

28 MAY 1932



30

277929

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE LA PATENTE DE INVENCION, por 20 años, solicitada a favor de Don Emilio M O L I N A S Guerindiain, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, calle de Sitjas numero 4, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCION Y MONTAJE DE PLACAS PUBLICITARIAS ".

La presente Patente de Invención, tiene por objeto garantizar el derecho a la explotación exclusiva de un procedimiento para la construcción y montaje de placas publicitarias.

El procedimiento consta de una primera fase según la cual se troquea una placa metálica formándose unas pestañas de forma trapecial de bases mayores correspondientes con las longitudes de los lados del elemento central destinado a la superficie visible del anuncio. Estas pestañas forman un ángulo agudo abierto con relación al plano de la lámina central sobre el que se inclinan. La abertura del ángulo diedro comprendido entre la cara interior de la pestaña y la placa, ha de ser suficiente para el montaje de los demás elementos. En una segunda fase se prepara la cartulina que lleva el anuncio, adoptando en desarrollo una forma adecuada a la de la placa, presentando la cartulina en su desarrollo, unas escotaduras en los vértices que son precisas para la adaptación por



doblado de las pestañas de la cartulina al envolver las correspondientes pestañas de la placa metálica. Las pestañas de la cartulina correspondientes a cada lado, llevan marcados los dobleces dispuestos según líneas paralelas que permiten adaptar la cartulina al perfil transversal del doblez de la placa. El primer doblez adapta la cartulina a la arista de enlace de la forma principal de la placa metálica plana con sus pestañas, el segundo doblez adapta el canto de la cartulina al canto de la pestaña metálica inclinada, y el tercer doblez adapta la cartulina a la arista interior del ángulo de la pestaña metálica con la placa central. Gracias a los dobleces marcados, las pestañas de los lados de las cartulinas siguen envolviendo fielmente a las superficies exterior e interior de la pestaña metálica de la placa principal, presentando la franja extrema de los dobleces de la cartulina aplicada y superpuesta a la superficie horizontal interior de la placa.

En una tercera fase se encaja el cartón armado en el interior de las pestañas dobladas, ya recubiertas por los dobleces de la cartulina. El cartón de armado, puede llevar en su borde una pletina doblada con orificio de suspensión, o superpuesta en su cara posterior una placa troquelada de apoyo que son elementos que se sujetan a la vez que el cartón cuando sobre el mismo, en una operación de prensado, se rebaten las pestañas de la lámina metálica ya envueltas por los bordes de la cartulina. Con este rebatimiento, los bordes del cartón quedan sujetos por las pestañas del marco. La superficie del cartón, superpuesta a la posterior de la placa metálica retiene por sus bordes el perfil envolvente de la cartulina.

En una cuarta fase, estando ya formada la placa publicitaria,



se procede a una operación de prensado para dar forma inclinada a los bordes del conjunto de placa metálica con forro de cartulina y cartón. Este doblado se traduce en un tensado de la cartulina que evita el arrugado de la misma, asegurando la sujeción por una mayor compresión de las pestañas sobre el cartón.

En la hoja gráfica adjunta y a título de ejemplo, se representa un caso de realización práctica del procedimiento para la construcción y montaje de placas publicitarias, objeto de la presente Patente de Invención. Siguiendo los dibujos se ve en la figura 1, la lámina metálica rectangular troquelada con los dobleces de sus lados iniciados. En la figura 2, se advierte el corte según AB transversal de la lámina metálica según la posición de la figura 1. La figura 3, muestra la pieza troquelada de cartulina que lleva el anuncio a aplicar sobre la superficie de la lámina metálica. La figura 4, representa la disposición de superposición de la lámina anuncio y la placa metálica en condiciones de iniciarse la aplicación de los dobleces de las pestañas de la cartulina sobre los bordes doblados de la placa metálica. La figura 5, es la vista por la cara posterior de la lámina metálica, en la que se advierte la aplicación de las pestañas de la cartulina sobre la lámina metálica. La figura 6, muestra la lámina de cartón que, según la forma de soporte del anuncio, llevará o no la pletina doblada con orificio de suspensión que se indica en la figura 7. En la figura 8, se advierte la vista posterior del marco una vez rebatidas las pestañas metálicas sobre la lámina de cartón. La figura 9, representa el corte del conjunto de la lámina anuncio. La figura 10, representa la vista delantera de la lámina anuncio después de la operación de prensado final que da tensión a la cartulina. Las figuras 11 y 12, muestran la vista posterior y lateral del caso de una placa anuncio construida de la misma forma, pero con una placa soporte de apoyo para adaptar el anuncio a superficies horizontales.



