

198011

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL



198011

PATENTE DE INVENCION

por "Un procedimiento para la fabricación de teclas, pulsadores y piezas similares de material plástico, siendo de color distinto del de fondo el signo o signos que contengan".

5 a favor de la razón social HISPANO OLIVETTI, S. A., domiciliada en Barcelona, Avenida José Antonio Primo de Rivera, nº 860.

MEMORIA DESCRIPTIVA

10 El procedimiento a que se refiere la presente patente de invención, tiene por objeto lograr teclas, pulsadores y piezas similares en las que el signo, número o letra, que contiene su superficie útil destaque bajo calor distinto del de fondo estando íntimamente unido a la masa de la pieza, practicándose preferentemente por inyección de  
15 materiales plásticos adecuados.

A modo de ejemplo se representa en la adjunta hoja de dibujos el proceso de desarrollo del procedimiento que

19801119



nos ocupa aplicado a la fabricación de un pulsador que contiene la letra B, siendo en tales dibujos: Fig. 1 una vista en planta del elemento que inicialmente contiene el signo. letra o número; Fig. 2, una variante del elemento representado en la figura anterior; Fig. 3, una vista mostrando de canto al citado elemento porta-signo; Fig. 4, una vista en corte longitudinal del molde conteniendo el elemento porta-signo; Fig. 5, una vista en corte longitudinal del molde y contramolde configurando el cuerpo del pulsador; Fig. 6, una vista en perspectiva poniendo de manifiesto el resultado de la inyección o sea del pulsador a su salida de molde; Fig. 7, una vista demostrativa del trabajo a que se somete el resultado visto en la figura anterior; y Fig. 8, una vista en perspectiva del pulsador terminado.

15 Consiste el procedimiento que nos ocupa en lo siguiente: Se procede inicialmente a fabricar de material plástico del color deseado, un disco 1 del que sobresale por una de sus caras, a gran relieve, el signo, número o letra 2 que ha de contener la tecla, pulsador o pieza similar (Figs. 1, 2 y 3).

El referido disco 1 se coloca en el fondo del molde 3 de manera que el signo 2 en relieve que contiene quede en la parte superior (Fig. 4).

25 Una vez emplazado el contramolde 4 (Fig. 5), se configura preferentemente por inyección el cuerpo 5 del pulsador, tecla o pieza similar, de material plástico, con lo cual queda adherido o soldado a dicho cuerpo el disco 1, penetrando el signo 2 en relieve, en la masa de aquel (Fig. 6).

30 Sucesivamente, por torneado u operación mecánica similar (Fig. 7) se procede a rebajar la cabeza del pul-

1980119



sadár 5 o pieza similar de manera que arrancando de la masa de aquella, el disco 1, queda solamente incrustado en su masa el signo 2.

5 Finalmente se pule, si procede, la superficie trabajada quedando la pieza (Fig. 8) lista para su montaje en la máquina o aparato a que va destinada.

10 Cuando el signo 2 que ha de contener la pieza 3 ha de orientarse de manera determinada en ésta, el disco inicial 1 que lo contiene, presentará referencias cualesquiera como por ejemplo entallas 6, agujeros u otras que deberán corresponderse con resaltos adecuadamente situados en la base del molde 3.

15 Se comprende que el color del material plástico constitutivo del cuerpo del pulsador 5, tecla o pieza similar, será distinto del que tenga el disco 1 y correspondiente signo 2.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

20 1º.- Un procedimiento para la fabricación de teclas, pulsadores y piezas similares de material plástico, siendo de color distinto del de fondo el signo o signos que contengan, caracterizado esencialmente por el hecho de fabricarse inicialmente de material plástico del color deseado para el signo, un disco (1) del que sobresale por una de sus caras, a gran relieve, el signo (2) que ha de contener la pieza; el referido disco (1) se coloca en el fondo del molde (3) configurativo de la pieza, de manera que el signo

198011 19



(2) en relieve que contiene, quede en la parte superior, apropiado para que una vez emplazado el contramolde (4) y configurado de materia plástica de color distinto al del disco (1), preferentemente por inyectado, el cuerpo (5) de la pieza, el referido disco (1) quede adherido o soldado a dicho cuerpo penetrando en su masa el signo (2) que contiene; sucesivamente, por torneado u operación mecánica similar se procede a rebajar la cabeza de la pieza obtenida arrancando el disco (1) para que quede solamente el signo (2) incrustado en su masa; finalmente se pule, si procede, la superficie trabajada, quedando con ella lista la pieza.

