



ESPAÑA

19 ES	11 450143	10 A1
	21	
	22	
	FECHA DE PRESENTACION	
	24-7-76.-	

PATENTE DE INVENCION

Δ1 450.143 770801 B 29 D 12/02

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		
A 5969/75	21-7-75	Austria

5 MAYO 1977

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	G.02.C	

6 TITULO DE LA INVENCION

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MONTURAS DE GAFAS"

71 SOLICITANTE (S)

ATELIER BRILLEN ANTON ANGER, GmbH.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

LINZ (Austria) - Jaxstraße, 9.-

72 INVENTOR (ES)

Don Anton Anger.

73 TITULAR (ES)

ATELIER BRILLEN ANTON ANGER, GmbH.

74 REPRESENTANTE

M.V.DE LA TORRE.-

**POOR
QUALITY**

- PATENTE DE INVENCION -

que por veinte años para España, se solicita a favor de la firma; ATELIER BRILLEN ANTON ANGER, G.m.b.H., de nacionalidad austriaca, residente en LIZ (Austria) - Jaxstraße, 9, por:
"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MONTURAS DE GAFAS".

-Memoria Descriptiva-

La invención se refiere a un procedimiento para la -
fabricación de monturas de gafas de material plástico, princi-
palmente acetato de celulosa, y consiste de modo fundamental -
en que la montura se compone como mínimo de dos capas, de las-
5 cuales una se aplica en la parte frontal y otra se aplica en -
la parte dorsal de la montura terminada a cuyo fin como mínimo
una de las piezas en bruto que constituirán posteriormente una
de las capas, está dotada, por lo menos en la zona que rodea -
a los cristales, aunque también con preferencia a través de la
10 zona del puente del lado orientado posteriormente hacia la se-

gunda capa con ranuras demontaje, en cuyas ranuras se colocan ar-
maduras metálicas, principalmente hechas de alambre y sobre las
que, a continuación, se paga una pieza en bruto que constituye
la segunda capa, después de lo cual se termina la montura.

5 La invención aporta, por consiguiente, la composición
de la montura de gafa de una o dos capas. Cuando de lo que se -
trata es únicamente de alojar la armadura metálica protegida -
dentro de la montura de gafa, se utilizará con preferencia el -
mismo material para las dos capas, aún cuando también sea posi-
10 ble producir ambas capas de materiales plástico distintos, los-
cuales se complementan con ventaja en sus características. Prin-
cipalmente, en ésta última versión, para mejora la unión de am-
bas capas se pueden proveer ranuras en ambos lados, vueltos uno
hacia el otro, de las piezas en bruto, permitiendo que la arma-
15 dura se extienda hasta las zonas límite de ambas capas. A tal -
efecto, se pueden utilizar ya sea dos piezas en bruto que se -
prolonguen a través de toda la montura, o bien una sola pieza -
en bruto a través de toda la montura y el punto, montando la -
segunda capa, constituida por ejemplo de una pieza en bruto pa-
20 ra cada montura individual del cristal. Por medio de capas que-
presentan distintos colores y grados de transparencia, así como
por la armadura metálica en sí, y también por medio de formas -
decorativas de la armadura metálica, se pueden lograr efectos -
especiales en la configuración de la montura de gafa. La armadu-
25 ra metálica permite realizar los bordes de la montura del cris-
tal de la gafa muy delgados. En gafas económicas las piezas en-
bruto se realizan en esencia, en la forma final, en un proceso
de fundición a presión o proceso de fundición inyectada, sufrien-
do en reducido retoque ulterior tras el montaje de la armadura-
30 metálica y de la correspondiente pegadura. Las gafas más caras-

se fresan por lo general a partir de placas de acetato que se -
pulen a continuación. Sin embargo, en el procedimiento conforme
a la invención se puede proceder de tal forma que, en principio,
se equipa una de las placas de acetato con las ranuras, por -
5 ejemplo por estampación con ayuda de un macho de estampación -
adecuado, a continuación se coloca la armadura y se pega sobre-
ésta la segunda placa. Tras el endurecido de la unión pegada se
mecaniza la gafa a partir de la placa armada con lo cual, como-
consecuencia de la armadura, se absorben con facilidad las fuer-
10 zas y las cargas del mecanizado.

En el plano se ilustra a título de ejemplo el objeto-
de la invención. En las figuras 1 a 5 se ilustran diferentes -
etapas de la fabricación de una montura de gafa, a cuyo fin las
figuras 1, 3 y 5, muestran respectivamente vistas en sección, -
15 la figura 2 una vista de una pieza en bruto con la armadura co-
locada y la figura 4 una vista de la montura de gafa terminada.

Para la fabricación de la montura de gafa se recortan
en principio, ~~de~~ placas de material plástico adecuadas, con pre-
ferencia de acetato de celulosa, dos piezas en bruto 1, 2 rectan-
20 gulares, del tamaño de la gafa. A continuación, por medio de un
macho de estampar precalentado, se dota a la pieza en bruto 1 -
del lado 3 con 2 ranuras 4, 5, las cuales discurren alrededor de
las zonas que posteriormente alojarán las aberturas para las -
lentes 6 a través de la zona que formará posteriormente una par-
25 te del puente 7. En éstas ranuras 4, 5, se coloca una armadura -
metálica 8 realizada con un alambre plano. En la armadura 8 se-
pueden encontrar conformados también salientes, que posterior-
mente constituirán en la armadura de gafa terminada las uniones
con las bisagras, en las que se articulen las patillas de la -
30 gafa.

