



138650

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

para una patente de invención, por veinte años, por "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SEÑALES INCRUSTABLES EN EL PAVIMENTO DE LAS CALLES Y DE CARRETERAS" (octavo grupo, clase 74) a favor de Don Dino CHERICI MUSSORICI, súbdito italiano, con domicilio en San Sebastian, calle Padre Larroca nº 6.

=====

Para facilitar el tránsito y tráfico de las grandes ciudades y carreteras principales, se utilizan en la actualidad unas señales en forma redonda o rectangular, de metal o de otra materia, para delimitar en las curvas el espacio reservado a dos  
5 vehículos que circulen al mismo tiempo en dirección contraria, para indicar en el cruce de calles el paso para los peatones o para indicar la dirección única a seguir. Todas estas señales adolecen de algún defecto, pues, la de metal resulta resbaladiza y las otras materias de difícil aplicación, debido a la dificultad de poder ser colocadas de una manera sólida y resistente.  
10

El objeto de esta solicitud se relaciona con un procedimiento de fabricación de un nuevo tipo de señales, compuestas de metal y caucho, -botones - letras - rectángulos - flechas - números y todas otras señales fabricadas por el mismo procedimiento que a continuación se reivindica, aplicables al piso de  
15 calles y carreteras, compuestas de una pieza armazón de hierro u otro metal, debidamente recortada o fundida en la forma de la señal que se desea fabricar, provista en su parte superior de unos relieves en forma de nervios y lisa en su parte inferior. Esta



20 pieza va provista de unos taladros hechos en número par, a dis-  
tancia determinada (dos a tres centímetros) en cada dos de los  
cuales se hace pasar una horquilla de alambre bien resistente,  
de un largo aproximado de diez a doce centímetros y un poco cur-  
vada en las dos extremidades. Estas horquillas cuyo número será  
25 proporcionado a la dimensión de la señal, pero nunca inferior al  
número de cuatro, hacen el oficio de grapas que forman cuerpo  
con el cemento puesto en los agujeros practicados en el piso y  
destinados a recibir la señal. Además, formando las cabezas de  
éstas unos arcos o puentes en la parte superior del armazón, per-  
30 miten que el caucho que recubre la señal, vulcanizándose, pase a  
través de dichos puentes y la señal así obtenida formará un cuer-  
po único, sólido y resistente. El caucho que recubre la señal  
podrá ser del color deseado y debidamente moldeado y con el arma-  
zón recibirá, al vulcanizarse, la forma bombeada con las extreni-  
35 dades casi nulas, para que no formen obstáculo alguno en el piso  
donde sean aplicadas.

En los dibujos adjuntos se presenta, a título de ejemplo,  
una forma de ejecución del procedimiento objeto del invento, i-  
lustrando:

40 La figura 1 una vista del armazón de metal, A en planta,  
(parte de arriba); B enalzada; número 1 son unos relieves o ner-  
vios y número 2 son unos taladros u orificios para el paso de las  
horquillas.

La figura 2 es una vista de la horquilla de alambre; nº 1  
45 son extremidades de la horquilla para la sujeción al hormigón.

La figura 3 es una vista en corte de la señal (botón);  
nº 1 es el caucho vulcanizado; nº 2 es un armazón de metal para  
la sujeción del caucho; nº 3 son unas horquillas para la sujeción  
de la señal al piso.

50 La figura 4 es una vista en alzada de la señal terminada;



nº 1, 2, y 3 son iguales a la figura 3.

Las figuras 5, 6, 7 y 8 son iguales que la figura 4 procediendo en la fabricación de la manera indicada por las figuras 1, 2 y 3 variando solo la forma de la señal; A es una vista en planta de la señal terminada; B es una vista en alzada de la misma; nº 1, 2 y 3 son iguales a la figura 3.

Los detalles de los dibujos figura 1 ilustran: A un armazón de hierro u otro metal con unos relieves en forma de nervios (nº 2) y unos taladros u orificios (nº 3) para el paso de las horquillas de alambre; B es el armazón visto en alzada indicando los relieves o nervios (nº 2).