80 Siguiendo los dibujos, se vé la placa metálica rectangular
-1-, que de prensa ya se obtiene con las pestañas laterales de
forma trapecial -2- ligeramente inclinadas, para permitir el
montaje de los diferentes elementos de la placa anuncio.

85 En el desarrollo de la cartulina del anuncio, se advierten
en los vértices las escotaduras -3- precisas para que las pes-
tañas de doblado se adapten a los perfiles inclinados de la
chapa metálica. Están marcadas las líneas de doblado -4- para
adaptar la cartulina a la arista del marco rectangular de la
placa metálica correspondiente al ángulo diedro que forma la
placa rectangular metálica con la pestaña -2-. Las líneas de
90 doblado -5- se adaptan al canto de la pestaña -2-, mientras la
zona -6- se aplica superpuesta en la cara interna de las pes-
tañas -2-. El doblado -7- se corresponde al cambio de inclina-
ción de la superficie -8- de la cartulina, por adaptarse és-
ta a la superficie horizontal de la cara interna de la lámina
95 metálica. Con ello las diversas zonas en que los dobleces
dividen a cada una de las pestañas de las cartulinas formando
la parte inicial trapecial -9- y las rectangulares -6- y -8-,
permiten que la cartulina siga el perfil de la pestaña metá-
lica, siendo mantenida esta superposición al encajar el borde
100 de lámina de cartón -10- en el interior del doblado formado
por la pestaña metálica -2- ya recubierta por la parte -9- de
la cartulina. Si se desea colgar la lámina anuncio, se le enca-
ja al borde del cartón un fleje doblado en U -11- con rama de
mayor longitud con un orificio -12- para el anclaje a un clavo
105 o similar. Cuando se dobla sobre el cartón la pestaña -2- co-
rrespondiente al lado en que se ha situado la pletina, queda
sujeto el cartón y a la vez la pieza de suspensión que es fá-
cilmente rebatible, girándola 180° para que pueda suspenderse
mejor la placa anunciadora, tal como se vé en la posición -13-.

28 MAY



33

277929

110 En una prensa se efectúa la operación de rebatido de los
 bordes de la placa metálica, sujetando a la cartulina en -
 volvente -14-. Se advierte en el corte de la figura 9, los
 diversos dobleces de la cartulina y la sujeción del cartón
 -10-. Finalmente, mediante una matriz adecuada se procede al
 115 ligero doblado de los bordes del conjunto de la placa con lo
 que se forma el marco inclinado perimetral -15-, con el que
 se garantiza la sujeción del cartón y a la vez aumenta la
 tensión de la cartulina, evitándose arrugas en la superficie
 que presenta los dibujos -16- del anuncio.

120 En la otra realización de apoyo, se vé que los bordes -2-
 de la placa metálica recubierta de cartulina, retienen, no
 solo el cartón, sino también los bordes -17- de una placa tro-
 quelada -18- que presenta unas ranuras -19- que determinan la
 formación de unas láminas rebatibles -20-, que al disponerse
 125 perpendicularmente al plano del anuncio, permite apoyar éste
 sobre una superficie plana.

Se efectuará el procedimiento reivindicado, con los materia-
 les y utillajes precisos, pudiendo variar su forma y acabado,
 y cuantos detalles no alteren , cambien o modifiquen su esen -
 130 cialidad.

