



1965

319343

319343

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UN PRIMER CERTIFICADO DE ADICION A FAVOR DE DON JUAN
BLANCO SILVA, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN EL
ARRIO DEL CAUDILLO (LA CORUÑA), Galiano 48 y Grel Mola 42.
s o b r e
MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE EL PATENTE PRINCIPAL
Nº 297.817, sobre PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN
INSERIMENTO DE MEDIDA LINEAL.

POOR
QUALITY



319343

5.- El presente Certificado de Adición tiene por objeto el proteger unas mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal n^o 297817 por un procedimiento para la fabricación de un instrumento de medida lineal, con las cuales se consiguen una serie de ventajas que se enumerarán a lo largo de la presente descripción.

10.- Actualmente se construyen estos instrumentos de medida, conocidos corrientemente con el nombre de "metros", utilizando una serie de varillas planas, graduadas en milímetros, ensambladas y abisagradas, fabricadas en madera o metálicas, siendo las primeras de un acabado burdo y excesivamente frágiles, mientras las segundas de un mecanizado difícil y elevado costo.

Quedan estos inconvenientes totalmente obviados con el objeto del procedimiento que describe la presente descripción.

15.- Dada su especial finalidad, estos instrumentos deben adaptarse a una forma y tamaños predeterminados, con el fin de facilitar la medición y la lectura y el transporte de los mismos. Utilizaráse como materia prima uno de los muchos materiales polímeros termoplásticos susceptibles de manipulación por inyección a presión, en especial el poliestireno anti-choque.

20.- Utilizando un molde metálico especialmente diseñado para la inyección de los termoplásticos antes citados, molde en el que podrán inyectarse en una sola operación una elevada cantidad de piezas unitarias, procederáse a inyectar el material plástificado en caliente, obteniéndose una serie de pletinas que, unidas, formarán la unidad de medida que alcanzará los 100 cm. de longitud preferentemente, aunque también podrán variar esta longitud total en un múltiplo o submúltiplo de la misma.

30.- La hoja gráfica adjunta dibuja una realización práctica del objeto descrito, habiéndose dibujado en su Figura 1^a, una vista de una varilla tal como se obtiene del molde mientras que



-8- 319343

La Figura 2a., es un detalle del instrumento de medida o "metro" ya montado.

5.- La varilla (3), obtenida por inyección, en un molde refrigerado por agua o aire, es del tamaño adecuado para formar con un número exacto de ellas, generalmente diez, el instrumento de medida (4).

Ya el molde sale completamente lista, con el orificio (5) en ambos extremos para la colocación del remache (6) de fijación y giro.

10.- La numeración o escala (7) se obtiene por grabado, mediante la acción térmica y de presión de un troquel, cuyo contacto en caliente con las varillas deja impresos y coloreada la numeración y escala (7).

15.- El color de la numeración ha de ser diferente del color del material base de las varillas, con el fin de facilitar una lectura rápida y sin errores.

20.- Si bien la forma de ejecución descrita anteriormente constituye aplicación preferente de esta invención y de las adiciones detalladas, podrán introducirse modificaciones en forma y detalle, sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

25.- 1a.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 297817, sobre procedimiento para la fabricación de un instrumento de medida lineal, caracterizadas por estar formado por una serie de varillas planas iguales y graduadas, de material termoplástico, obtenidas por inyección las cuales varillas, se-
30.- rán los elementos unitarios integrantes de la estructura del objeto medidor, generalmente en números de diez para alcanzar la longitud de un metro.

319343

- 2a.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 297817 sobre procedimiento para la fabricación de un instrumento de medida lineal, caracterizadas porque las varillas obtenidas por inyección del material termoplástico en un molde adecuado, refrigerado por agua o aire, son elaborados en números elevado en cada inyección, por la capacidad del molde, al propio tiempo que se obtiene completamente terminadas, con los orificios extremos que serán necesarios para la colocación del remache de unión de una varilla con la otra.
- 5.-
- 10.- 3a.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 297817 sobre procedimiento para la fabricación de un instrumento de medida lineal, caracterizadas porque la graduación y numeración de las varillas se obtiene mediante fusión de un troquel en caliente, el cual en contacto con las varillas graba y deja impresa y coloreada la graduación, siendo el color diferente al de la varilla con el fin de facilitar una lectura rápida y sin error.
- 15.-
- 20.- 4a.- MEJCRAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATEENTE PRINCIPAL Nº 297817 sobre PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN INSTRUMENTO DE MEDIDA LINEAL.

Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 8 de novbre de 1965



319343

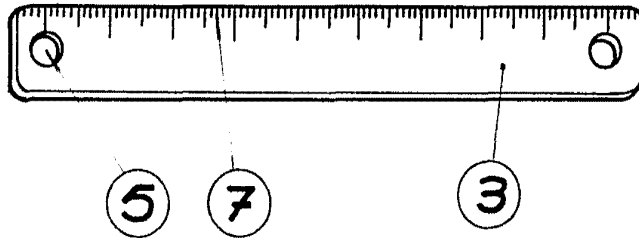


FIG. 1

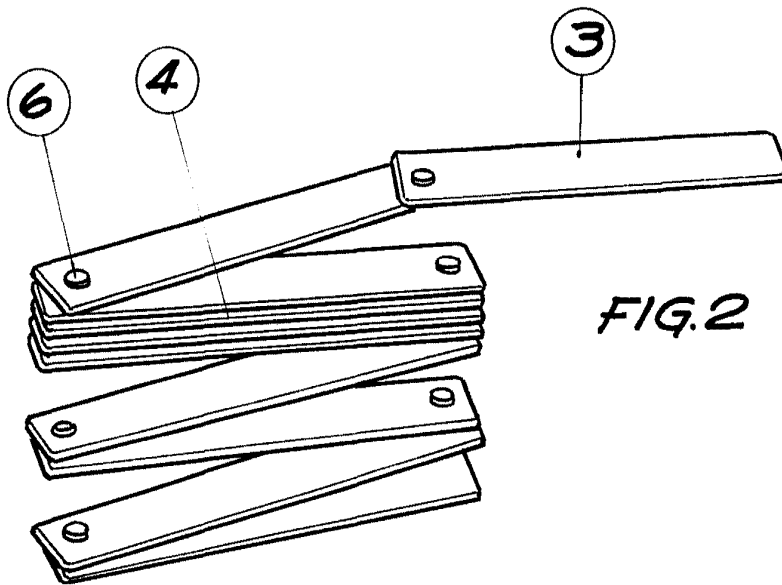


FIG. 2

ESCALA VARIABLE

8 NOV. 1965