



98626

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

correspondiente a una solicitud de registro de Modelo de  
Utilidad, a favor de DON ANDRES SANCHEZ HARTO, domiciliado  
en Madrid, Calle de Fernán González núm.72, y por UN PRO-  
5 CEDIMIENTO DE FABRICACION DE LETRAS O SIGNOS METALICOS O DE  
CUALQUIER OTRO MATERIAL ADECUADO.

- o - o - o -

Han sido varios los inconvenientes o defectos de cons-  
trucción que la práctica ha demostrado en lo que se refiere a  
la producción de letras metálicas para ser adheridas a super-  
10 ficiencias, tanto con fines publicitarios como de señalización.

Los principales defectos conciernen en modo especial  
a la sujeción de la letra a la superficie donde ha de estar  
situada como al acoplamiento de la letra propiamente dicha a  
la masa de relleno que ha de formar el conjunto en relieve de  
15 tal letra.

De ahí que el procedimiento de construcción que es  
objeto de la presente solicitud de registro de Modelo de Uti-  
lidad, tenga por finalidad el obviar estos inconvenientes,  
partiendo de un sistema constructivo nuevo que viene a paliar  
20 aquellos defectos y al mismo tiempo obtener un resultado in-  
dustrial eficiente, tanto en cuanto a la seguridad de su co-  
locación como a la consistencia del conjunto que forma la  
letra,

Estas letras o signos se producen a base de una plan-  
25 cha metálica y de un aglomerado de materias apropiadas que  
se unen entre si para formar el relieve o masa del cuerpo de  
la letra.



Hasta el presente y en los sistemas habituales de construcción de tales letras se procedía a unir una masa de aglomerado de corcho con un dispositivo de enolado a la superficie metálica que constituía el frente de la letra; y por igual procedimiento del pegamento se unía la letra a la superficie donde ésta debía ser colocada.

En el procedimiento que se reivindica se varía sustancialmente todo el módulo constructivo.

Se parte primeramente de una plancha de cualquier material apropiado, en la cual mediante un seguetado se obtiene la superficie plana del frente de la letra a construir, cuya línea se ha obtenido por estampación o calco de un molde demadera o de otro cualquier material idóneo que representa exactamente la configuración, en relieve de la letra o signo a producir, pero con la circunstancia de que este molde ha de estar hueco y abierto por una de sus caras.

Obtenida la lámina que determina la superficie plana de la cara de la letra o signo, se procede a adherir por la cara del reverso a dicha superficie y por el procedimiento de soldadura un número determinado de espárragos que tienen la característica especial de llevar en su cuerpo una serie de estrias salomónicas y terminar en una garrá de enclaje con los dientes o puas hacia arriba.

Efectuada la anterior operación se procede a situar dentro del molde la lámina metálica a la que anteriormente hemos hecho mención, tomando contacto con el fondo del mismo la cara lisa de dicha lámina, quedando hacia arriba y sobresaliendo de la altura límite del molde los terminales de los espárragos, para lo cual la longitud de estos ha de ser siempre mayor que la altura del molde dicho.

Colocada la lámina de la superficie frontal de la letra dentro del molde, en la forma que anteriormente ha queda-



60 do especificada, se procede al llenado de dicho molde con una masa compuesta de aglomerado de corcho, betun de judea y cola metalizada.

Seguidamente se procede al secado de la masa, la cual al endurecerse se habrá adherido a las sinuosidades del cuerpo de los espárragos y habra formado un cuerpo inalterable y compacto, y en función de aquel molde presentará unas superficies lisas en las caras laterales del cuerpo de la letra y no susceptibles al desmoronamiento.

70 Terminado el proceso del secado, es extraida la letra del molde, quedando por una cara la superficie frontal determinada por la lámina metálica y en la opuesta los salientes de los espárragos en su forma de anclaje, quedando dispuestos de esta forma para que puedan ser recibidos en la superficie donde ha de ser colocado el signo por el procedimiento habitual que se sigue en estos casos.

