

(19) ES (11) (21) (22)	NUMERO <b>287366</b>	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION <b>24 MAYO 1985</b>	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 DIC. 1985

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO		

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(39) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	Int. Cl. <sup>4</sup> <b>G06C 1/00</b>

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN	
"BAREMO MEJORADO"	

(71) SOLICITANTE (S)	
Font + Diestre, S.A.	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
L'HOSPITALET DE LLOBREGAT (Barcelona) - Alpes, 82	

(72) INVENTOR (ES)	

(73) TITULAR (ES)	

(74) REPRESENTANTE	
D. Luis Durán Cuevas	

## MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente Modelo de Utilidad se refiere a un baremo, que aporta en su construcción notables ventajas con respecto a los que vienen siendo utilizados habitualmente.

5. La utilización de baremos, es decir, elementos constituidos por una funda exterior provista de un número indeterminado de ventanas, en cuyo interior se encuentra otra hoja que puede ser movida hacia arriba y hacia abajo, determinando la aparición por las ventanas indicadas de diferentes cifras o datos que, adecuadamente relacionados, permiten obtener correlaciones entre los mismos, es bien conocida desde hace muchos años y viene aplicándose en distintos campos de la técnica, mediante ejecuciones más o menos sofisticadas.

10. La construcción de este tipo de baremos ha planteado diferentes problemas, debido al número importante de incisiones, orificios y enganches que deben producirse; en base a lo cual se han ido mejorando los procedimientos para su fabricación, para conseguir un abaratamiento de los mismos. El baremo mejorado que constituye el objeto de la presente memoria, es el resultado de una serie de desarrollos, que han permitido obtenerlo de una forma muy sencilla y a un coste muy interesante.

15. Para conseguir tal finalidad, el baremo se realiza a partir de una hoja de cartulina o material similar, a la cual se le realizan primeramente los troquelados necesarios para conseguir dicha finalidad, procediéndose a continuación a subdividir su superficie en tres partes diferentes

mediante líneas de hendido, que permitan posteriormente el doblado de la misma.

5. A continuación se procede a realizar el engomado de las zonas que finalmente deberán facilitar el cerrado del conjunto y luego se doblan las tres zonas en que queda subdividido, de forma tal que tanto la situada a la derecha como la situada a la izquierda quedan apoyadas sobre la central, de manera que quede por debajo la que, una vez el baremo perfectamente montado, corresponderá a la hoja intermedia que se mueve hacia arriba y hacia abajo.
- 10.

- Una vez realizada esta operación y producida la adecuada presión para conseguir el enganche de sus componentes mediante el engomado previamente realizado, basta con cortar con cizalla por sus dos extremos, para que la hoja intermedia quede liberada dejándola accionable mediante unas hendiduras que se habrán producido en los extremos de las hojas exteriores, con lo cual el baremo queda totalmente terminado y dispuesto para su utilización.
- 15.

- Para facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria una hoja de dibujos en la que se ha representado, a título de ejemplo ilustrativo y no limitativo, un caso de realización de un baremo mejorado, según los principios de las reivindicaciones.
- 20.

En los dibujos:

25. La figura 1 presenta una vista en planta del desarrollo en cartulina dispuesto para realizar el montaje del baremo que constituye el objeto de la presente memoria.

En la figura 2 se representa en perspectiva la pri

mera fase de formación, en la que se realiza el troquelado de las tres zonas que lo constituyen.

5. En cuanto a la figura 3, es de ver en ella una vista en alzado del conjunto del baremo totalmente formado, señalándose mediante línea discontinua la zona en que se producirá el corte por cizalla siendo de ver, por último, en la figura 4 una vista en planta del conjunto del baremo reivindicado, totalmente acabado.

10. Tal y como es posible deducir de la indicada hoja de dibujos, el baremo que constituye el objeto de la presente memoria se realiza a partir de una lámina de cartulina o material similar -1-, a la cual se le realizan las hendiduras -2- necesarias para que posteriormente sea visible la hoja intermedia, así como unos orificios -3- en las zonas próximas a los laterales menores de las dos caras que una vez el conjunto formado, formarán la envoltura exterior, relacionándose a continuación unas incisiones longitudinales -4- en la cara que constituirá la lámina intermedia, incisiones que no llegan a reventar por los extremos.

