

AÑO

Expediente núm.



243281

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INVENCIÓN por 20 años, en España

a favor de

D. Francisco y D. Nicolas GIL BONACHO, de nacionalidad

española domiciliado en VALENCIA

calle de Poeta Querol núm. 20

por:

PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE
FABRICACION DE APARATOS DE SEÑALIZACION

Nº 9228

Agente Sr. D. Agustin Diaz Ungria



243281

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a una

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

en España

a favor de

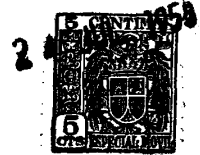
Don Francisco y D. Nicolas GIL BONACHO

de nacionalidad española

residentes en VALENCIA, Poeta Querol núm. 20.

por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE APARATOS DE SEÑALI-
ZACION".



243201

Aporta el procedimiento objeto de la presente solicitud de registro gran utilidad por encima de todo lo conocido que le sitúa a la cabeza de los modernos procedimientos de fabricación de los objetos industriales utilizados como aparatos de señalización.

5.-

Efectivamente se trata de un procedimiento extraordinariamente práctico, y sencillo de realizar.

Se logra a través de él un aparato señalizador muy visible, muy ligero y de extraordinaria facilidad de aplicación.

10.-

Permite su fabricación utilizando siempre el mismo procedimiento en gran diversidad de modelos tanto por su colorido, combinaciones de colores, tamaños, elementos de distinción o sea tipos de señales, tales como números, letras, signos esenciales o combinaciones de ellos mas los demás igualmente posibles ya simplemente, ya agrupados de dos en dos o tres en tres etc.

15.-

Igualmente permite llegar a tipos de señalización muy variados, tanto en señales de luces de escaleras como despachos, cuadros de control de maquinaria eléctrica, elementos de control a distancia o los de mando y en fin todos aquellos sistemas de apreciación mediante el órgano de la vista de estados pre-determinados de aviso o señal.

20.-

25.-

Por la ligereza que se llega a alcanzar en el objeto industrial en cuestión, hace de tal procedimiento manejado el mas útil y práctico de todo lo conocido hasta el presente.

243281



30.- Se basa en el hecho de que la luz producida por la incandescencia de un filamento u otro punto de luz cualquiera, atraviase solamente parte de la pieza obtenida mediante el doble inyectado objeto de la presente solicitud.

35.- En efecto si mediante un inyectado en caliente de material termoplástico sobre molde en el que se ha calculado dejar en el bloque obtenido un vaciado o hueco sin rellenar y de tal forma que este inyectado produzca un objeto opaco y luego mediante un

40.- segundo inyectado se embute o rellena el hueco previamente dejado por otro material igualmente en caliente e igualmente termoplástico, pero transparente o traslúcido y se lleva este botón a modo de tapa ajustada contra la base de un cilindro hueco en el

45.- interior del cual se ha dispuesto un punto luminoso cualquiera, cuyos elementos de accionamiento salen al exterior por la otra base totalmente descubierta a entrar en disposición de accionamiento con la máquina o elemento objeto de su instalación, llegare-

50.- mos al objeto industrial a obtener por el presente procedimiento.

Se entiende que los elementos de accionamiento del punto luminoso que aparecerá detrás del botón obtenido por el doble inyectado, van a entrar en contacto debidamente conexionado con las máquinas, sistemas de encendido, depachos a señalar, etc.

55.- Se acompaña dibujo en el que se muestra la puesta en practica del sistema que se describe, si



243281

60.- bien haremos constar que se señala a título de ejemplo sin caracter limitativo alguno.

65. En la figura 1ª, se ve en rayado el botón obtenido por primer inyectado en caliente de material termoplástico por los medios ya de uso corriente y en el se ha señalado la parte dejada en hueco que en nuestro ejemplo es el número 7, pero que igualmente podría ser una letra latina o griega, dibujo caprichoso, flecha indicadora, letrero de "PELLERO", o en fin cualquiera de las sin número señales utilizadas en la vida humana.

70.- Dicho hueco o vano viene a rellenarse después en un segundo inyectado de material igualmente en caliente e igualmente en material termoplástico pero ahora transparente o translúcido para que haga visible la señal que se pretende destacar.

75.- En la figura 2ª, se ve el cuerpo obtenido en material termoplástico, que en los bordes interiores (1) de su boca (2) recibirá ajustado el botón de la figura 1ª.

80.- Es (3), la tuerca aprisionará el aparato al cuadro o pared donde haya de prestar servicio.

En la figura 3ª, se ve en sección el botón de la figura 1ª, siendo (4) la parte opaca del cuerpo y (5) la transparente o translúcida.

Es (6) el cuerpo de la figura 2ª.

85.- Por (7), aparato luminoso, en este ejemplo una bombillita que se arrosca en (8), a rosca idónea del soporte (9).



- 5 243281

90.- En lamfigura (4a, se ve en sección transversal el cuerpo)6) que lleva al efecto y de la misma pieza inyectada un elemento de fijación del soporte (9).

En nuestro ejemplo una carrera de cursor.