75 Han de hacerse notar las mejoras sustanciales que se obtienen con este procedimiento constructivo que es objeto de la presente solicitud de registro de Modelo de Utilidad.

80 La utilización de los espárragos y su anclaje final como medio de sujeción del signo o letro sobre la superficie donde han de ser colocadas, asegura una perfecta fijación eludiendo los sistemas de clavado o atornillado desde el exterior o al pegado con materias apropiadas que siempre producen, con el tiempo, el despegue y caída de la letra.

85 Asimismo estos espárragos, por sus estrias, que están dispuestas en razón opuesta al tiro del cloque de la letra o signo, actuan de contención evitando que la lámina de metal o plastico, que forma la cara frontal de despegue del aglomerado.

90 El aglomerado de corcho, betun de judea o cola metalizada, hace un bloque compacto que evita el desmoronamiento de



los lados laterales que no están protegidos por la superficie metálica o plástica, quedando aquellos lados endurecidos y prácticamente inalterables.

95 La utilización del aglomerado de corchom preparado en la forma ya citada, da por resultado una economía extraordinaria en la construcción de la letra, pues se ha suprimido todo el espesor de la misma por una sustancia mucho más económica que el metal o plástico, con el consiguiente beneficio utilitario.

100

En la hoja de dibujos que se acompaña, en su fig. -1ª- se representa a título de ejemplo la lamina metálica o de cualquier otro material apropiado que constituye la superficie de la letra y en la cual se aprecian los vastagos o espárragos soldados a su cara interna y con su dispositivo de anclaje.

105

En la fig. -2ª- se aprecia el molde que sirve para la operación de llenado con la masa que ha de formar el cuerpo de la letra, apreciándose en la parte frontal y lateral maciza y la posterior abierta para determinar la coquedad interior de tal molde.

110

Por último en la fig. 3ª- se representa una letra ya terminada, siendo -A- la lamina metálica, -B- el cuerpo de aglomerado unido a aquella lámina y -C- los terminales de anclaje o fijación.

115

En resumen reivindica el recurrente en virtud de la presente solicitud de registro de Modelo de Utilidad, en España por el plazo de veinte años que determina el vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, el privilegio exclusivo de fabricación, venta y explotación industrial del objeto del mismo, el cual queda esencialmente caracterizado por las siguientes

120

#### NOTAS.- REIVINDICACIONES

PRIMERA.- Un procedimiento de fabricación de letras o signos metálicos o de cualquier otro material adecuado, esencialmen-



125 cialmente caracterizado por la circunstancia de emplear un mol  
de de madera o de otro material idoneo, que represente la letra  
o signo a producir, y con la circunstancia de que ha de ser  
hueco para poder ser rellanado del material que ha de formar el  
cuerpo de la letra.

130 SEGUNDA.- Un procedimiento de fabricación de letras o signos me  
tálicos o de cualquier otro material adecuado, asimismo esencial  
mente caracterizado por la circunstancia de que la superficie  
plana del molde anteriormente descrito, se reproduce sobre la  
lámina o plancha del material que ha de constituir el frente de  
la letra, y de espesor apropiado, y una vez obtenida la confi-  
135 guración de aquel signo, por medio de un seguetado se corta pa-  
ra producir la cara frontal de aquella letra o signo, a la cual  
se adhiere por medio de soldadura y en su parte interna un nú-  
mero determinado de espárragos o vastados que en su cuerpo lle-  
van unas estrias salomonicas y que terminan en un anclaje con  
140 sus dientes o garras hacia arriba, siendo asimismo caracteristi-  
ca la circunstancia de que la longitud de estos espárragos sea  
mayor que la altura del molde a emplear, según la reivindica-  
ción primera.