Antes o después de la colocación de la armadura 8 se disuelve el lado 3 de la pieza en bruto 1 con un pegamento. Tras la colocación de la armadura se coloca la pieza en bruto 2 con su lado 9 igualmente disuelto por medio de un pegamento y se aprieta, de tal forma que se obtiene la pieza en bruto según la figura 3, en la que se encuentran unidas de forma inseparable las piezas 1 y 2. Tras el secado de la zona de pegado se fabrica de esta pieza en bruto la montura terminada según las figuras 4 y 5, por fresado y pulido.

10

REIVINDICACIONES

1ª.- Procedimiento para la fabricación de monturas de gafas, de material plástico, principalmente acetato de celulosa, caracterizado porque la montura se compone como mínimo de dos capas, de las cuales una se aplica en la parte frontal y otra en la parte dorsal de la montura terminada a cuyo efecto, por lo menos una de las piezas en bruto que formarán posteriormente una de las capas, está dotada, por lo menos en la zona que rodea a los cristales, pero con preferencia también a través de la zona del puente del lado orientado posteriormente hacia la segunda capa, de ranuras de montaje en las cuales se colocan armaduras metálicas, principalmente armaduras de alambre y sobre las que, a continuación, se pega una pieza en bruto que constituye la segunda capa, a continuación de lo cual se termina la montura.

15

20

2ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MONTURAS DE GAFAS".

Consta la presentada memoria descriptiva de cuatro hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara a las que se le acompaña una de planos para su mejor comprensión.

Madrid, 24 JUL. 1976

M. V. DE LA TORRE
P. E.

Emilio García Arceaga

FIG.1

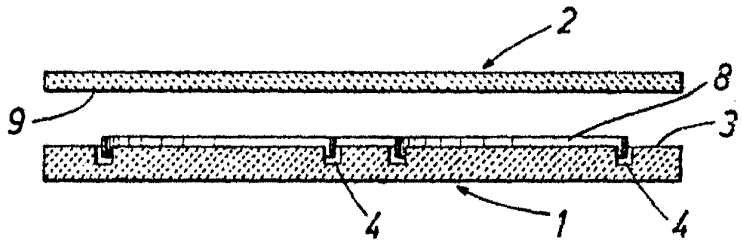


FIG.2

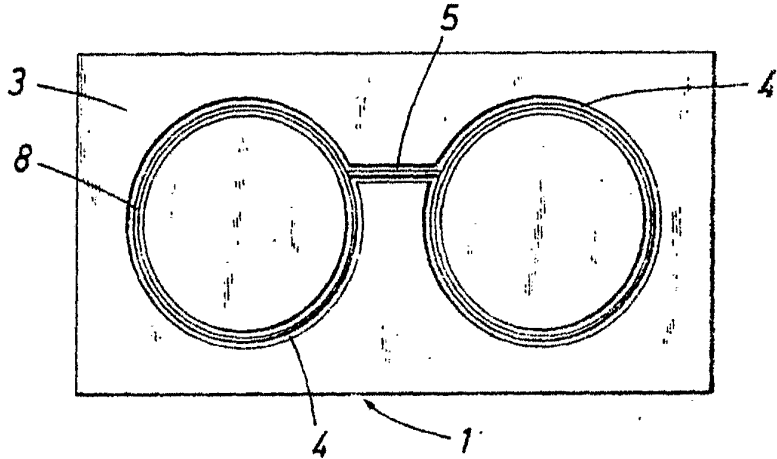


FIG.3

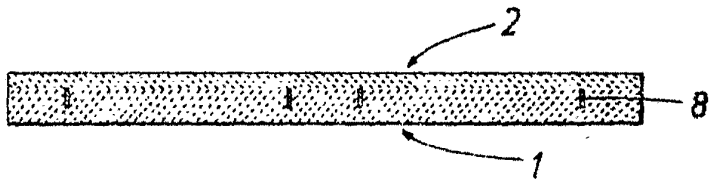


FIG.4

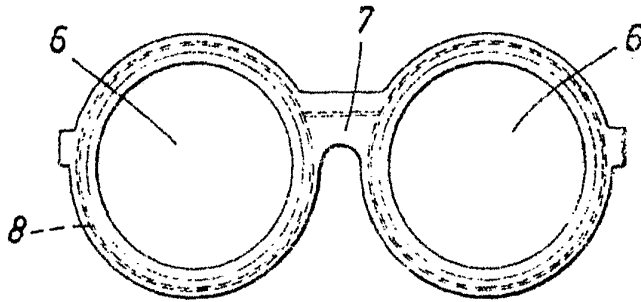
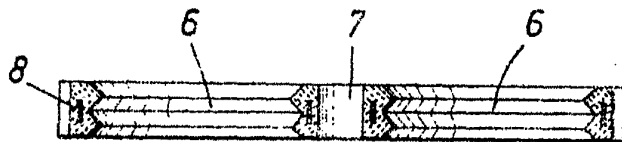


FIG.5



ESCALA VARIABLE

Madrid, 24 JUL. 1976

M. V. DE LA VORRE
P.A.

Emilio Garcia Arteaga