95.- Descrito suficientemente el invento así como un modo de llevarlo a la práctica se hace constar que es susceptible de mejoras de detalle siempre que no afecten a su fundamento.

N O T A
=====

Se declaran de novedad y propiedad las siguientes

100.- R E I V I N D I C A C I O N E S

105.- 1a.- Procedimiento de fabricación de aparatos de señalización, caracterizado porque sobre un cilindro hueco se tornea en su superficie exterior rosca macho sobre la que corre tuerca hembra y la cara interna de uno de los extremos del cilindro se mecaniza para que ajuste la cara externa de un botón que a su vez se obtiene por doble y consecutiva inyección en caliente de material termoplástico siendo la inicial en termoplástico opaco en cuyo molde se ha previsto la formación de oquedad que atravesando de parte a parte la masa deja con forma predeterminada espacio para que la subsiguiente inyección en caliente de material termoplástico transparente o eventualmente translúcido quede ocupada llevando el mencionado cilin-



243281

115.- dro en su interior y solidariamente unida pieza en la que se talla carrera de crusor en la que se encaja soporte de un punto de luz.

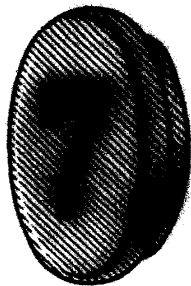
2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE APARATOS DE SEÑALIZACION".

120.- Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid 24 de Julio de 1.958

[Handwritten signature]

Fig. 1a



24 JUL



Fig. 2a

243281

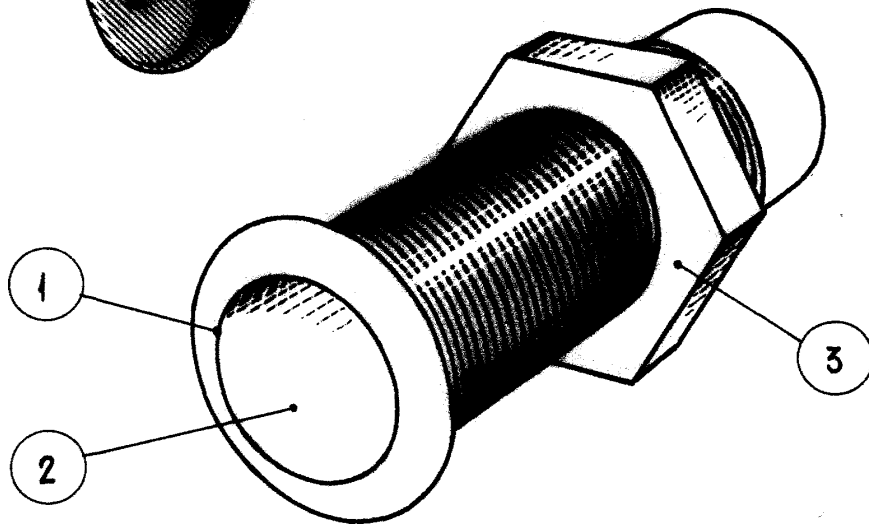


Fig. 3a

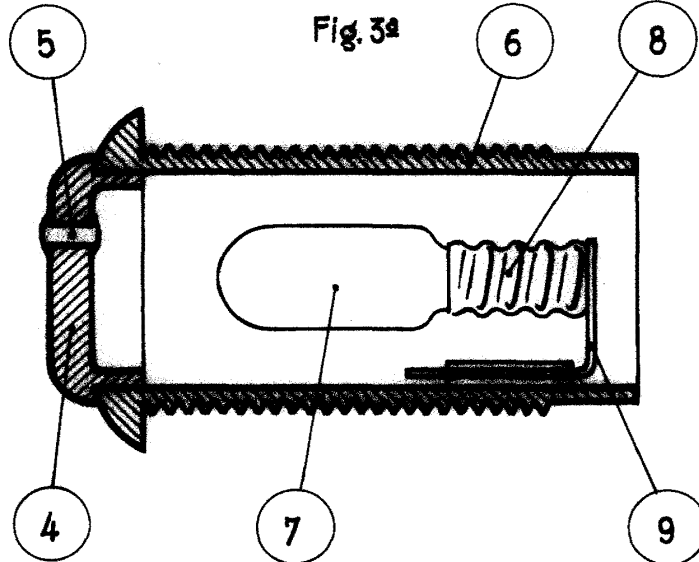
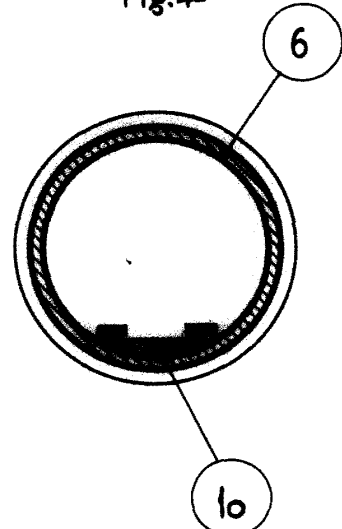


Fig. 4a



Madrid 24 de Julio de 1958

Escala variable.