

NO 1959

Expediente núm. _____



249140

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE _____ **INVENCION** _____

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** _____ **INVENCION** _____ por 20 años, en España

a favor de

Metalcolor, S.L., - - - - - , de nacionalidad
española domiciliado en Barcelona, - -
calle de Aragón, _____ núm. 186-188

por:

“Procedimiento para la formación de rótulos con elemen-
tos amovibles sobre una base de soporte”, - - - - -



249140

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

a favor de METALCOLOR, S.L., entidad española, domiciliada en Barcelona, calle Aragón 186-188, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACIÓN DE RÓTULOS CON ELEMENTOS AMOVIBLES SOBRE UNA BASE DE SOPORTE".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento perfeccionado para la formación de rótulos, dibujos, representaciones o indicaciones diversas, partiendo de signos, tales como letras o números sueltos, perfiles, como dibujos u otras piezas perfiladas, cuyos elementos son fijados sobre un soporte básico que puede ser una lámina metálica o un tablero de cualquier otra naturaleza. El procedimiento es especialmente indicado, entre otros, para la formación de placas de matrícula para vehículos.

5.

10.



249140

En este caso particular de aplicación, la práctica corriente consiste en pintar los signos necesarios sobre una placa, generalmente metálica, o bien fijar sobre esta placa signos igualmente metálicos que son atornillados por la parte posterior de la placa citada. Tanto en uno como en otro caso, el método necesario es engorroso y requiere un tiempo considerable, sin que pueda decirse que los resultados obtenidos sean completamente satisfactorios.

5.

10.

15.

20.

La presente invención tiene por objeto eliminar los inconvenientes mencionados, y a tal fin se caracteriza porque consiste en formar independientemente los signos necesarios de modo que sus caras posteriores o de aplicación sobre la superficie base presenten tetones salientes de un material termoplástico, y una placa base provista de aberturas correspondientes a las posiciones de los mencionados tetones termoplásticos, acoplar dichos signos sobre la placa base con los tetones sobresalientes por la cara posterior de la placa, cubrir las partes salientes de dichos tetones con un material antiadherente con respecto a superficies metálicas, y calentar los extremos de los tetones cubiertos mientras se los comprime con un útil moldeador, para formar en ellos cabezas remachadas de diámetro más grande que el de las aberturas de la placa base.

25.

Los signos, provistos de un espesor adecuado, pueden ser obtenidos, por ejemplo, por moldeo o inyección de un material termoplástico tal como resinas sintéticas, previéndose en la cavidad de modelo alojamientos adecuados para la formación de dos o más tetones sobresalientes de la ca-



249140

ra posterior y con una longitud esencialmente mayor que el grueso de la placa base donde deben ir montados. La sección transversal de estos tetones puede ser cualquiera deseada.

5. Para la placa se puede utilizar cualquier material resistente, por ejemplo chapa de aluminio, en la que se practica de antemano agujeros de cualquier forma y receptores de los tetones descritos, los cuales pueden ser emplazados de manera que permitan el acoplamiento de un juego determinado de signos, o bien efectuar todas las combinaciones deseadas con los mismos.

10. Para cubrir las partes salientes de los tetones se puede utilizar parafina o cualquier material equivalente, el cual puede ser aplicado directamente en estado fundido o reblandecido, o bien impregnado en un soporte poroso, por ejemplo materiales laminares fibrosos, como papel o textiles. En este último caso el material antiadherente puede ser aplicado en forma de trozos que cubran los extremos de los tetones y la superficie circundante de la placa base.

15. El remachado o modelo de los extremos de los tetones puede ser llevado a cabo ventajosamente mediante un vástago metálico provisto de un avellanado de forma conveniente en uno de sus extremos y conectado con un dispositivo calefactor, por ejemplo resistencias eléctricas. El extremo avellanado es aplicado sobre el tetón cubierto y apretado contra la placa hasta que el material del tetón queda suficientemente deformado.

Los dibujos adjuntos muestran a título de ejemplo



249140

no limitativo del alcance del invento, una forma de realización esquemática de las fases del procedimiento.

En dichos dibujos: La figura 1 muestra la placa base en sección transversal, y un signo, superpuestos y a punto de ser acoplados; la figura 2 muestra los dos elementos anteriores acoplados, con uno de los tetones sobresalientes cubiertos por una lámina antiadherente; las figuras 3 y 4 muestran la operación de moldeo, antes de que el punzón entre en contacto con el tetón, y terminado el moldeo; la figura 5 muestra el tetón moldeado; la figura 6 es una vista en perspectiva de la parte posterior de la placa con los tetones moldeados, y la figura 7 es una vista en perspectiva por la parte delantera de la placa, mostrando la cifra 1 antes de ser acoplado a la misma.