15. A continuación se procede a colocar líneas de en gomado -5-, -6- y -7-, en los extremos de las zonas que, una vez formado el conjunto, constituirán la envoltura externa, procediéndose a continuación a doblar el conjunto, de la forma en que aparece representado en la figura 2.

20. El conjunto perfectamente doblado, queda representado en la figura 3, procediéndose a continuación a cortar con cizalla siguiendo las líneas -8-, debido a lo cual los orificios circulares -3- quedan convertidos en semicir-

cunferencias que permiten sujetar a su través la lámina intermedia -11-, que debido al troquelado producido por la cizalla ha quedado totalmente liberada y puede moverse fácilmente hacia arriba y hacia abajo, quedando de esta manera el conjunto del baremo totalmente terminado y dispuesto para ser utilizado.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del baremo descrito, será variable a los efectos del actual Modelo.



N O T A .

Se reivindica como objeto de este registro por Modelo de Utilidad:

5. 1.- Baremo mejorado, caracterizado por hallarse constituido a partir de una lámina de cartulina apaisada, que se subdivide en tres zonas mediante líneas de hendido, realizándose en dos de ellas, las que quedarán al exterior una vez montado el conjunto, los troquelados necesarios para ver a su través la lámina intermedia, a la vez que se producen en la parte central de sus laterales menores sendos orificios circulares, mientras que la zona que corresponderá a la lámina intermedia presenta, próximas a sus laterales, sendas ranuras longitudinales que no llegan a reventar por sus extremos, procediéndose a continuación a engomar en sus dos laterales las zonas que quedarán constituyendo la envoltura exterior.

20. 2.- Baremo mejorado, según la reivindicación 1, caracterizado porque a partir de la lámina de cartulina anteriormente descrita, se procede a doblar sobre la zona central las dos laterales, de forma que quede por debajo la que, una vez constituido totalmente el baremo, quedará en su interior, realizando a continuación una presión para permitir que la goma fije entre sí a dichas tres zonas, para a continuación realizar sendos cortes mediante cizalla, perpendiculares a sus laterales mayores y siguiendo el diámetro principal de los orificios circulares extremos, en base a lo cual dichos orificios quedan convertidos en semicircunferencias y, gracias a las ranuras laterales, la zona in

termedia queda liberada, pudiendo circular hacia arriba y hacia abajo, lo que permite cumplir la funcionalidad que se desea de ella.

5. Sean cuales fueren las circunstancias que concurran en la esencialidad del Modelo de Utilidad, definido en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

3.- "BAREMO MEJORADO".

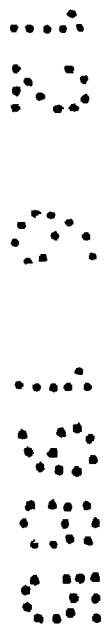
10. Consta la presente memoria de siete hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos unidos a la misma.

Barcelona, 24 MAYO 1985

P.A. de Font + Diestre, S.A.,

LUIS DURAN CUEVAS

P.P.



