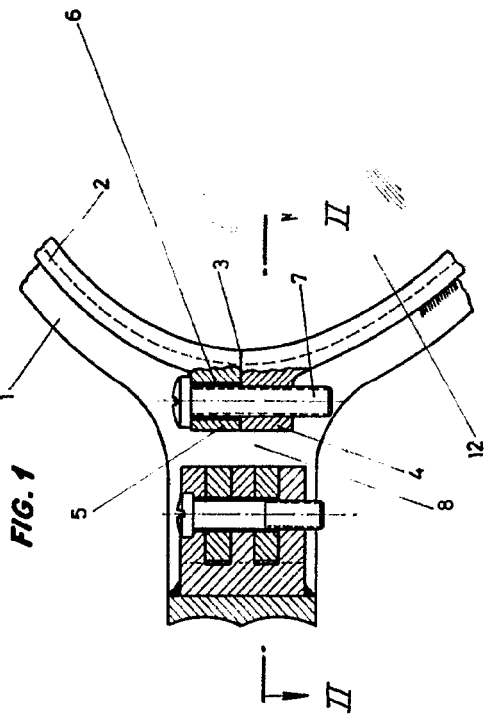


FIG. 1

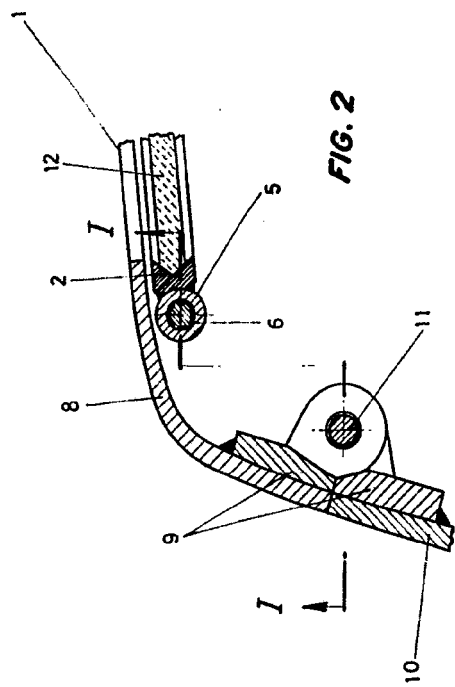


FIG. 2

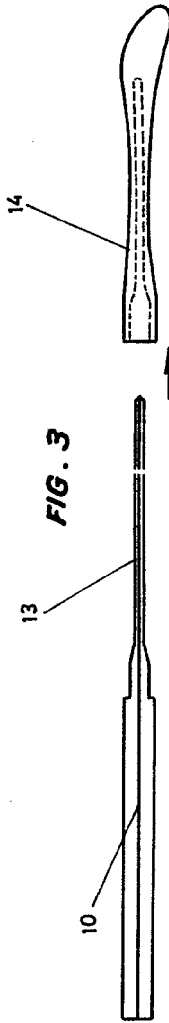


