

20 JUL. 1978

Concedido el Registro de acuerdo  
con los datos que figuran en la pre-  
sente descripción y según el con-  
tenido de la Memoria adjunta.

(10) ES	(11) NUMERO	(10) A3
(21)	466800	
(22)	FECHA DE REGISTRO	

- 8 FEB. 1978



ESPAÑA

PATENTE DE INTRODUCCION

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	G02C

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

"Perfeccionamientos en la fabricación de monturas metálicas para gafas"

(56) PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION

Se ejecuta en la R.F. Alemana según Revista Rodenstock de 1º de julio de 1973

(71) SOLICITANTE (ES)

D. José Antonio BASSOLS GOMEZ

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Bori i Fontestá nº 5, BARCELONA

(72) INVENTOR (ES)

--

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

M. Curell Suñol

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

- solicitada en España a favor de D. José Antonio BASSOLS GOMEZ, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Bori i Fontestá, núm. 5, por "Perfeccionamientos en la fabricación de monturas metálicas para gafas". - - - -
- 5.

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de monturas metálicas para gafas, concretamente en lo que se refiere al acoplamiento fijo entre los aros de dichas monturas y los correspondientes vidrios, para una correcta sujeción de estos últimos. - - - -
- 10.

- Los vidrios preparados para su colocación en monturas metálicas para gafas, además del esmerilado mediante una plantilla, precisan un trabajo manual suplementario con el objeto de alcanzar un exacto ajuste de su periferia en los surcos de los aros de su montura. Este ajuste es muy importante porque es necesario obtener un contacto directo dentro de los citados surcos de los aros en todo su desarrollo, siendo la finalidad de ello el evitar la formación de
- 15.
- 20.

puntas de tensión perjudiciales para los vidrios. Precisamente, la sujeción de vidrios con tornillos en los bloques de cierre, determina unas elevadas tensiones para tales vidrios. Por otra parte, el citado contacto directo entre el borde del vidrio y el aro, sensibiliza el vidrio frente a los golpes y torsiones que pueda sufrir la montura. - -

Los anteriores motivos indujeron a crear diversos medios auxiliares para la colocación de los vidrios en las monturas metálicas. Así, es conocido un perfil de materia plástica en forma de cinta, que se coloca total o parcialmente alrededor del borde periférico del vidrio y que, después de la colocación de este vidrio, debe compensar los espacios intermedios resultantes entre vidrio y aro. Este proceder representa el inconveniente de que el perfil de materia plástica, con el tiempo, queda apretado hacia fuera entre el borde del aro y del vidrio, en los puntos en donde no se produce un apretamiento. - - - - -

También es conocido el procedimiento de colocar el vidrio en un anillo de goma que, en virtud de la configuración de su perfil, se sitúa dentro del aro metálico de la montura. En este caso es naturalmente necesario disponer de unas existencias de un gran número de anillos de goma de tamaños distintos, con el fin de equipar con ellos los diversos tamaños de vidrios. Esta solución representa así-

mismo el inconveniente de que el aro de la montura debe presentar una determinada profundidad de su surco para evitar que el anillo de goma sea visible desde el exterior. Esta profundidad mínima tiene como consecuencia un aro más ancho de lo corriente, lo cual menoscaba el ligero y fino aspecto de las monturas metálicas de gafas.

5. La presente invención afronta el problema de crear una montura metálica de gafas que pueda equiparse desde su fabricación, para poder recibir los vidrios sin factores negativos en contra, caracterizándose porque el surco periférico interior de los aros es provisto de una capa intermedia elástica, aplicada en forma de pasta, de manera que dicha capa posee poder adherente con respecto al aro y al vidrio. - - - - -

10. También se caracteriza la invención porque la capa intermedia elástica es preferentemente de caucho silicónico. - - - - -

Otra característica de la invención estriba en que la capa intermedia elástica llena aproximadamente la mitad de la sección del surco en el aro metálico para el vidrio. - - - - -

15. Otros objetos y característica de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustra-

tivos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

Figura 1, es una sección transversal de un aro metálico para gafas, dotado de una capa intermedia elástica. - - - - -

5. Figura 2, representa el aro de la figura anterior después de ser colocado el correspondiente vidrio.

10. Un aro 1 de montura metálica posee un surco interior 2 destinado a la inserción de la periferia del correspondiente vidrio 3. Con arreglo a la invención, el citado aro 1 es dotado de una capa intermedia elástica 4 que proporcionará los efectos deseados para la correcta sujeción del citado vidrio 3. - - - - -

15. La capa intermedia elástica 4 se aplica tras la fabricación de la montura, mediante un aparato dosificador, de modo que la dosificación se efectúa llenando aproximadamente la mitad de la sección del surco 2. - - - - -