La figura 2 detalla una horquilla de alambre que viene a introducirse en los taladros practicados en el armazón (figura 1, nº 3) la cual una vez introducida, viene a formar por su misma estructura un arco o puente en la parte superior del armazón, entre los nervios (nº 1 figura 1) aprisionando de esta manera el caucho una vez vulcanizado, y sirviendo las extremidades de ésta convenientemente curvadas (nº 1 figura 2) para la sujeción de la señal al hormigón de la carretera.

La figura 3 representa una señal (botón) cortada para demostrar su construcción, siendo nº 1 el caucho vulcanizado; nº 2 es el armazón de metal para la sujeción del caucho y de las horquillas y nº 3 son las horquillas para la sujeción de la señal al piso.

La figura 4 es una señal (botón) terminada, vista en alzada, siendo nº 1 el caucho vulcanizado que la recubre, nº 2 es el armazón y nº 3 son las horquillas.

Las figuras 5, 6, 7 y 8 son otras ejecuciones de señales un rectángulo, una flecha, una letra y un número o cifra, siendo A una vista en planta de la señal terminada, B es una vista en alzada de la misma, nº 1 es el caucho vulcanizado, nº 2 es el ar-



mazón de metal y nº 3 son las horquillas.

El procedimiento para la fabricación de señales incrustables en un armazón de metal previamente fundido o recortado, figura 1, es el siguiente: se practican en la parte interior de los nervios (nº 1 figura 1) unos taladros (nº 2 figura 1) de un tamaño suficiente para permitir el paso de las horquillas (figura 2) las cuales después de ser preparadas en un trozo de alambre de veinticinco centímetros de largo cada una aproximadamente, se curvan al centro, bien sea a mano o mecánicamente y se introducen en los taladros previamente hechos en el armazón. A continuación se recubre la parte superior del armazón con dos o tres capas de disolución de ebonita, sea por baño o con una brocha o pincel, y una vez que la misma esté seca, se recubre de una capa de ebonita cruda y encima de ésta una cantidad suficiente de caucho crudo del color deseado, introduciéndose el todo en un molde apropiado para dar la forma a la señal. Después de preparada de este modo, pasará a la prensa de cocción para ser vulcanizada.

Terminada la cocción, la señal está terminada para su aplicación en el piso, resultando muy fácil y práctica esta operación, que no requiere mas detalles.

La señal así obtenida es muy sólida, porque además de pegarse la ebonita al hierro de manera suficientemente fuerte, los puentes o arcos formados por las horquillas en la parte superior del armazón aprisionan la goma, formando un bloque bien sólido y compacto.

#### N O T A

Se declaran de novedad y de propia invención las siguientes:

#### R e i v i n d i c a c i o n e s

1.- Nuevo procedimiento para la fabricación de señales incrustables en el pavimento de las calles y de carreteras, ca-



110 racterizado por el hecho de que se construyen de un armazón me-  
tálico que sirve de alma, hecho a la mano o fundido con unos re-  
lieves y taladrado para el paso de unas horquillas.

115 2.- Nuevo procedimiento para la fabricación de señales,  
según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de  
que el armazón metálico se recubre en la parte superior de cau-  
cho vulcanizado del color deseado, formando la parte exterior de  
la señal.

120 3.- Nuevo procedimiento para la fabricación de señales,  
según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el he-  
cho de que el caucho, además de quedar pegado al armazón por me-  
dio de la ebonita, está retenido por las horquillas que le atra-  
viesan y queda de esta manera sólidamente unido el caucho al ar-  
mazón que le sirve de base.

125 4.- Nuevo procedimiento para la fabricación de señales,  
según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho  
de asomar en la parte inferior de la señal unos alambres, los  
cuales permiten sujetar sólidamente la señal al hormigón previa-  
mente echado en los agujeros de la carretera, donde debe ser so-  
locada la señal.

