

360727



INSTITUTO TECNICA  
S. R. L. S. R. L. S. R. L.  
CLASE B 21  
CLASE D

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

**CADUCADO**  
Solicitante: ~~ROSE HENRY~~  
Residencia: Rue Bellevue, MACON, Saône et Loire,  
Francia.

Enunciado: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLACAS METALICAS".-

Prioridad: de la solicitud de patente francesa núm. 129.816 del 27 de noviembre de 1.967.



5 El invento se refiere a la fabricación de placas metálicas que incluyen unas partes en relieve respecto a una superficie de color diferente. Se refiere más particularmente a las placas de matrícula de este tipo para vehículos automóviles, en las cuales unas partes no pintadas sobresalen respecto a una superficie pintada.

10 En tales placas de matrícula, las cifras, letras u otros signos están constituidos por superficies metálicas pulidas, que se destacan en relieve sobre un fondo recubierto de pintura.

Se han propuesto ya varios procedimientos para fabricar en serie estas placas de matrícula.

15 Por ejemplo se utiliza corrientemente un procedimiento que consiste en formar por prensado una placa de aluminio pulido, una cara de la cual está recubierta de una película adhesiva, en retirar a continuación las partes de la película adhesiva que forran las partes en hueco, y en pintar el conjunto de esta cara con una pintura que tiene el color deseado y finalmente en sacar las porciones de la película adhesiva que recubre las partes en relieve, de manera que se dejen aparecer estas, las cuales quedan así exentas de pintura.

20 En una variante de este procedimiento, la placa pintada de antemano sobre una cara y revestida en esta cara por una película adhesiva, esta formada por cualquier procedimiento conveniente. A continuación se sacan las porciones de la película que recubre las partes en relieve y se disuelve con un disolvente apropiado la pintura que recubre estas partes.

30 Finalmente se sacan las porciones de la película -



que forran las partes en hueco, de manera que aparezca la pintura con la cual este fondo está revestido.

5 Estos dos procedimientos dan entera satisfacción desde un punto de vista práctico, pero son relativamente costosos, en razón de las múltiples operaciones que necesitan.

10 El primer procedimiento presenta además el inconveniente de ser difícil de llevar a la práctica a escala de artesanía, puesto que necesita hornos que permitan secar la pintura y hacer que se adhiera a la superficie metálica.

15 En cuanto a las placas preparadas por el segundo procedimiento, presentan, después de un uso prolongado en un vehículo, un aspecto mediocre. En efecto, por el mismo hecho de que una parte de la pintura ha de ser eliminada en el curso de la fabricación, se tiene que elegir una pintura que se adhiera poco a la superficie metálica y la cual por consiguiente es susceptible de desconcharse a continuación.

20 Para remediar estos inconvenientes, se ha propuesto igualmente un tercer procedimiento que consiste en fijar unos signos metálicos, por unos medios apropiados, en una superficie plana previamente pintada, pero este procedimiento es evidentemente muy costoso.

25 El presente invento tiene por objeto un procedimiento de fabricación cuya puesta en práctica es muy sencilla y que permite preparar, con un gasto reducido, unas placas que tienen el mismo aspecto que las placas conocidas y una mejor resistencia mecánica que éstas. Según este procedimiento, se aplica una primera y una segunda placas metálicas, la una contra la otra, teniendo la superficie por medio  
30 de la cual dicha primera placa está en contacto con dicha -



segunda placa, un color distinto del color de la superficie exterior de dicha segunda placa, y se forma el conjunto mediante prensado o por un procedimiento análogo, de tal modo que las partes formadas de la primera placa atraviesen dicha segunda placa, cuyas partes correspondientes se separan durante la conformación.

Se obtiene así una placa compuesta en la cual las partes de la primera placa que han sido formadas sobresalen en la superficie de color distinta de la segunda placa, presentando por consiguiente el conjunto el aspecto exterior de las placas clásicas de este tipo, en las cuales unos signos aparecen en relieve sobre un fondo de color distinto.

