

403771



Int. Cl.: B21D

403771

SECCION TECNICA  
CLASIFICACION I. P. C  
CLASE \_\_\_\_\_  
SUBCLASE \_\_\_\_\_

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de D. MANUEL CONESA CASTAN, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Diputación 182; por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MATRICULAS DE VEHICULOS POR ESTAMPACION".

La presente Patente de Invención tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación exclusiva de un procedimiento de fabricación de matrículas de vehículos por estampación con el que mediante una sola operación de prensa, se obtiene toda la matrícula.

El procedimiento reivindicado se caracteriza por una primera fase en la que se prepara la semimatriz inferior en forma de marco, en cuyo interior se ajusta una placa de centraje de una o varias piezas componentes que presenta una abertura central, cuyas dimensiones permiten ajustar en una o dos filas los elementos individuales de los símbolos de la matrícula, que presenta en su superficie superior el perfil en relieve de los contornos del

403771



símbolo. Los bordes perimetrales de estos elementos quedan  
15 encajados uno al lado del otro en la abertura de la placa  
de centraje, de manera que en la semi-matriz se disponen  
a la vez todos los símbolos y cifras de la matrícula. En  
una segunda fase, sobre los elementos de la semi-matriz  
inferior, se aplica la plancha metálica que debe estam-  
20 parse y que se ajusta al hueco del marco de la semi-ma-  
triz inferior. En una tercera fase y en el escalón inte-  
rior del borde superior de la semi-matriz, se dispone de-  
bidamente ajustada una placa de centraje de una o varias  
piezas componentes, en cuyo hueco se sitúan los elementos  
25 con los símbolos refundidos.

La situación de las placas de centraje, una dispuesta  
en el fondo del marco y la otra en el escalón del borde  
inferior, determina la correspondencia exacta en la ver-  
tical entre los elementos con símbolos salientes dispues-  
30 tos debajo de la chapa y los elementos idénticos pero con  
símbolos en refundido de la placa superior. Así quedan  
formadas con correspondencia vertical exacta las dos se-  
mi-matrices macho y hembra, pudiéndose pasar a la cuarta  
fase de estampación en la cual, mediante el plano móvil  
35 de una prensa, se actúa a presión sobre la cara exterior  
superior de la matriz de los elementos hembra de los sím-  
bolos de la matrícula, obteniéndose la matrícula en una  
sola operación de estampación con los símbolos con el  
contorno perfecto y debidamente alineados. La carrera de  
40 descenso de los símbolos es solo la suficiente para la  
estampación, ya que el choque del plato de la prensa sobre  
el borde perimetral del marco ya determina el frenado del

403771



plato de la prensa.

En la hoja gráfica adjunta y a título de ejemplo se re-  
45 presenta un caso de realización práctica del procedimiento  
de fabricación de matrículas de vehículos por estampación.

La figura 1 muestra la vista en planta de la matriz in-  
ferior, mientras la figura 2 muestra el corte según AB de  
las semi-matrices superior e inferior. Las figuras 3 y 4  
50 representan los elementos individuales de la matriz hem-  
bra y macho de la letra indicadora de la matrícula.

Siguiendo los dibujos se advierte el marco de fondo -1-  
y laterales -2-. En el fondo del marco de la matriz se a-  
justa la placa rectangular de centraje -3- que lleva en  
55 su interior el orificio de perímetro -4- que permite en-  
cajar<sup>en</sup> una o dos filas los elementos individuales, los in-  
dicadores de la provincia, el guión y la letra del grupo  
-5-, -6- y -7- en la fila superior y cuatro números -8-  
en la inferior con los símbolos, letras y números que  
60 componen la matrícula. Estos elementos individuales se  
cambian según la composición precisa para la matrícula.  
Los elementos individuales alojados en esta matriz lle-  
van el contorno en relieve -9-, mientras que los elemen-  
tos -10- de la semi-matriz superior presentan los símbo-  
65 los en refundido -11-. Los elementos -10- están asimismo  
alojados en el hueco correspondiente de la chapa -12- en-  
cajada en el refundido perimetral que determina el escalón  
-13- del borde del marco inferior, interponiendo la chapa  
metálica -14- a embutir apoyada sobre la matriz de los  
70 símbolos en relieve y, con el descenso de los elementos  
-10- de la matriz impulsados por el plato -15- de una