20. Con preferencia, el material empleado para formar la capa intermedia elástica 4 es un caucho silicónico, el cual se ha mezclado con un adhesivo. Al ser posteriormente colocado el vidrio 3, su borde periférico entra en contacto con la capa 4 y aprieta la misma para rellenar el espacio intermedio, con el consiguiente desplazamiento de la materia elástica, según la forma de los perfiles afacetados

del aro 1 y del vidrio 3, adoptando forma de cuña, según muestra la figura 2. - - - - -

5. En consecuencia, la capa elástica 4 rellena de manera compensatoria el espacio intermedio, que no es continuamente igual en toda la periferia de acoplamiento entre aro 1 y vidrio 3, al tiempo que se adhiere a ambos elementos, lográndose impedir el contacto directo entre dichos elementos, quedando así colocados los vidrios sobre un asiento blando que no es visible desde el exterior de la gafa. - - - - -

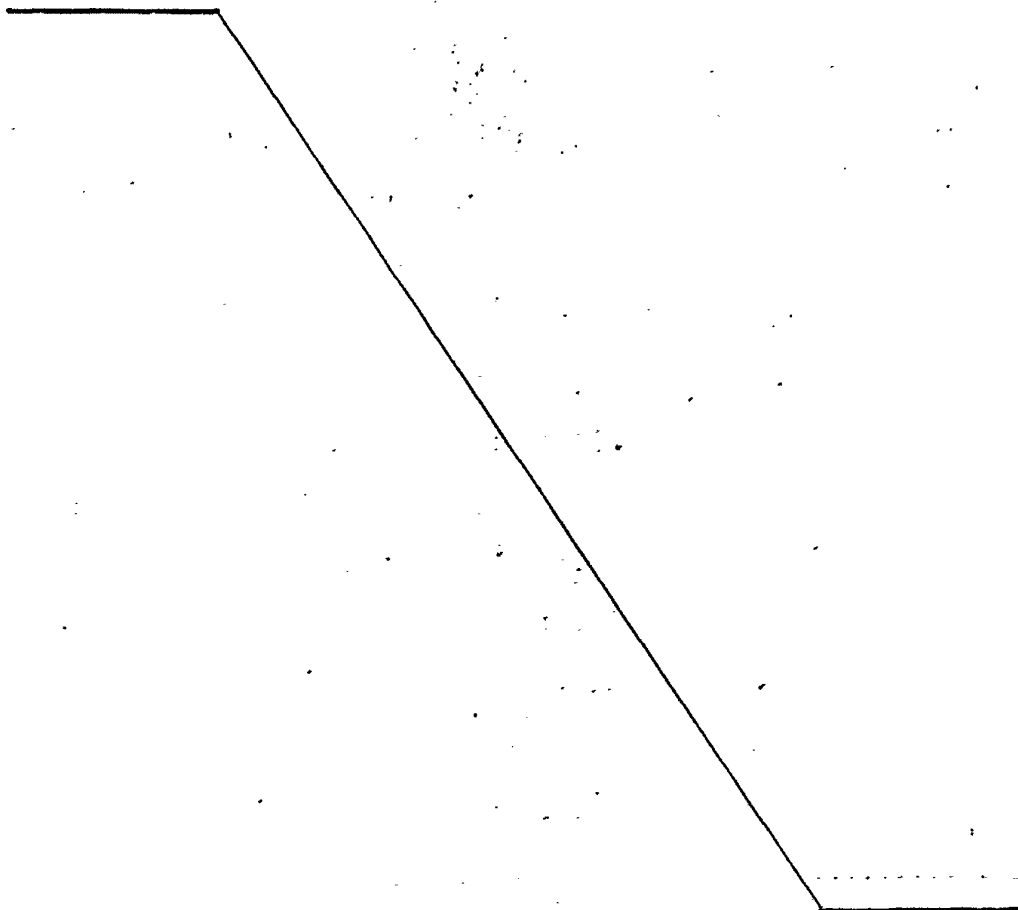
10. Los vidrios 3 a colocar dentro del aro 1, se facetan con su contorno ordinario, pero su diámetro es levemente más pequeño en 0,1 a 0,2 mm aproximadamente que en el proceder usual. Es particularmente ventajoso que dentro de la elasticidad del material de la capa intermedia 4 se puede aprovechar un juego de dimensiones y forma de 0,3 mm aproximadamente concentradas en el vidrio 3. Mediante el aumento del juego de las dimensiones y de la forma del vidrio 3, se entra dentro de un campo de exigencias de precisión reducidas, lo cual permite colocar vidrios 3 preafacetados sin ninguna otra corrección en el aro 1 de la montura. Por lo tanto, los vidrios 3 pueden montarse con un ahorro substancial de tiempo y están sometidos a sollicitaciones considerablemente menores de las ordinarias, por lo que quedan exentos

de sufrir daños. - - - - -

Descritas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma. - - - - -

5.

