

251.388



251388

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INTRODUCCION, POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA,  
A FAVOR DE DON PEDRO GARDIOL CHOLLET, DE NACIONALIDAD  
ESPAÑOLA, RESIDENTE EN BARCELONA- Rda., Guinardó, 19

s o b r e:

"NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE DISPOSITIVOS DE  
SEÑALIZACION DE LLAVINES".-

\*\*\*\*\*

Con la presente solicitud se trata de proteger un  
nuevo procedimiento de fabricación de dispositivos de  
señalización de llavines, con el cual se consiguen gran-  
des ventajas, las cuales podrán ser comprobadas a lo  
5.- largo de la presente descripción.

En esencia consiste en un dispositivo cobertor-distin-  
tivo para llavines o llaves que generalmente se incluyen  
en un solo llavero, medio que por el hecho de poseer un  
color primario muy destacado, le otorga a cada llave una  
10.- cualidad de presencia muy destacada o denotante del resto

251388



de las llaves que se incluyen en el mismo porta-llaves.

La característica esencial de el medio distintivo es la de constituir una funda o cobertor que envuelve la cabeza de la llave, dotándola de la llamativa selec-

5.- ción que le brinda el estar teñido con un color brillante.

Efectuando la distribución de uno por cada llave o llavín se evitará la duda o inconveniente, otorgando una señalización distinta a cada llave o llavín, no equivo-

10.- cándose nunca de llave.

Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma, siempre a título de ejemplo no limitativo.

15.- Las figuras 1ª y 2ª, representan las caras frontal y posterior de una de las piezas que proporcionan el medio distintivo.

La Figura 3ª es una vista transversal por su base de las figuras anteriores.

20.- Consiste la presente invención en un nuevo procedimiento de fabricación de dispositivos de señalización de llavines, caracterizado porque como primera operación se realiza sobre unas placas de metal o plástico (1) un troquelado (2) de manera que los elementos de diferencia-

25.- ción de los llavines sean visibles, troquelado éste que es realizado en sentido vertical a la placa, procediéndose a continuación a perforar en sentido longitudinal al dispositivo, perforación (3) que será realizada de conformidad y concurrencia o correspondencia del llavín.

30.- Como segunda fase se someten los dispositivos a una operación de pintado y niquelado, por los procedimientos



conocidos, poniéndoles a continuación una capa de laca o de resina resistente a los golpes y pasando más tarde los dispositivos a un horno de secado.

5.- La cara (5) posterior queda en cambio cubierta totalmente, excepto un orificio (6) que permite el enlace del conjunto al llavero.

Asimismo es notorio el hacer constar que el grueso (4) del dispositivo será siempre en relación al grueso de la llave o llavín pero nunca en exceso.

10.- Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

15.-

NOTA

En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

20.- 1ª.-Nuevo procedimiento de fabricación de dispositivos de señalización de llavines, caracterizado porque como primera operación se realiza sobre unas placas de metal o plástico, un troquelado de manera que los elementos de diferenciación de los llavines sean visibles, troquelado que es realizado en sentido vertical a la placa, procediéndose a continuación a perforar en sentido longitudinal el dispositivo, perforación que será realizada de conformidad y concurrencia o correspondencia del llavín.

25.-

30.- 2ª.-Nuevo procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado porque los dispositivos son sometidos a una operación de pintado como medio de distinción para uno y otro dispositivo, imponiéndoles a continuación una capa de laca o de resina resistente a los golpes, sometien-



dolos los dispositivos a la temperatura conveniente para su secado, operación que se lleva a cabo en un horno.

3ª.-"NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE DISPOSITIVOS DE SEÑALIZACION DE LLAVINES".-

5.- Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid, 11 de agosto de 1.959

25 1388

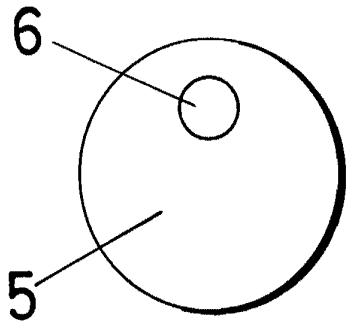


fig.1

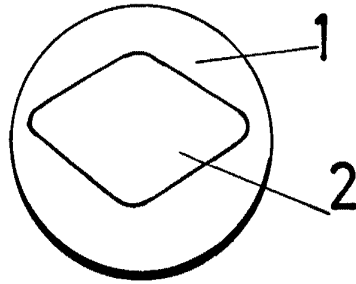


fig.2

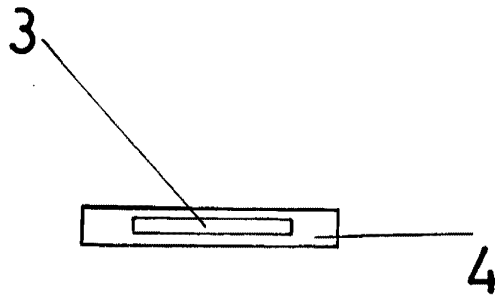


fig.3

Deposited in the office of the  
D. Pedro Gardiol Chollet  
*[Signature]*