75 prensa, se hace la placa de la matrícula con una sola o-  
peración de estampación con los símbolos que se han dis-  
puesto previamente en las matrices. El descenso de los e-  
80 lementos -10- impulsados por la prensa es el suficiente  
para la estampación. Este descenso queda limitado por la  
altura comprendida entre el nivel plano -16- de los ele-  
mentos -10- y el -17- superior del marco inferior que es  
en el que hace tópe el plato -15- de la prensa. Las pla-  
cas -3- y -12- pueden ser sustituidas por uno o varios  
elementos distanciadores que sigan determinando la corres-  
pondencia exacta en la vertical de los elementos -10- y  
-8-.

85 Para el procedimiento de fabricación de matrículas, se  
emplearan los accesorios y utillajes propios de la indus-  
tria, pudiendo variar en cuantos detalles no alteren, cam-  
bien o modifiquen su esencialidad.

= = = N O T A = = =

Se reivindica:

90 12.- Procedimiento de fabricación de matrículas de vehícu-  
los por estampación, caracterizado por una primera fase  
en la que se prepara la semi-matriz inferior en forma de  
marco, en cuyo interior se ajusta una placa de centraje  
de una o varias piezas componentes, que presenta una aber-  
95 ture central cuyas dimensiones permiten ajustar en una o  
dos filas los elementos individuales de los símbolos de  
la matrícula, que presenta en su superficie superior el  
perfil en relieve de los contornos del símbolo. Los bordes



perimetales de estos elementos quedan encajados uno al lado del otro en la abertura de la placa de centraje, de manera que en la semi-matriz se disponen a la vez todos los símbolos y cifras de la matrícula. En una segunda fase, sobre los elementos de la semi-matriz inferior, se aplica la plancha metálica que debe estamparse y que se ajusta al hueco del marco de la semi-matriz inferior. En una tercera fase y en el escalón interior del borde superior de la semi-matriz, se dispone debidamente ajustada una placa de centraje de una o varias piezas componentes, en cuyo hueco se sitúan los elementos con los símbolos refundidos. La situación de las placas de centraje, una dispuesta en el fondo del marco y la otra en el escalón del borde superior, determina la correspondencia exacta en la vertical entre los elementos con símbolos salientes dispuestos debajo de la chapa y los elementos idénticos pero con símbolos en refundido de la placa superior. Así quedan formadas con correspondencia vertical exacta las dos semi-matrices macho y hembra, pudiéndose pasar a la cuarta fase de estampación en la cual, mediante el plato móvil de una prensa, se actúa a presión sobre la cara exterior superior de la matriz de los elementos hembra de los símbolos de la matrícula, obteniéndose la matrícula en una sola operación de estampación con los símbolos con el contorno perfecto y debidamente alineados. La carrera de descenso de los símbolos es solo la suficiente para la estampación, ya que el choque del plato de la prensa sobre el borde perimetral del marco ya determina el fre-

403771



nado del plato de la prensa.

2º.- Procedimiento de fabricación de matrículas de vehículos por estampación.

Consta la presente Memoria Descriptiva de seis hojas foliadas y escritas por una sola cara.