===== N O T A =====

Se reivindica como objeto de esta Patente:

135 1ª.- Un procedimiento para la construcción y montaje de placas
 publicitarias, caracterizado por una primera fase según la cual
 se troquela una placa metálica, formándose unas pestañas de
 forma trapecial de bases mayores correspondientes con las lon-
 gitudes de los lados del elemento central destinado a la super-
 ficie visible del anuncio. Estas pestañas forman un ángulo
 agudo abierto con relación al plano de la lámina central sobre
 la que se inclinan. La abertura del ángulo diedro agudo compren-



140 dido entre la cara interior de la pestaña y la placa, ha de ser suficiente para el montaje de los demás elementos.

2ª.- Un procedimiento para la construcción y montaje de placas publicitarias, según reivindicación anterior, caracterizado por una segunda fase en la que se prepara la cartulina que lleva

145 el anuncio adoptando en desarrollo una forma adecuada a la de la placa, presentando la cartulina en su desarrollo unas escotaduras en los vértices, que son precisas para la adaptación por doblado de las pestañas de la cartulina al envolver las correspondientes pestañas de la placa metálica. Las pestañas de la cartulina correspondientes a cada lado llevan marcados

150 los dobleces dispuestos según líneas paralelas que permiten adaptar la cartulina al perfil transversal del doblez de la placa. El primer doblez adapta la cartulina a la arista de enlace de la forma principal de la placa metálica plana con sus pestañas, el segundo doblez adapta al canto de la cartu-

155 lina al canto de la pestaña metálica inclinada, y el tercer doblez adapta la cartulina a la arista interior del ángulo de la pestaña metálica con la placa central. Gracias a los dobleces marcados, las pestañas de los lados de la cartulina, siguen

160 envolviendo fielmente a las superficies exterior e interior de la pestaña metálica de la placa principal, presentando la franja extrema de los dobleces de la cartulina aplicada y superpuesta a la superficie horizontal interior de la placa.

3ª.- Un procedimiento para la construcción y montaje de placas publicitarias, según reivindicaciones anteriores, caracterizado por una tercera fase en la que se encaja el cartón de armado en el interior de las pestañas dobladas ya recubiertas por los

165 dobleces de la cartulina. El cartón de armado puede llevar en su borde una pletina doblada con orificio de suspensión o

170 superpuesta en su cara posterior una placa troquelada de apoyo



175 que son elementos que se sujetan a la vez que el cartón, cuando sobre el mismo y en una operación de prensado se rebaten las pestañas de la lámina metálica ya envueltas por los bordes de la cartulina. Con este rebatimiento los bordes del cartón quedan sujetos por las pestañas del marco. La superficie del cartón superpuesta a la posterior de la placa metálica retiene por sus bordes el perfil envolvente de la cartulina.

180 4ª.- Un procedimiento para la construcción y montaje de placas publicitarias, caracterizado, porqué en una cuarta fase, y estando ya formado la placa publicitaria, se procede a una operación de prensado para dar forma inclinada a los bordes del conjunto de placa metálica con forro de cartulina y cartón. Este doblado se traduce en un tensado de la cartulina que evita el arrugado de la misma, asegurando la sujeción por una mayor
185 compresión de las pestañas sobre el cartón.

5ª.- Un procedimiento para la construcción y montaje de placas publicitarias.