FIG. 3

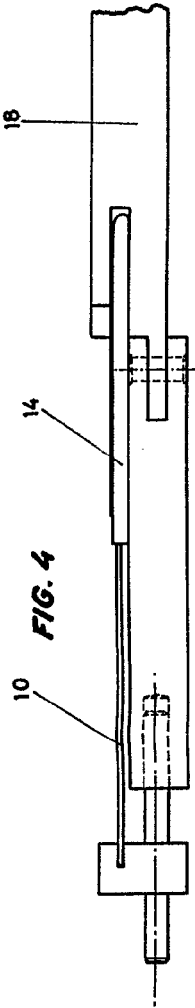


FIG. 4

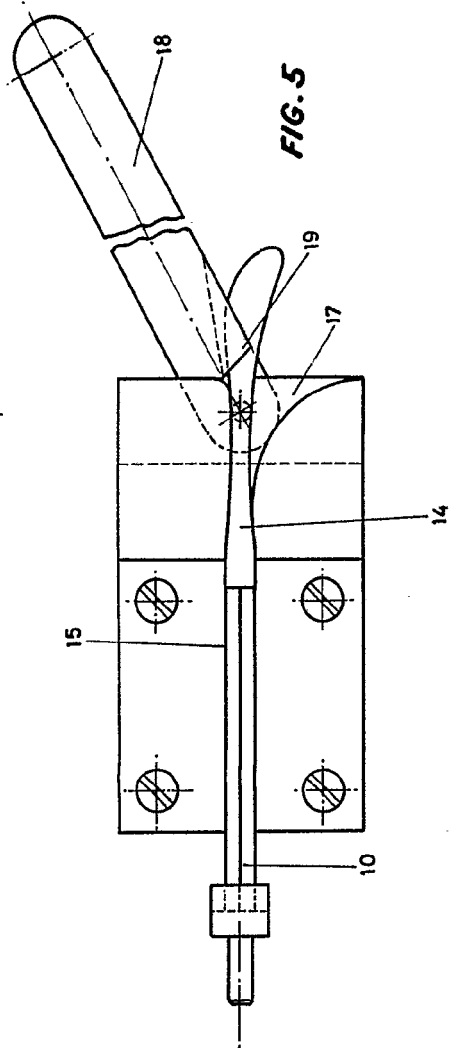


FIG. 5

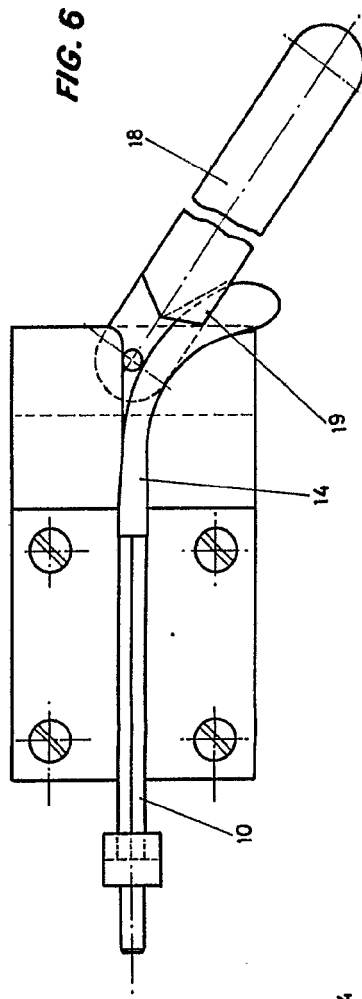