Barcelona, 7 de Junio de 1.972

P. A.  
M: LLORT



403771

FIG. 1

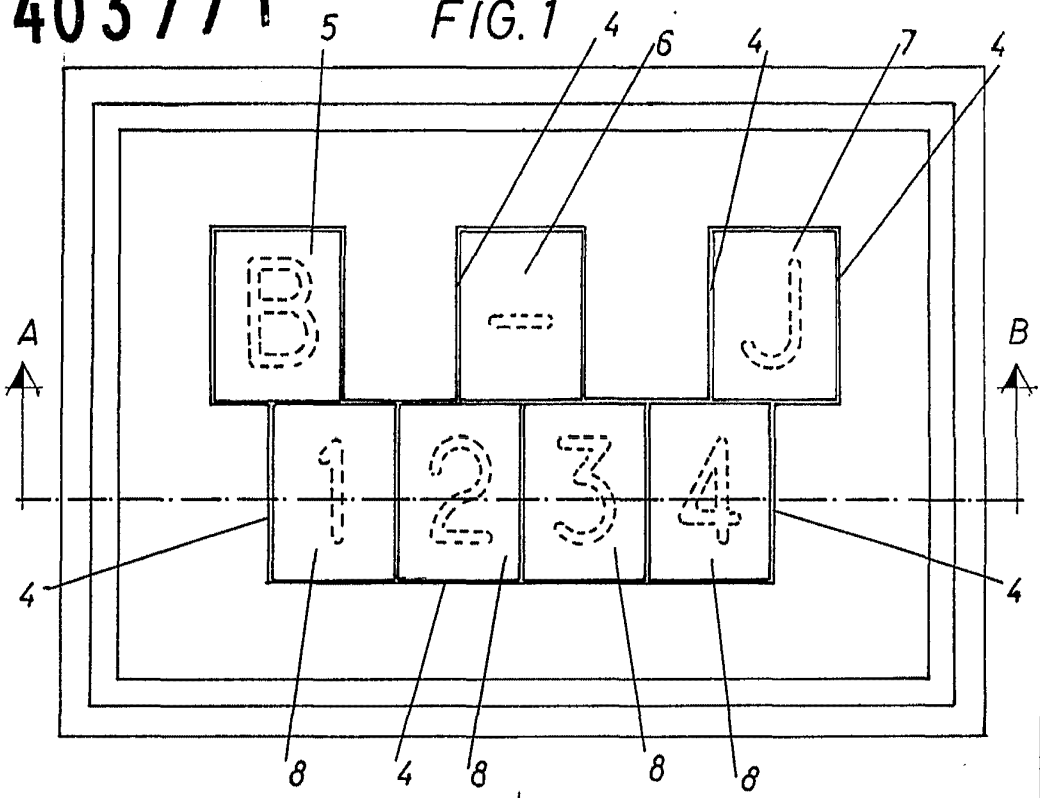


FIG. 2

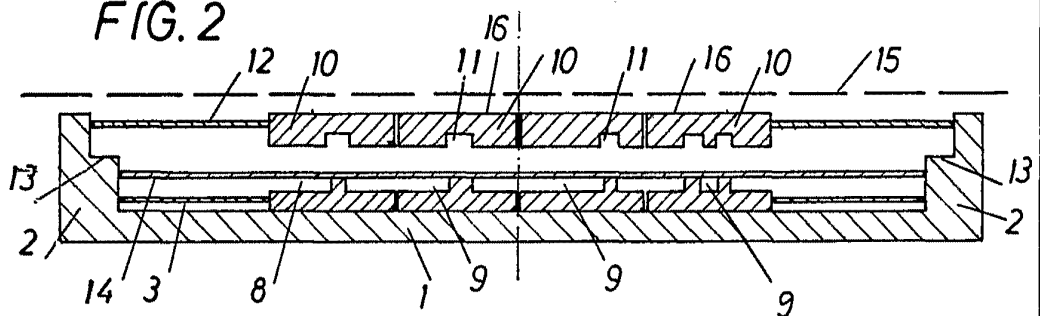
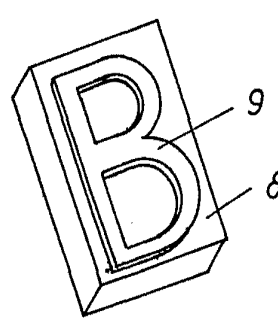
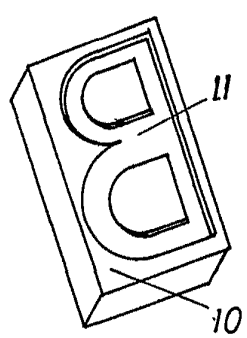


FIG. 3

FIG. 4



BARCELONA 7 DE Mayo DE 1922  
 P. L.  
 M: LLORT

ESCALA VARIABLE.