145 TERCERA.- Un procedimiento de fabricación de letras o signos  
metálicos o de cualquier material adecuado, asimismo esencial-  
mente caracterizado por la circunstancia de que en el molde ob-  
jeto de la reivindicación primera se introduce la lámina que de-  
termina la cara frontal de la letra o signo a producir, y de  
forma que su cara lisa tome contacto con el fondo de aquel molde  
150 para que de esta suerte los espárragos o vastagos queden hacia  
arriba y sobresaliendo del límite de la altura de dicho molde.  
Es asimismo característica la circunstancia de que una vez si-  
tuada la lámina frontal en la forma antedicha, se vierte dentro  
del molde una masa compuesta por aglomerado de corte, betun de  
155 judea o cola metalizada, y una vez en colocada tal masa en toda

98626



la coquedad de aquel molde, se somete al conjunto a una operación de secado para endurecer aquella masa, la cual, una vez conseguido se procede a extraer del molde la letra o signo producido que quedará a disposición para ser fijado sobre la pared o superficie en función a sus anclajes y por los procedimientos habituales para el caso.

CUARTA.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LETRAS O SIGNOS METALICOS O DE CUALQUIER OTRO MATERIAL ADECUADO.

Todo tal y conforme se describe en la anterior Memoria, que consta de seis hojas mecanografiadas por una sola cara y se representa a titulo de ejemplo en la hoja unica de plenos que se acompaña.

Madrid, 30 de Junio de 1.962.

P.A.

CARLOS DE ANJONA Y RUIZ

Una firma manuscrita en tinta, que parece ser "Carlos de Anjona y Ruiz", con un trazo elegante y fluido.



98626

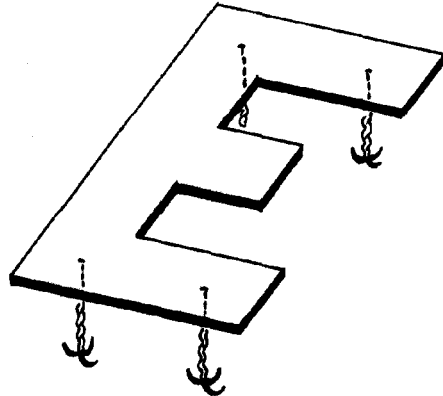


Fig. 1ª

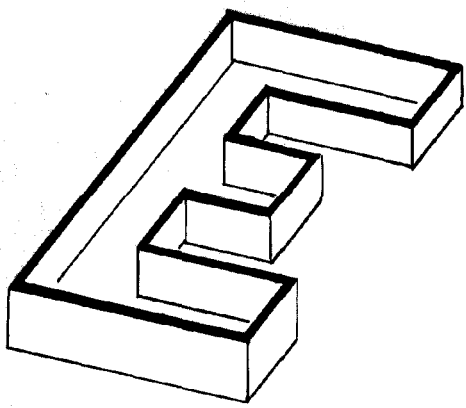


Fig. 2ª

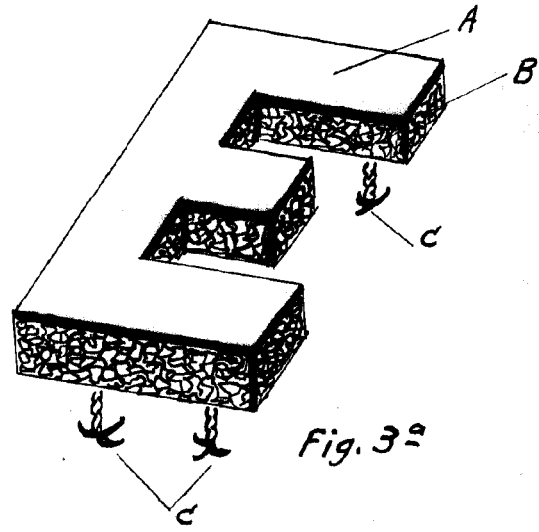


Fig. 3ª

Madrid, 30 de Junio de 1.962.

PARA  
CARLOS DE ARJONA Y FIG