189 Consta la presente memoria descriptiva de siete hojas foliadas y escritas por una sola cara.

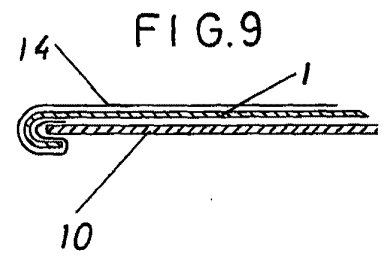
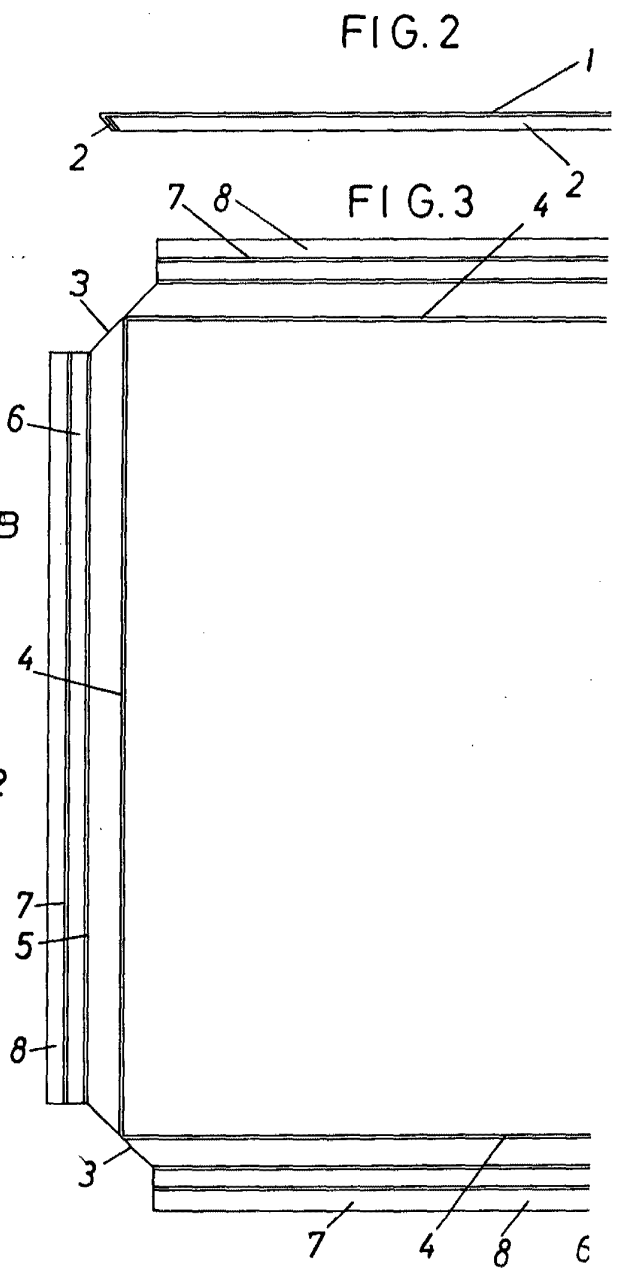
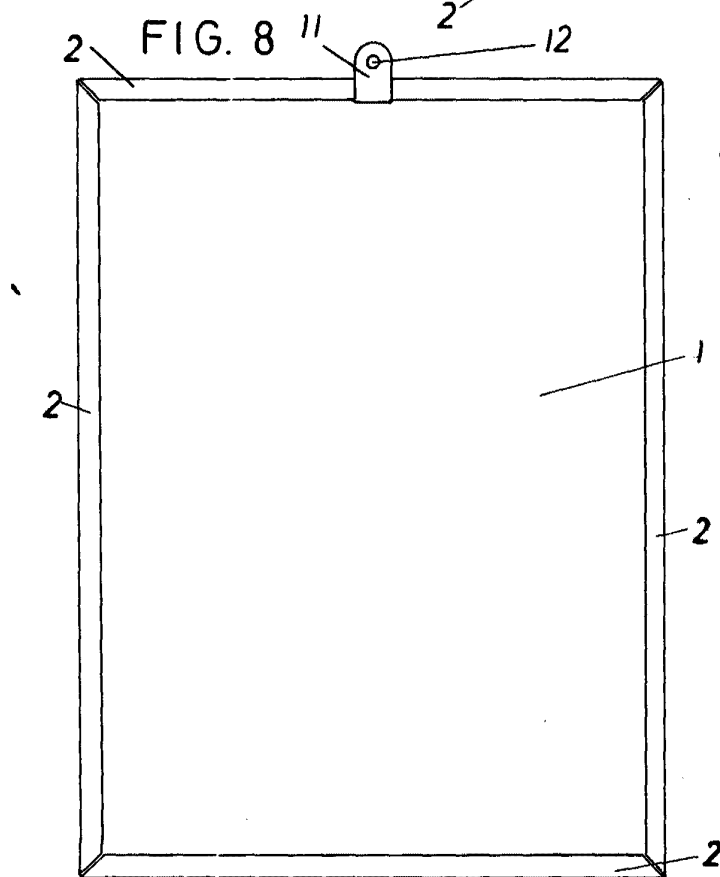
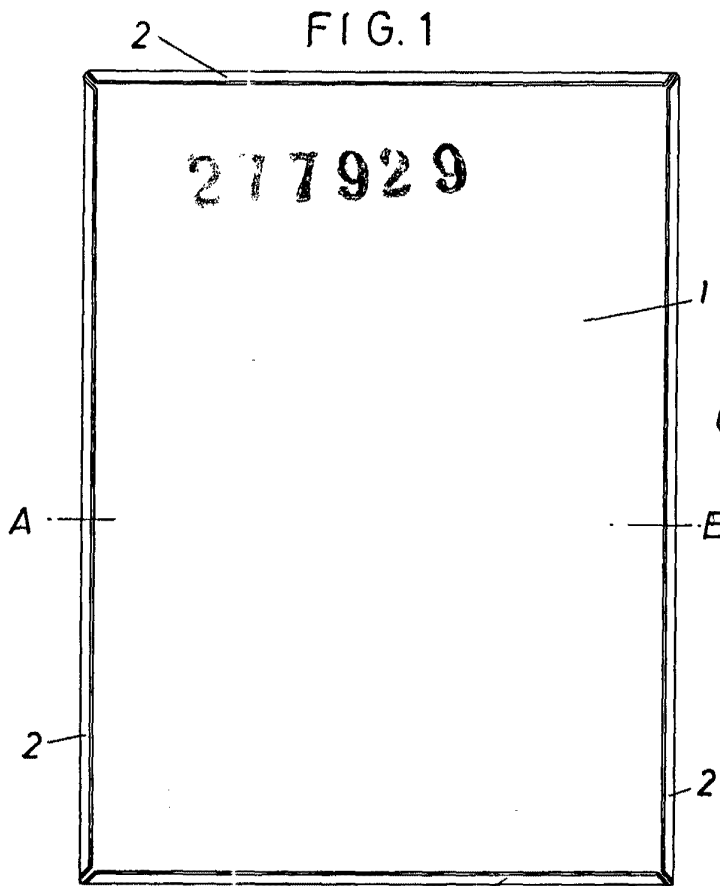
Barcelona, 28 de MAYO de 1.962.