La patente cuyo privilegio de invención se solicita por  
veinte años para España y sus dominios deberá recaer por "NUEVO  
PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SEÑALES INCRUSTABLES EN EL  
PAVIMENTO DE LAS CALLES Y DE CARRETERAS" (octavo grupo, clase 74)  
según se describe y reivindica en la presente memoria descripti-  
va y se ilustra en los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, 18 de Junio de 1935.

pp: Dino Cherici Mussorici



Fig. I

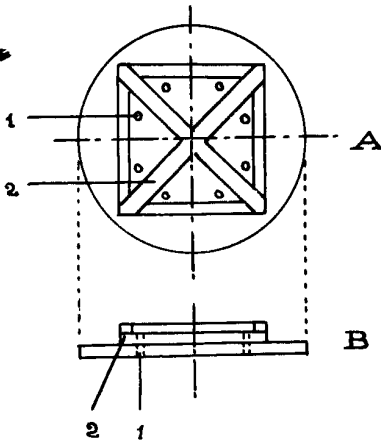


Fig. II

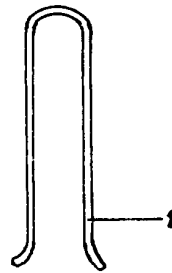


Fig. III

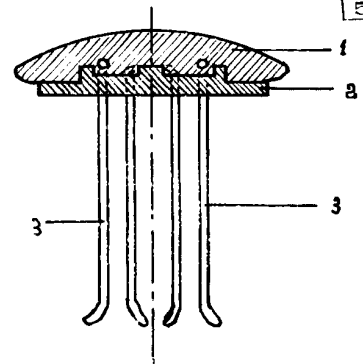


Fig. IV

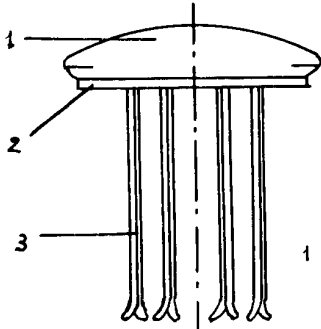


Fig. V

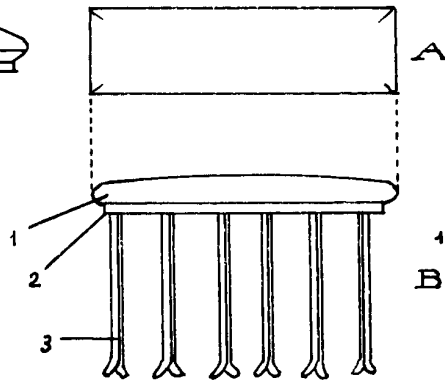


Fig. VI

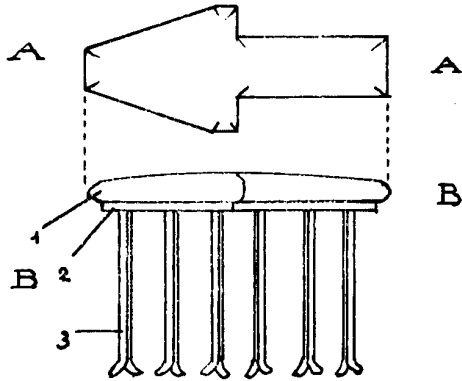


Fig. VII

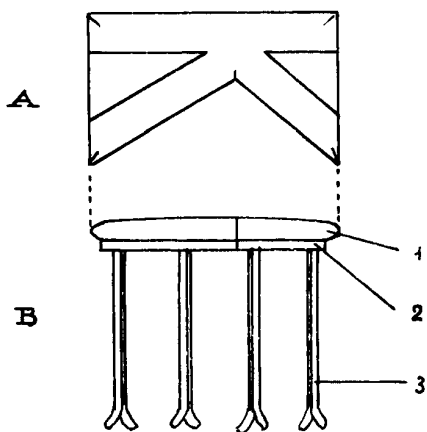
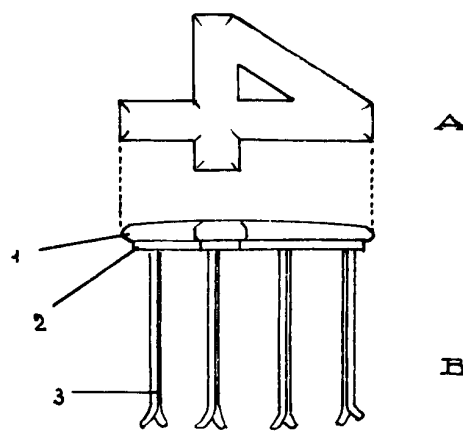


Fig. VIII



San Sebastián 13 Junio 1935

Escala variable

P.R. *[Signature]*