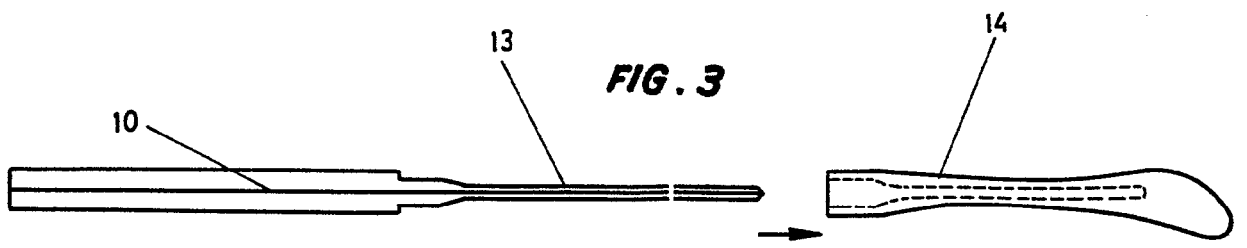
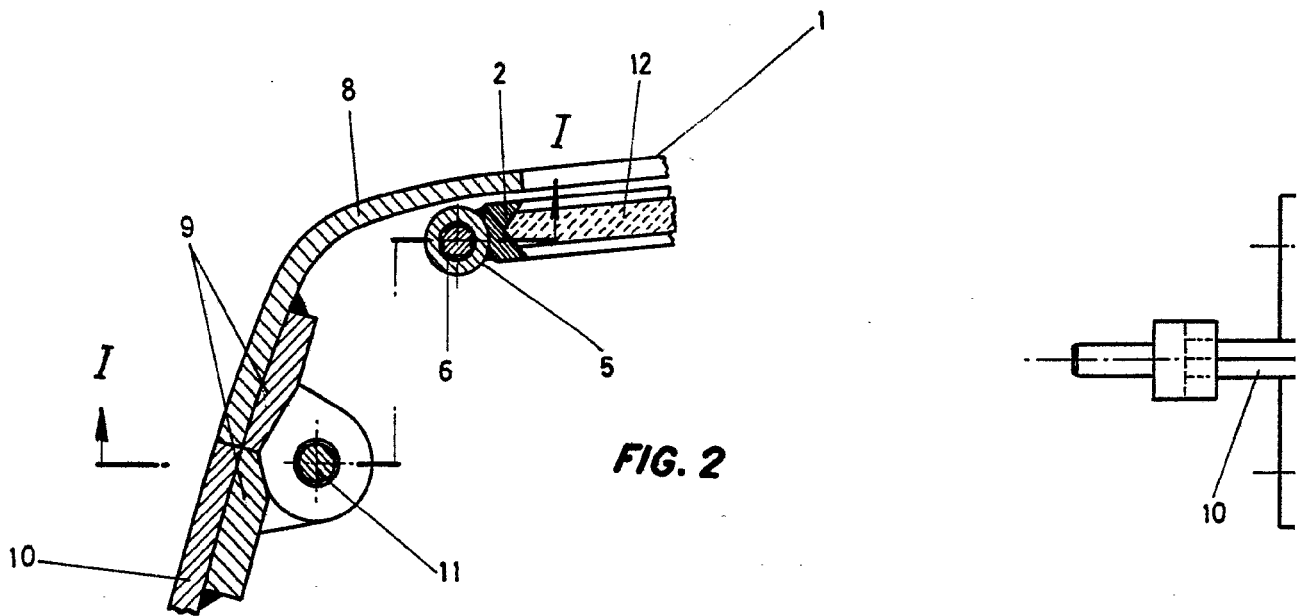
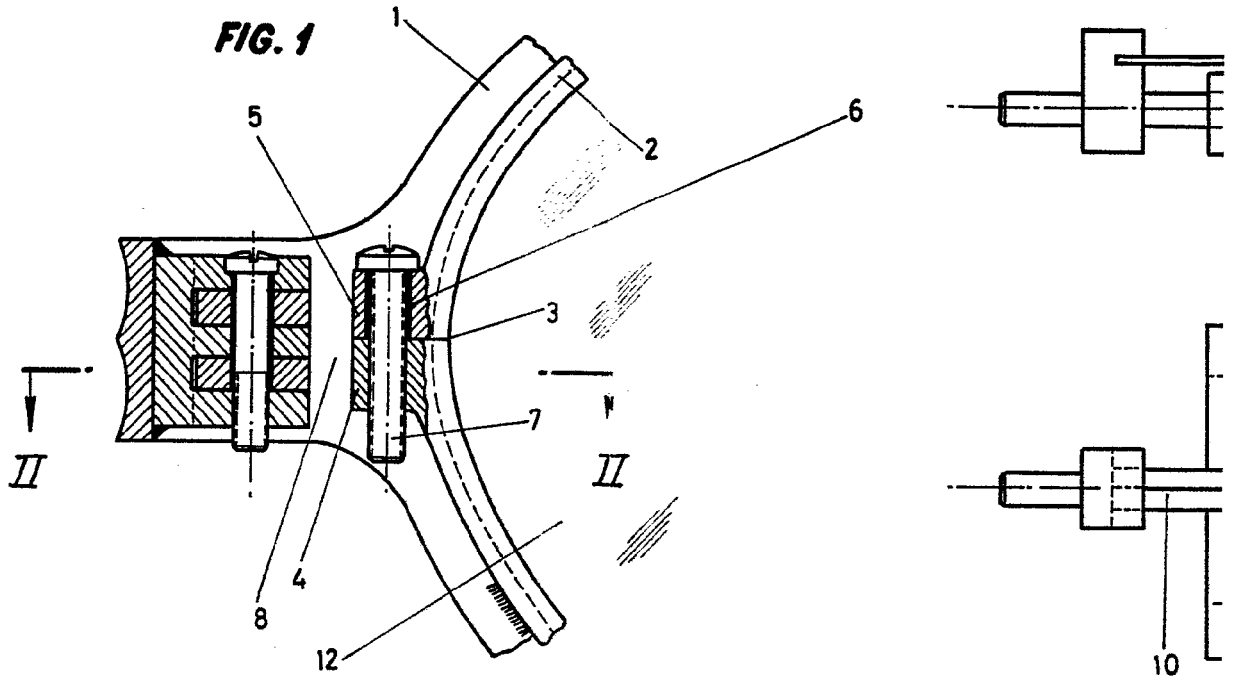