Según se aprecia en las figuras 1 y 2, los signos corpóreos -1- son provistos de tetones -2- salientes de su cara posterior y de longitud esencialmente mayor que el grueso de la placa -3- a la que han de ser montados. En la placa -3-, por ejemplo una chapa de aluminio, se practica los taladros -4- en las posiciones correspondientes a dichos tetones, de manera que los signos pueden ser montados en la placa según indica la figura 2.

Luego se coloca sobre los tetones sobresalientes de la cara posterior de la placa, el material antiadherente, que en la realización ilustrada es un pedazo de material laminar, por ejemplo papel parafinado -5-.

Una vez cubiertos los tetones se puede proceder al moldeo de las cabezas de fijación según se representa en

249140



- las figuras 3 y 4. El punzón -6- está unido por su parte superior con un dispositivo calefactor cualquiera, no representado en las figuras, tiene en su extremo inferior un avellanado esférico -7- que es aplicado a presión, en el sentido de la flecha sobre el extremo de los tetones cubiertos en la forma descrita. El calor aportado por el metal del punzón reblandece el material termoplástico de los tetones, y la presión aplicada deforma el material blando transformándolo en la cabeza en forma de gota de sebo -8- visible en la figura 5.
- 5.
- 10.

Una vez enfriado el material de los tetones, los signos quedan fijados sólidamente a la placa y no pueden desprenderse fácilmente. En cambio, si es necesario cambiar algún signo, puede ser soltado con facilidad cortando la cabeza del remache formado.

15.

Los tetones pueden formar una sólo pieza con los signos, o bien consistir en piezas distintas, insertadas al cuerpo de los signos por cualquier medio conocido.

- Serán independientes del objeto de la invención los detalles accesorios del procedimiento, tales como la naturaleza del material de cobertura para los tetones y los aparatos utilizados para su puesta en práctica, siempre que no alteren esencialmente el espíritu de las siguientes reivindicaciones.
- 20.



NOTA 249140

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

5. 1. Procedimiento para la formación de rótulos con elementos amovibles sobre una base de soporte, caracterizado porque consiste en formar independientemente los signos necesarios de modo que sus caras posteriores o de aplicación sobre la superficie de base presentan tetones salientes de un material termoplástico; y una placa base provista de aberturas correspondientes a las posiciones de los mencionados
10. tetones termoplásticos, en acoplar dichos signos sobre la placa base con los tetones sobresalientes por la cara posterior de la misma, cubrir las partes salientes de dichos tetones con un material antiadherente con respecto a superficies metálicas, y calentar los extremos de los tetones cubiertos,
15. mientras se los comprime con un útil moldeador, para formar en ellos cabezas remachadas de diámetro más grande que el de de las aberturas de la placa base.
20. 2. Procedimiento para la formación de rótulos con elementos amovibles sobre una base de soporte, según la reivindicación 1, caracterizado porque los signos son obtenidos por moldeo o inyección de un material termoplástico, previendo en la cavidad de moldeo alojamientos para la formación de tetones sobresalientes de la cara posterior de los signos citados, con una longitud esencialmente mayor que el grueso
25. de la placa base.



249140²

3. Procedimiento para la formación de rótulos con elementos amovibles sobre una base de soporte, según la reivindicación 1, caracterizado porque el material antiadherente es parafina o cualquier otro de características físicas equivalentes.
- 5.
4. Procedimiento para la formación de rótulos con elementos amovibles sobre una base de soporte, según la reivindicación 3, caracterizado porque dicho material antiadherente es un soporte poroso impregnado de parafina u otra sustancia de características físicas equivalentes.
- 10.
5. Procedimiento para la formación de rótulos con elementos amovibles sobre una base de soporte, según la reivindicación 1, caracterizado porque los extremos sobresalientes de la cara posterior de la placa son comprimidos mediante un útil moldeador calentado, en cuyo extremo de acoplamiento con el tetón cubierto se ha formado un alojamiento de forma correspondiente a la de la cabeza remachada a obtener.
- 15.
6. Procedimiento para la formación de rótulos con elementos amovibles sobre una base de soporte,

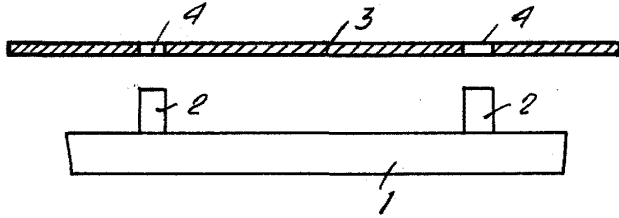
20. La presente memoria descriptiva consta de siete hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 2 de mayo de 1959

METALCOLOR, S.L.

p.a.

