

286 775 4 AB



286775

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

a favor de Don Rafael ILLUECA TRAVES, Don Juan José MARTI MARTINEZ , ambos de nacionalidad española, residentes en Barcelona, calle Muntaner, 67 bis, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACION DE ROTULOS Y LETREROS CON ELEMENTOS AMOVIBLES SOBRE SU SOPORTE".

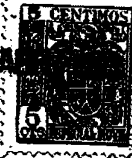
- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a un procedimiento destinado a la formación de rótulos y letreros provistos de elementos gráficos numéricos o literales amovibles sobre una base de soporte, mediante el cual se consiguen varias ventajas con respecto a los sistemas usuales seguidos en esta rama de la propaganda o reclamo.

10. Es evidente que un rótulo o letrero constituido por estos dos elementos fundamentales (soporte básico y apliques montados sobre el mismo) ofrece múltiples posibilidades en orden a la variación de los temas o motivos a ex-

288775



poner, de tal modo que mientras los elementos determinati-
vos de las letras, números o dibujos diversos pueden sus-
tituirse indefinidamente según convenga, su soporte puede per-
manecer invariable, lo cual es muy importante desde el pun-
to de vista de la economía de construcción y montaje.

5.

Esencialmente, el procedimiento de la demanda con-
siste en dotar a la cara posterior de los signos utilizados
para la formación del rótulo o similar, de unos tetones de
material plástico, a los cuales se les da una longitud tal
que pueden atravesar las aberturas que a tal fin se prevén

10.

en el elemento de soporte, determinado por una placa adecua-
da, y sobresalir por la parte opuesta de esta última para
poder recibir unos cuerpos a modo de casquillo, los cuales
obran de espaciadores y poseen una superficie de aplique
contra la citada cara trasera de la placa, así como una ex-
tremidad opuesta apta para recibir la cabeza que se remacha
en la punta del respectivo tetón.

15.

Los citados casquillos con de longitud equivalen-
te a la parte que sobresale de los tetones sobre el nivel
de la correspondiente cara de la placa de soporte, confor-
mándose en estos mismos casquillos, en su zona de contacto
con el mencionado soporte, una valona de apoyo que asegura
la correcta posición de los componentes del rótulo.

20.

Por otro último, se establece el que los casqui-
llos espaciadores aludidos estén fabricados de un material
soldable con el de los tetones, con vistas a una solidári-
zación mecánicamente perfecta entre motivos gráficos o li-
terales y su placa, especialmente necesario ello cuando se

25.

286775



de rótulos y letreros de intemperie.

5. Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de ejecución de un rótulo o letrero obtenido de conformidad con el procedimiento de la demanda.

10. En dicho dibujo, la fig. 1 es una vista en sección y despiezada de un rótulo según lo expuesto; y la fig. 2 muestra este mismo rótulo con sus elementos acoplados y en disposición de uso.

15. El rótulo o letrero se obtiene partiendo de dos piezas fundamentales, determinada una de ellas por un elemento laminar recortado -A-, el cual es de un material consistente adecuado, de preferencia metal, o plástico u otros y sigue el contorno de una letra, número o dibujo cualquiera, en consonancia con las características del reclamo o propaganda.

20. En una de las caras de este elemento -A- se disponen, emergiendo perpendicularmente de la misma, unos tetones -B-, de material termoplástico, sensiblemente cilíndricos, a los cuales se les da una longitud muy superior al grueso del segundo componente del conjunto, constituido por una placa de soporte -C-, en la que, en los puntos elegidos, se practican los orificios -D-, por los que entrarán más o menos ajustados, aquellos tetones -B-, los cuales, tal como se aprecia en la fig. 2, sobresalen por su extremidad en medida suficiente sobre la cara opuesta de aquella placa -C-.

286775



5. Precisamente sobre esta región sobresaliente de los tetones -B- se colocan sendos casquillos espaciadores -E-, de material apropiado, los cuales, además de poseer el imprescindible orificio-F- para paso del respectivo tetón -B-, presentan una valona -G-, apta para apoyarse contra la cara de la placa -C- opuesta a aquella sobre la que se adosan los motivos -A-.

10. Una vez ajustada las tres piezas -A-, -C- y -E- en la forma que muestra la fig. 2, se procede a remachar térmicamente la punta de los tetones -B-, con lo cual se obtiene una cabeza o deformación -H- que es la que inmovilizará los tres componentes explicados, de manera que no es posible el desprendimiento de los elementos o motivos -A- a no ser que se seccione la aludida cabeza -H- cuando interese el recambio o renovación de los dibujos o leyendas sin necesidad de sustituir el soporte común -C-.