A los efectos consiguientes, se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las reivindicaciones que siguen. - - - - -



REIVINDICACIONES

5. 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de monturas metálicas para gafas, caracterizados porque el surco periférico interior de los aros de las monturas, es provisto de una capa intermedia elástica, aplicada en forma de pasta, de manera que dicha capa presenta poder adherente con respecto al aro y al vidrio. - - - - -

10. 2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque, preferentemente, la capa intermedia elástica es de caucho silicónico. - - - - -

3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque la capa intermedia elástica rellena aproximadamente la mitad de la sección del surco en el aro metálico para el vidrio. - - - - -

15. 4.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE MONTURAS METALICAS PARA GAFAS". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y

mecanografiadas por una sola de sus caras, y de dos figuras que la ilustran.

MADRID - 8 FEB. 1978

P. A. M. CURELL SANCHEZ

*Curell*

*26*

nsc

FIG. 1

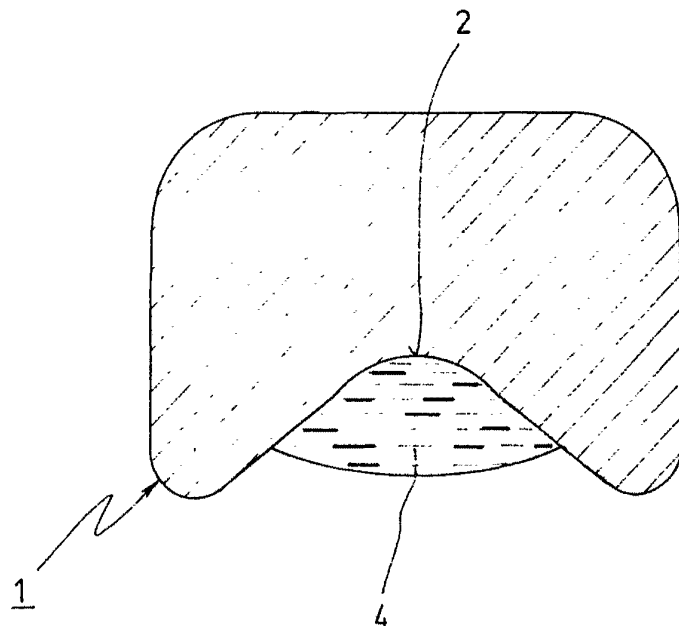
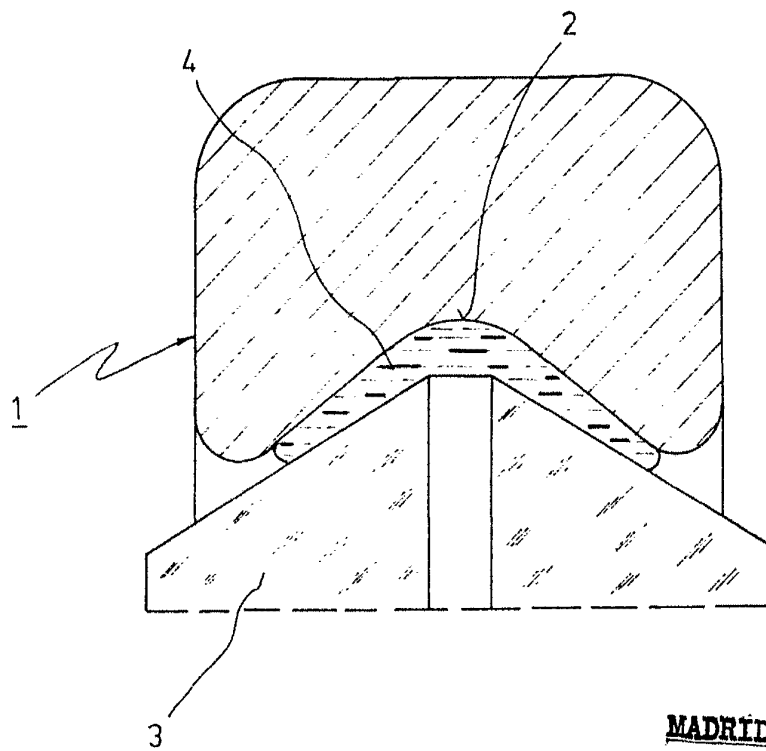


FIG. 2



MADRID - 8 FEB. 1978

P. A. M. CURELL SUÑOL

*Duroy*