Fig. 1



2



249140

Fig. 2

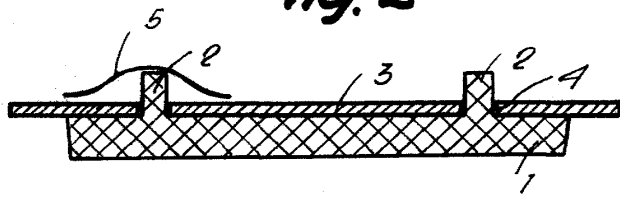


Fig. 3

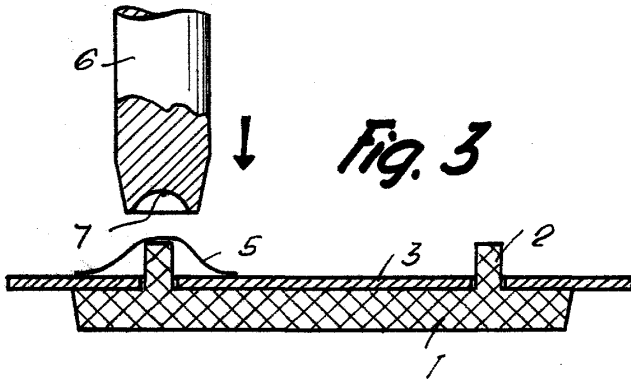
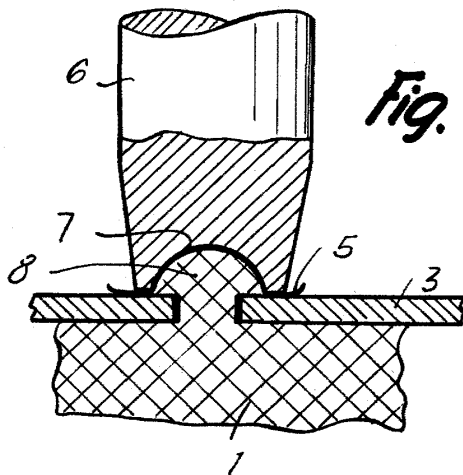


Fig. 4



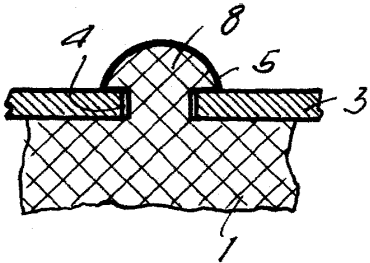
Barcelona, 2 Mayo 1959
Metalcolor, S.L.

J. a.

579



Fig. 5



249140

Fig. 6

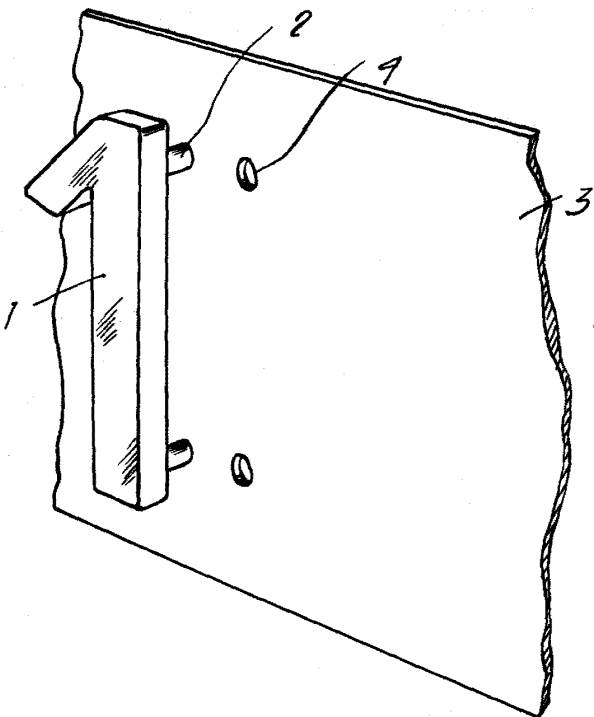
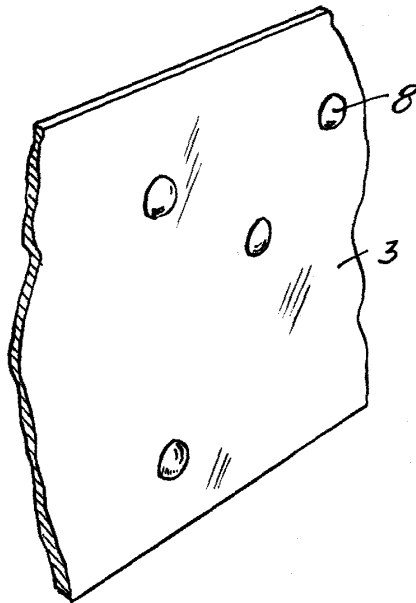


Fig. 7

Barcelona, 2 Mayo 1959
Metalcolor, S.L.

p.a.