15. Es evidente que, desde el punto de vista mecánico, la fijación obtenida es suficientemente segura. Sin embargo, para coadyuvar a ello, se prevé el que el material de los casquillos espaciadores -E- sea igual que el de los tetones -B- a fin de que al proceder al remachado de la cabeza -H- (lo que se efectúa en caliente) se obtenga simultáneamente la soldadura de -B- y -E-, consiguiéndose así una retención perfecta.

20. Por otra parte, el remachado de la punta de estos tetones -B- tienen lugar, gracias a los espaciadores -E-, a una distancia suficiente de la placa de soporte -C-, que es metálica, para que el calentamiento rápido de la zona de

25.

286775



materia a deformar no sea afectada sensiblemente por la gran conductibilidad térmica de dicha pieza -C-.

Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de las piezas utilizadas para llevar a término el procedimiento descrito, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

10. 1. Procedimiento para la formación de rótulos y letreros con elementos amovibles sobre su soporte, que consiste esencialmente en dotar a la cara posterior de las piezas laminares recortadas que actúan de signos o motivos gráficos, literales o numéricos en el rótulo, de unos tetones de material termoplástico, a los cuales se les da una longitud superior al grueso del soporte general, determinado por una placa en la que se han practicado orificios para paso de los antedichos tetones, quem de este modo, sobresalen por la parte opuesta de aquel soporte para poder recibir sendos cuerpos retenedores, constituidos por unos casquillos que obran de espaciador y que poseen una superficie de aplique contra la referida cara trasera de la placa, así como una extremidad apta para apoyo de la cabeza que se remacha termicamente en la punta del respec-
- 15.
- 20.



tivo tetón.

286775

2. Procedimiento para la formación de rótulos y letreros con elementos amovibles sobre su soporte, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por hecho de utilizar casquillos de longitud equivalente a la parte que sobresale de los tetones sobre el nivel de la correspondiente cara de la placa de soporte, conformándose en estos mismos casquillos separadores, en su zona de contacto con dicha placa, una valona de apoyo
5. que asegura la correcta posición de los componentes del rótulo en el momento de efectuar el remachado en caliente de la extremidad de los tetones, los cuales, de preferencia, con de una materia soldable con la de los citados tetones por efecto del calor.
- 10.
15. 3. Procedimiento para la formación de rótulos y letreros con elementos amovibles sobre su soporte.

La presente memoria consta de seis hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 4 de abril de 1963

Rafael ILLUECA TRAVES

Juan José MARTI MARTINEZ

p. a.

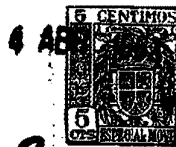
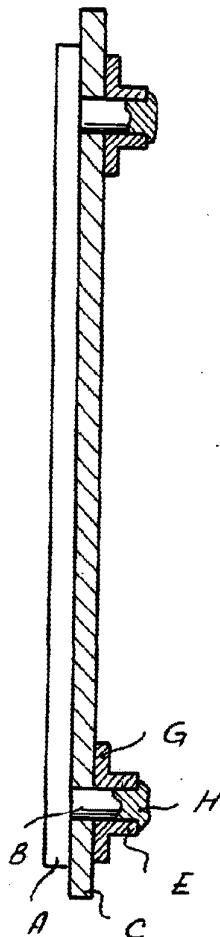
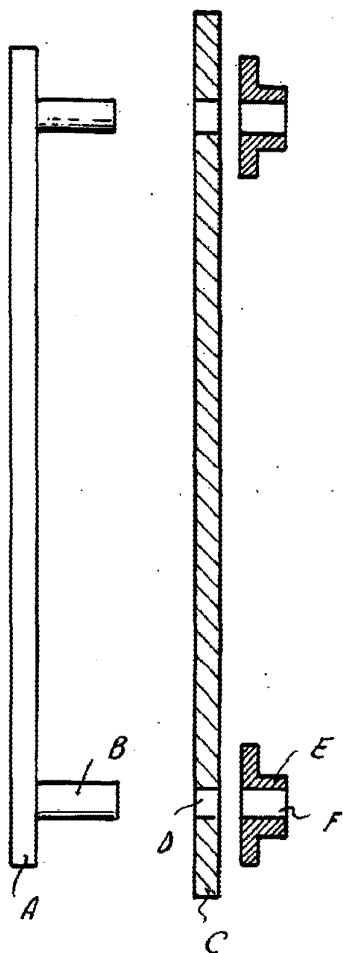


Fig. 1

286775

Fig. 2



Madrid, 4 Abril 1963,
Rafael Illueca Traves
Juan-José Martí Martínez
p.a.