Por la expresión superficie de colores distintos, conviene entender en la presente descripción y en las reivindicaciones, tanto superficies revestidas de pintura o de barnices diferentes como superficies, una de las cuales está pintada y la otra no está pintada sino simplemente pulida.

Antes de la conformación, las dos placas podrán ser ensambladas en su periferia por unos medios conocidos, por ejemplo pegando o soldándolas. En efecto, después del prensado, las dos placas quedarán perfectamente solidarias la una con la otra, incluso si han sido soldadas solamente en su periferia, puesto que es bien sabido que, cuando dos órganos se interpenetran, como consecuencia de un prensado o de un troquelado, es extremadamente difícil separarlos.

Las pruebas efectuadas por el peticionario, le han inducido sin embargo a concebir una forma de puesta en práctica preferida del invento, según la cual las dos placas están ensambladas por estampación en su periferia antes de la conformación propiamente dicha. Se obtiene así un ensambla



je perfectamente rígido, de modo que las placas ensambladas pueden ser entregadas en esta forma, por comerciantes al - por mayor, a detallistas que proceden ellos mismos a la conformación de las placas, según los deseos de sus clientes.

5 Este modo de ensamblaje presenta además la ventaja de que, en las placas así ensambladas, la parte embutida de la placa no pintada forma un reborde continuo en la perife-  
ria de la placa pintada, lo que confiere al conjunto un as-  
pecto ornamental.

10 Una forma de puesta en práctica del invento de es-  
te tipo se describirá a continuación con detalle a título -  
de ejemplo no limitativo, haciéndose referencia a los dibu-  
jos adjuntos. En estos dibujos:

15 La figura 1 es una vista en corte de las placas, en  
posición sobre la matriz, antes del ensamblaje;

La figura 2 es una vista análoga a la figura 1, des-  
pués del ensamblaje de las placas; y

20 La figura 3 es una vista esquemática parcial que  
ilustra la conformación de las placas previamente ensambla-  
das.

En el ejemplo representado en los dibujos, la pla-  
ca 1 pintada en su superficie exterior 1a, y la placa 2 no  
pintada, están aplicadas en primer lugar la una contra la  
otra, y dispuestas a continuación sobre una matriz 3, en la  
25 cual se apoyan por su periferia.

La placa pintada, es preferentemente, bastante más  
delgada que la placa no pintada.

30 Un troquel 4 cuyas dimensiones son sensiblemente  
iguales a las de la parte hueca de la matriz 3, está dispues-  
to encima de esta, de forma que basta hacer descender este



5 troquel (figura 2) para encajar en la placa no pintada 2 la parte central de la placa 1 cuyos desperdicios 5 se eliminan. Después del ensamblaje, la placa pintada 1 queda así rodeada en toda su periferia por la parte saliente 6 de la placa no pintada.

10 El ensamblaje obtenido de esta forma, es perfectamente rígido, y la conformación ulterior de las placas después de la estampación, que está ilustrada por la figura 3, asegura una verdadera sujeción de las placas en posición ensamblada debido a su interpenetración. Naturalmente, como se indica más arriba, se podría utilizar cualquier otro medio de ensamblaje previo de las placas, por ejemplo pegamento o soldadura.

15 La estampación propiamente dicha se realiza por medio de un troquel 7 que repuja una parte de la placa 2 a través de la placa 1. La parte correspondiente 9 de esta última se destaca bajo la forma de desperdicios durante esta operación, de manera que deje aparecer parcialmente la parte 8 de la placa 2.

20 Repitiendo esta operación, se obtiene así fácilmente un conjunto, en el cual las partes no pintadas 8 de la placa 2 aparecen en relieve con relación a la superficie pintada 1a de la placa 1.

25 Naturalmente, el procedimiento sería idéntico si se deseara hacer aparecer unas partes pintadas 8 en relieve respecto a una superficie 1a de color distinto.

Se concibe que el procedimiento de conformidad con el invento se aplica particularmente bien a la fabricación de placas para matrícula destinadas a automóviles.