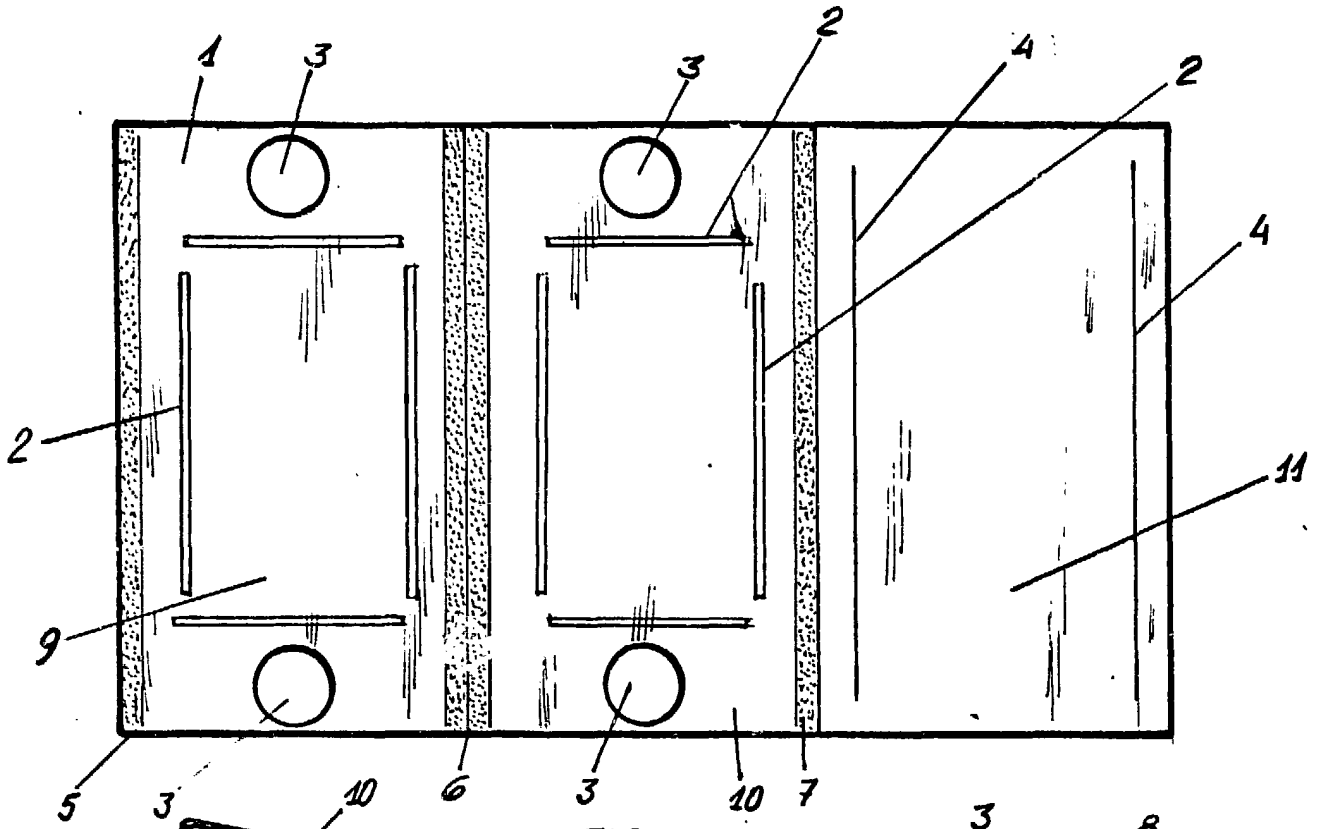


FIG. 1

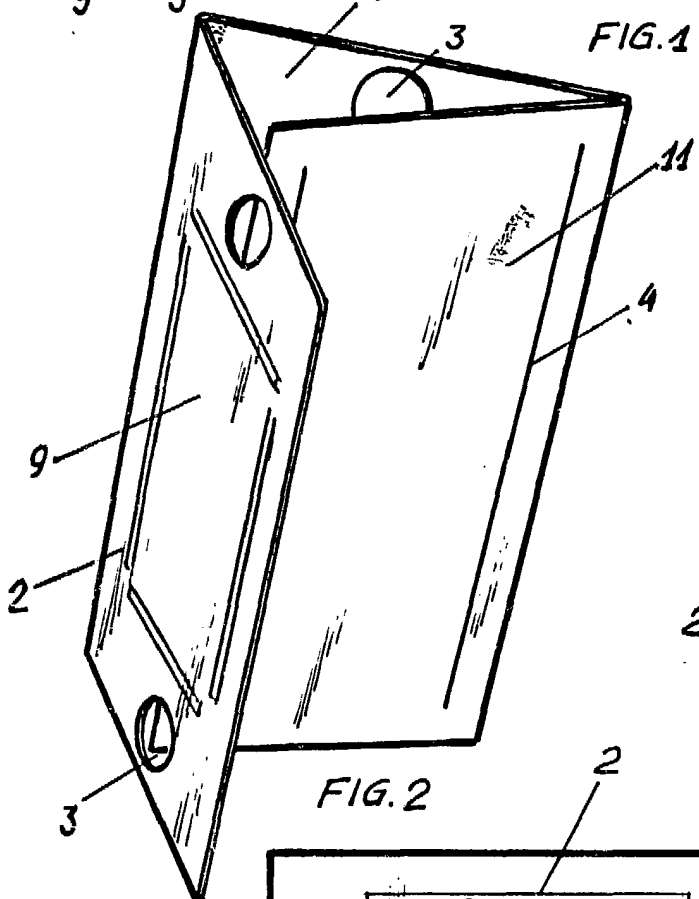


FIG. 2

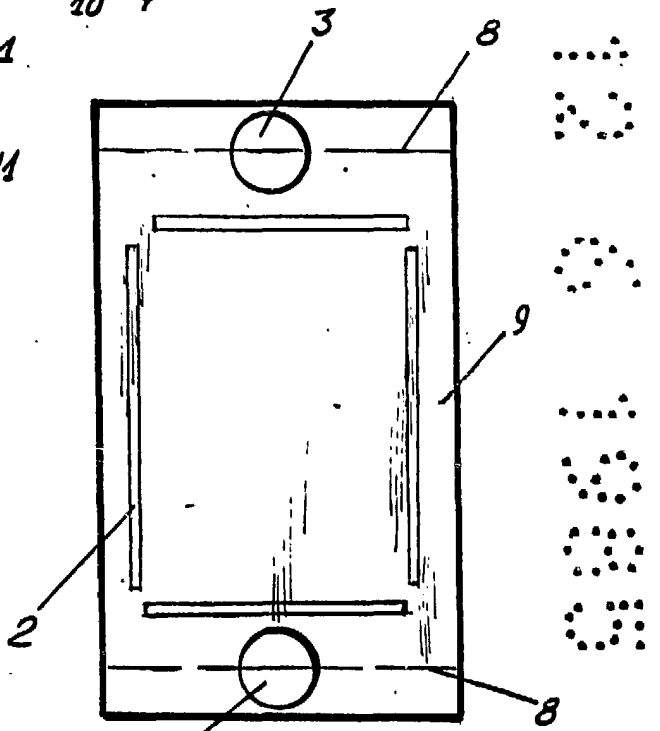