P. A.

M. LLORT
P. A.

J. O'Hama

DON EMILIO MOLINAS GUERINDIAIN.



ESCALA VARIABLE.

FIG. 4

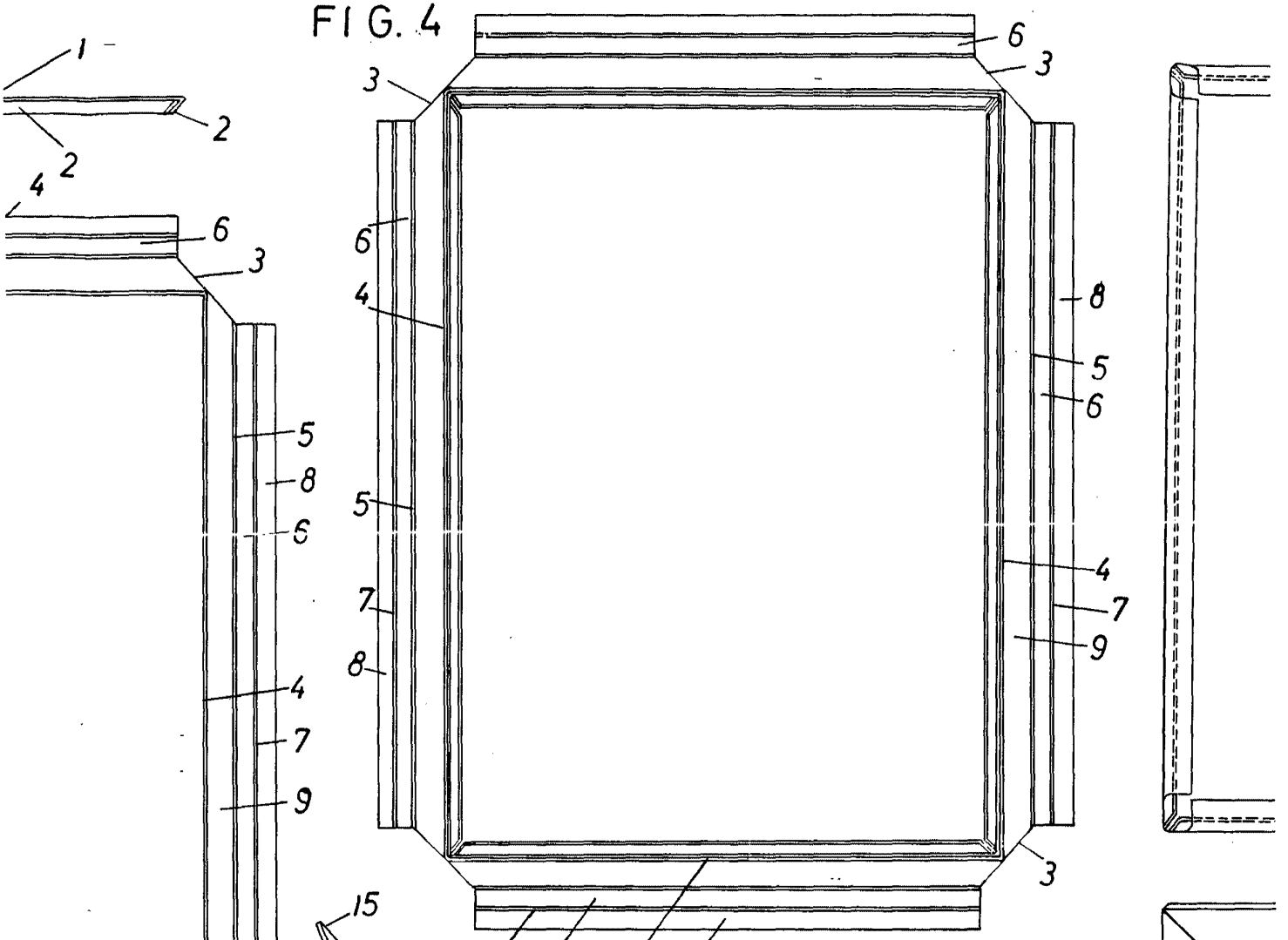


FIG. 7