30 Este procedimiento no necesita aplicación de pintu



5 ra en las placas antes de la conformación y por consiguien  
te ninguna operación de secado ni aplicación o eliminación  
de una cinta adhesiva, como en los procedimiento clásicos.  
Pudiendo las placas utilizadas ser realizadas con un metal  
poco costoso por ejemplo el aluminio, el procedimiento que  
se ha descrito tendrá un costo bastante más reducido que los  
procedimiento conocidos, a la vez que permitirá obtener unas  
placas conformadas con una calidad muy superior a las placas  
clásicas.

10 Naturalmente, el invento no está limitado a la for  
ma de realización que se ha descrito más arriba y puede ser  
aplicado a cualquier tipo de placa distinto de las placas  
de matrícula.

15 En resumen: La Patente de Invención que se solici  
ta deberá recaer sobre las siguientes

#### REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de fabricación de placas metáli  
cas que incluyen unas partes en relieve respecto a unas su  
perficie de color diferente, estando este procedimiento ca  
racterizado porque se aplican la una contra la otra una pri  
mera y una segunda placas metálicas (2 y 1, respectivamente)  
estando, la superficie mediante la cual dicha primera placa  
(2) está en contacto con dicha segunda placa (1) de un color  
distinto del de la superficie exterior (1a) de dicha segun  
da placa, y porque se conforma el conjunto por estampación  
o por un procedimiento análogo, de tal modo que las partes  
conformadas (8) de dicha primera placa (2) atraviesan dicha  
segunda placa (1), cuyas partes correspondientes (9) se se  
paran durante la operación de conformación.

30 2. Procedimiento según la reivindicación 1, carac



terizado porque dichas primera y segunda placas (2 y 1 respectivamente) están ensambladas previamente en su periferia (6), por ejemplo mediante pegamento ó soldadura.

5 3. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque dicha primera y segunda placas (2 y 1 respectivamente) están ensambladas previamente en su periferia (6) por estampación.

10 4. Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la patente de invención que se solicita: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLACAS METALICAS".

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de ocho páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 26 de noviembre 1.968

15

BERNARDO UNGRIA

p.p.

20

POOR QUALITY

26 novembre 68

FIG.3

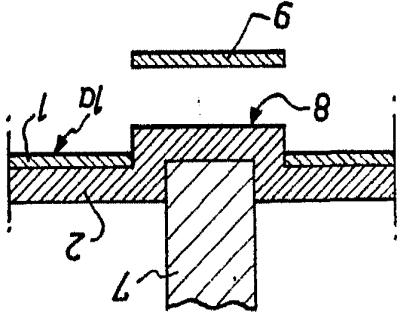


FIG.2

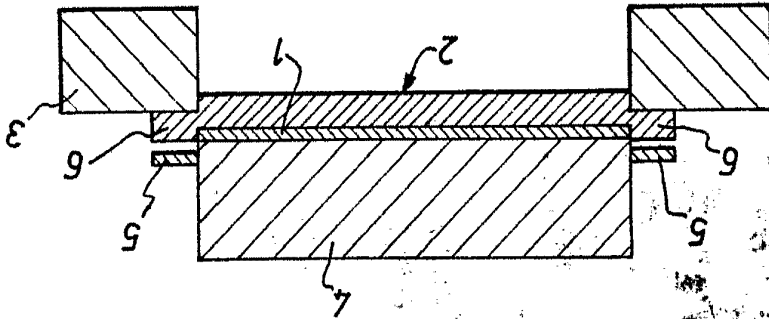
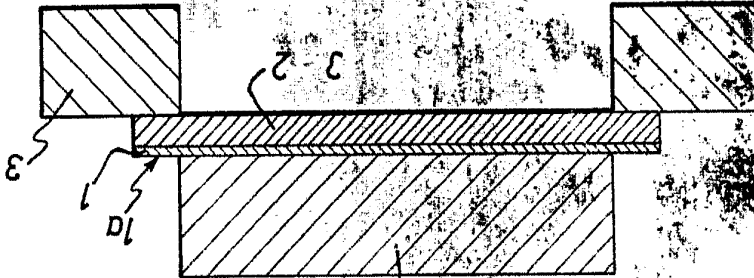


FIG.1



360727  
26 N