FIG. 6

Madrid, 26 Octubre de 1966.

p.a.

**OPTICAL METALCRAFT, S.A.**



*Escala variable*

35-70

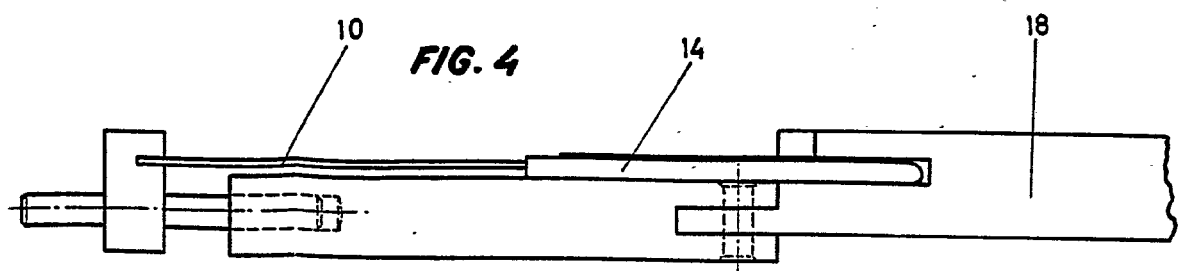


FIG. 4

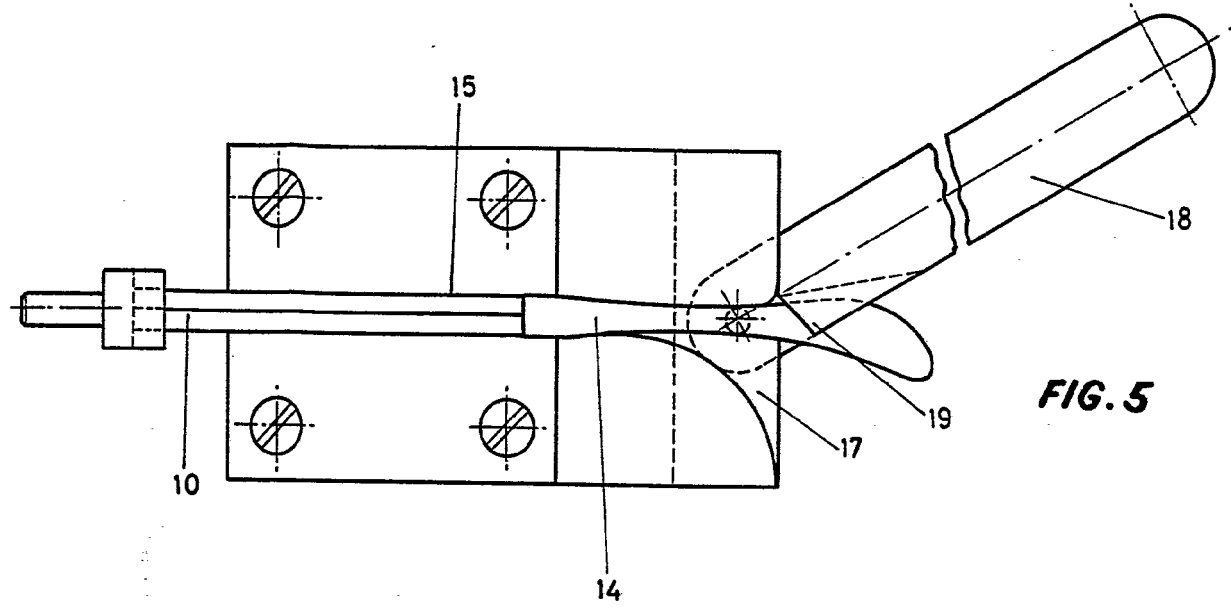


FIG. 5

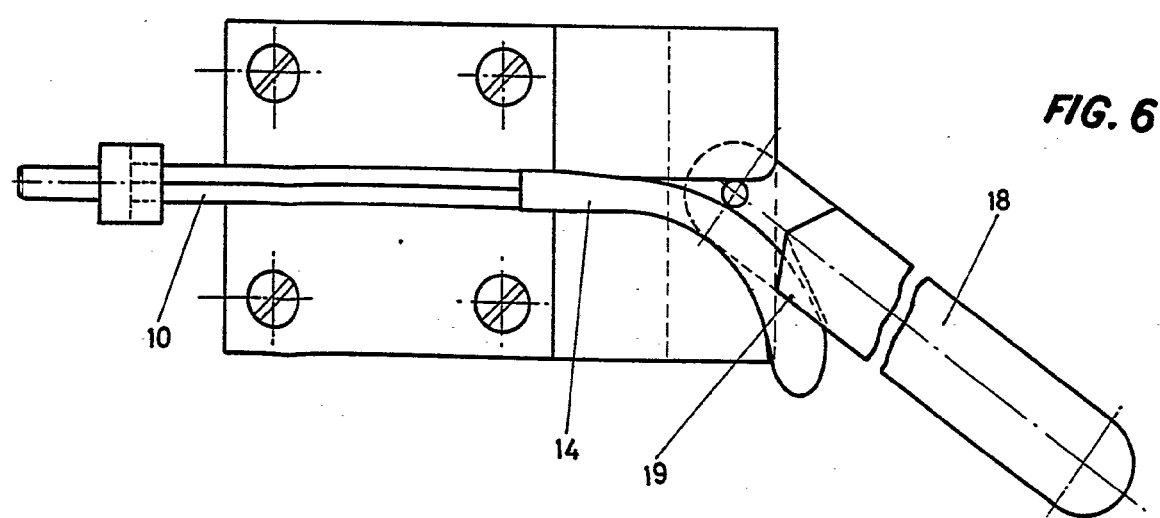


FIG. 6

Madrid, 26 Octubre de 1966.

p.a.  
*[Handwritten signature]*