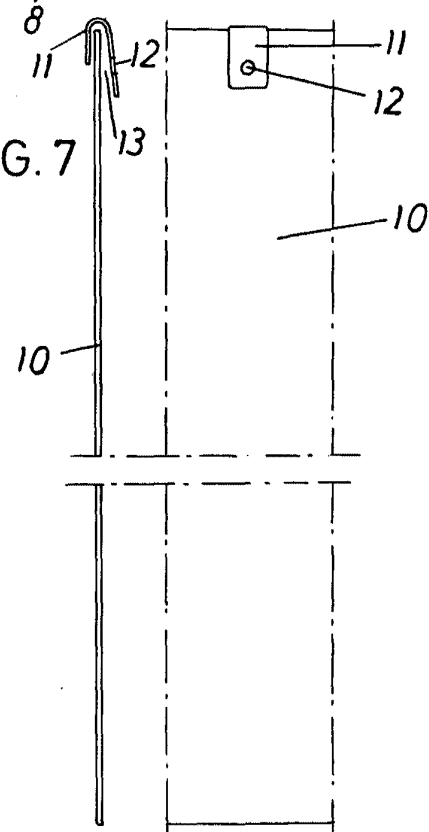


FIG. 12

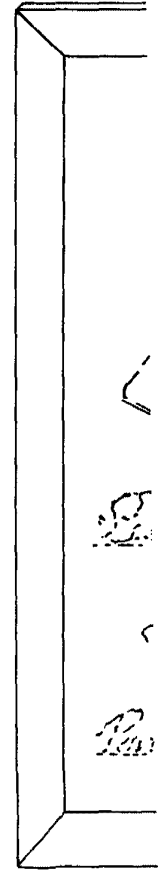
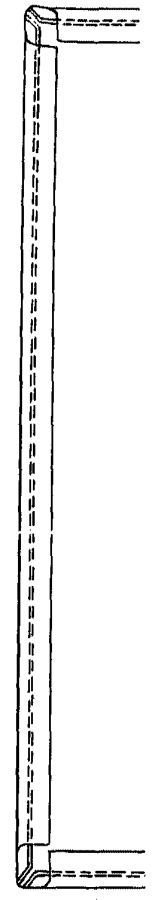
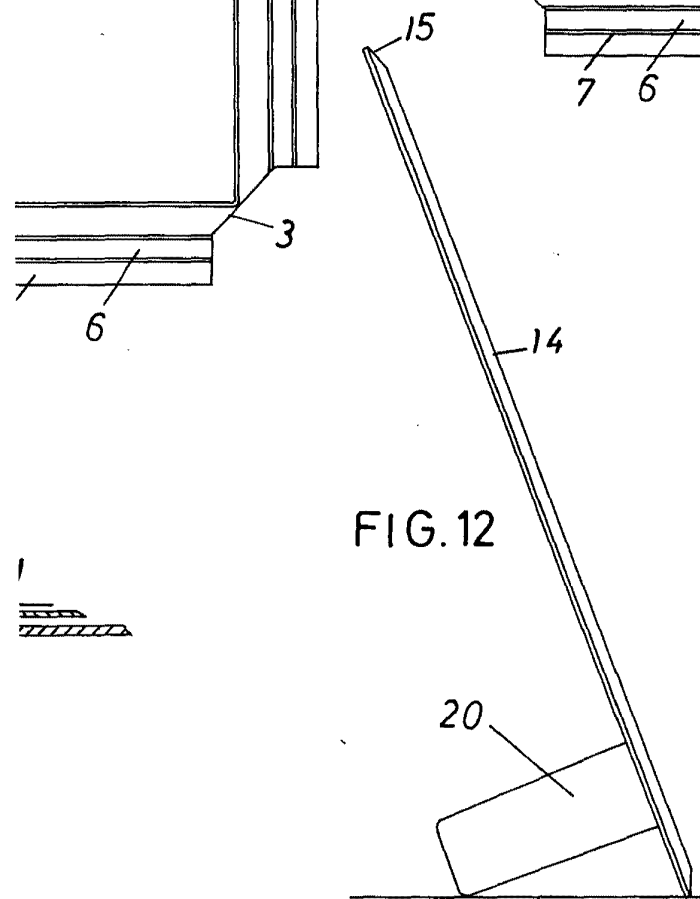