FIG. 3

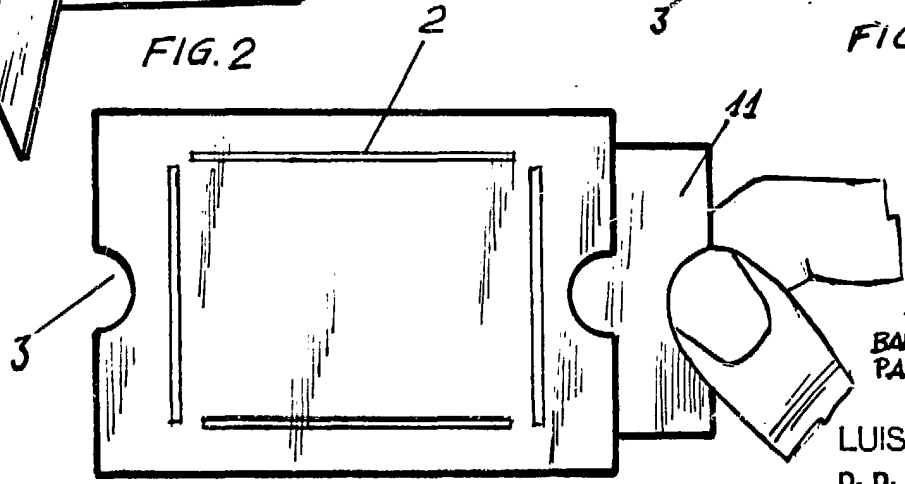


FIG. 4

BARCELONA,  
PA 24 MAYO 1985  
LUIS DURAN CUEVAS  
P. P.