2º.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TECLAS, PULSADORES Y PIEZAS SIMILARES DE MATERIAL PLASTICO, SIENDO DE COLOR DISTINTO DEL DE FONDO EL SIGNO O SIGNOS QUE CONTENGAN.

Y todo cuanto afecte a la esencialidad de lo mostrado en los adjuntos dibujos y descrito en la presente memoria que consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, 19 mayo 1951.

HISPANO OLIVETTI, S.A.

p/a

FIG. 1      FIG. 2      FIG. 3

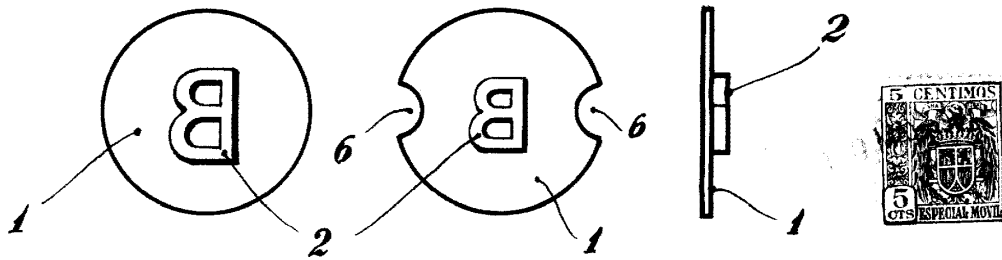


FIG. 4

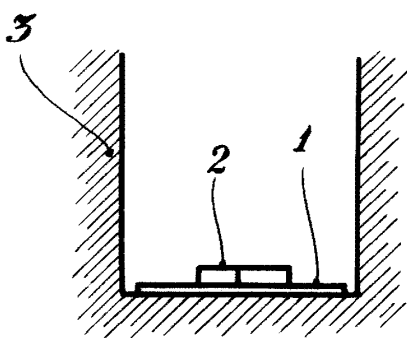


FIG. 5

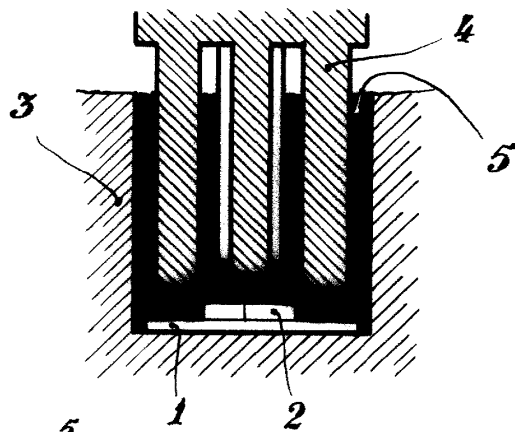


FIG. 6

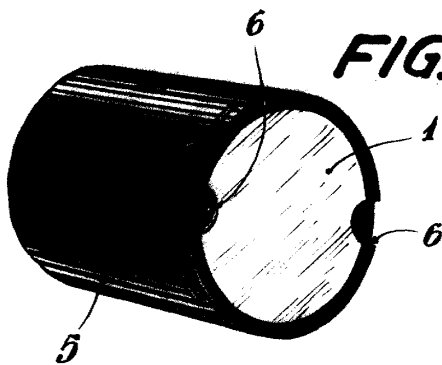


FIG. 7

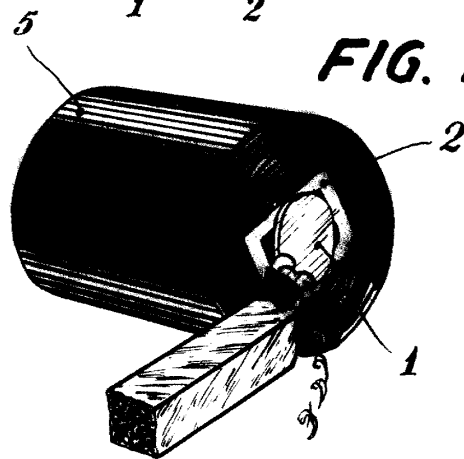
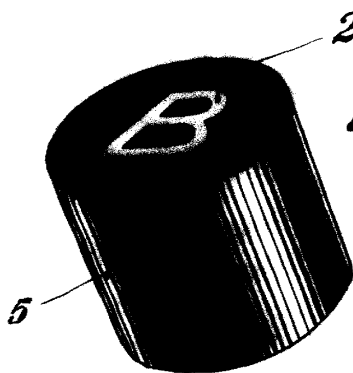


FIG. 8



BARCELONA, 19 DE MAYO DE 1951.  
P. A.