FIG. 5

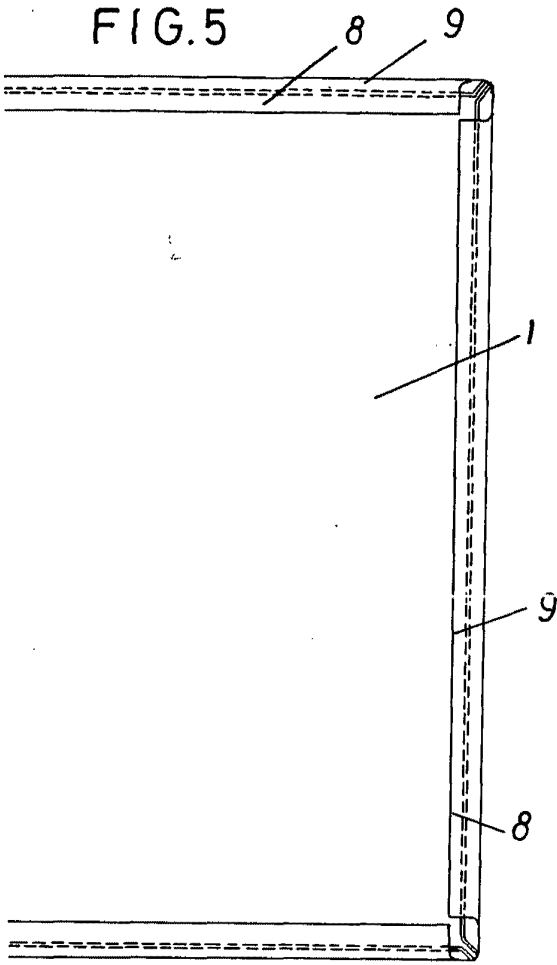


FIG. 6 277929

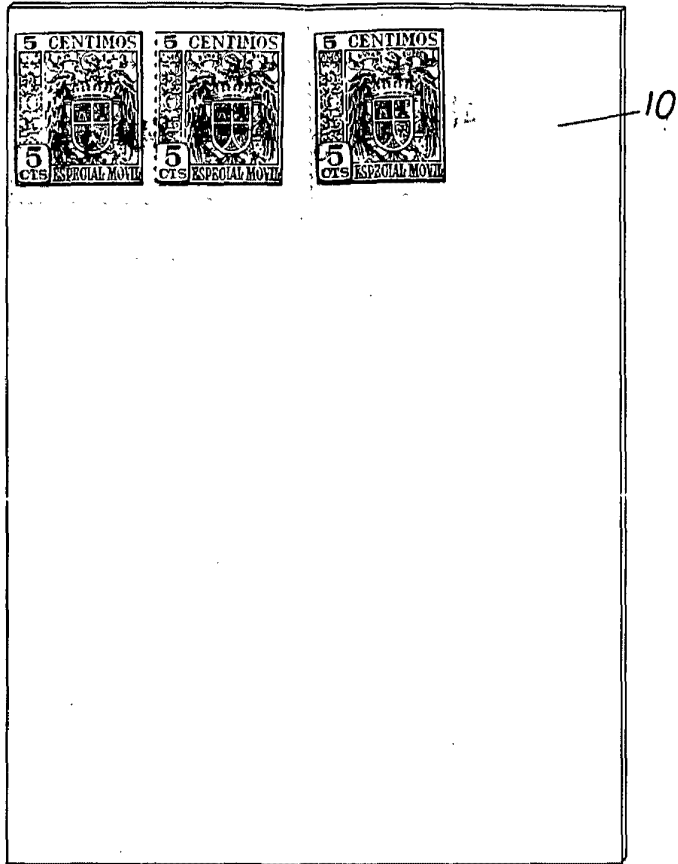


FIG. 10

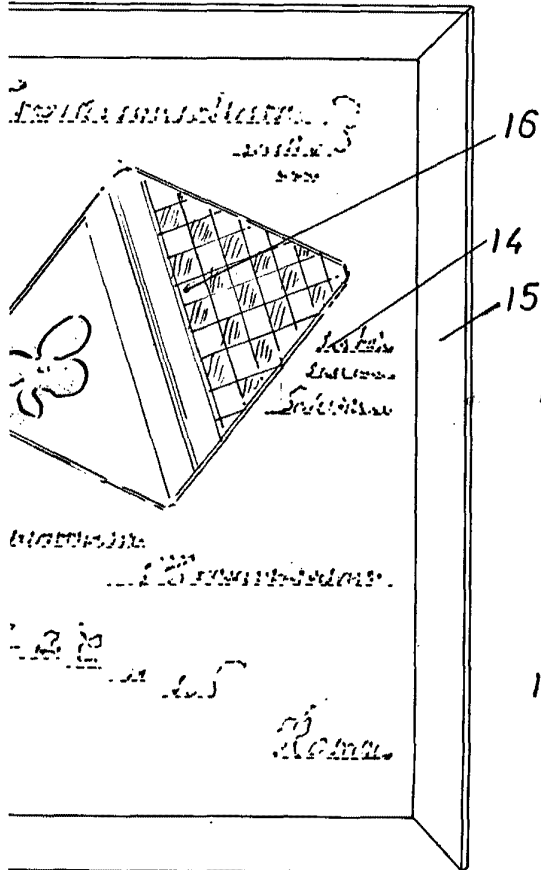


FIG. 11

