



ESPAÑA

⑩ ES	⑪ NUMERO	⑩ A 1
	448226	
	⑫ FECHA DE PRESENTACION	
	26 mayo 1976	

PATENTE DE INVENCION

⑬ PRIORIDADES:		
⑭ NUMERO	⑮ FECHA	⑯ PAIS
⑰ FECHA DE PUBLICIDAD	⑱ CLASIFICACION INTERNACIONAL	⑳ PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	G09F	
㉑ TITULO DE LA INVENCION		
PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CUADROS PARA LA PRESENTACION DE INFORMACIONES GRAFICAS VARIANTES.		
㉒ SOLICITANTE (S)		
TECNOCERAMICA, S. A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Vilanova del Camí (Barcelona), Carretera Igualada-Sitges, Hm. 1		
㉓ INVENTOR (ES)		
Don Juan BOFARULL ADELL		
㉔ TITULAR (ES)		
㉕ REPRESENTANTE		
Don Ignacio PONTI GRAU		

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de cuadros indicadores para suministrar toda clase de informaciones gráficas variantes en el tiempo, especialmente cuadros sinópticos de instalaciones o máquinas en los que se trata de representar movimientos o la marcha de procesos de fabricación mediante el funcionamiento intermitente, adecuadamente programado, de focos luminosos adecuadamente montados tras una lámina translúcida en la que se ha representado los motivos gráficos a exponer.

El procedimiento de la invención se basa en el empleo de una placa transparente o translúcida, en una de cuyas caras se aplica una capa de pintura del color deseado y que constituirá, dichas cara y capa, la cara posterior del cuadro y el color de fondo del gráfico, respectivamente. Una vez secada la pintura de fondo, la placa es fresada en bajorrelieve en los lugares y de acuerdo con las siluetas de los elementos que componen dicho gráfico, formando cavidades de la profundidad deseada y formas correspondientes a dichos contornos, las cuales son llenadas posteriormente con una masa de pintura coloreada, de acuerdo con el color que han de presentar aquellos elementos, después de lo cual la placa, con la representación gráfica preparada de la manera descrita, es montada como tapa de un soporte a modo de caja dentro de la cual se ha previsto una combinación de tabiques para separar recintos de planta correspondiente a las distintas zonas del gráfico que tienen en funcionamiento luminosos distintivo, así como los focos luminosos

correspondientes a dichos recintos, los cuales pueden ser conectados en la forma usual a un dispositivo programador eléctrico para producir su iluminación y apagado en una secuencia correspondiente al modo o función que se trata de representar.

En una forma preferida de la invención el fresado de las cavidades representativas de los elementos del gráfico se realiza a partir de una plantilla de unas dimensiones determinadas y previamente preparada, a través de un proceso pantográfico o de guiado de la fresa a escala variable, lo que permite realizar reproducciones exactas del mismo gráfico a tamaños distintos.

Si es necesario, la cara posterior de la placa y/o los fondos de las cavidades fresadas, son pulidas y lavadas antes de la aplicación de las correspondientes capas de pintura, a fin de dejar estas superficies en las óptimas condiciones para recibir dichas capas y para la transmisión de la luz.

Una forma práctica de llevar a término el procedimiento de la invención podría ser la siguiente:

Una placa de material poliacrílico transparente es pulida y lavada por una de sus caras. Después de bien secada la superficie de esta cara, es pintada con una pintura correspondiente al color de fondo previsto en el gráfico que se trata de reproducir; la placa pintada es dejada secar, ya sea por secado natural a temperatura ambiente, ya sea de acuerdo con cualquier procedimiento convencional de secado acelerado, tal como mediante exposición a radiacio-

nes infrarrojas.

Una vez seca, la placa pintada es fijada sobre la mesa de una fresadora reproductora de pantógrafo, equipada asimismo con una plantilla del dibujo a reproducir. Ajustado al pantógrafo a la escala de reproducción deseada, la fresa es accionada de acuerdo con la plantilla de forma que las zonas correspondientes de la cara pintada de la placa son grabadas hasta una profundidad que puede ser variada de acuerdo con el efecto de relieve que se desea obtener en el gráfico. Asimismo, en una variante, se puede utilizar diversas profundidades en motivos distintos del dibujo, con el objeto de obtener otros efectos visuales en combinación con la intensidad de los focos luminosos correspondientes, el grado de transparencia de la pintura u otros factores.

Según sea la naturaleza del fresado que se ha llevado a cabo, las superficies de las cavidades son pulidas y lavadas para los mismos efectos descritos anteriormente en relación con la cara de la placa que ha recibido la capa de pintura de fondo.

Sigue a estas operaciones la aplicación de correspondientes capas de pinturas de los colores deseados en las diversas cavidades fresadas, preferiblemente hasta llenar del todo las mismas o, al menos, recubrir con espesor suficiente tanto la superficie del fondo como las laterales o de los bordes.

Después de un secado como el anteriormente descrito para la capa de fondo, la placa queda lista para ser montada en una caja o cubeta soporte dentro de la que se ha

montado previamente los tabiques y dispositivos de iluminación correspondientes al dibujo a reproducir.

La plantilla matriz del gráfico a reproducir puede ser preparada por cualquiera de los métodos usuales, por ejemplo por marqueteado de una lámina de un plástico adecuadamente rígido.

Serán independientes del objeto de la presente invención los detalles accesorios y demás características constructivas no esenciales empleados en su puesta en práctica, así como los medios y aparatos utilizados para ello, por quedar todo comprendido dentro del alcance de las siguientes reivindicaciones.

- . -

R E I V I N D I C A C I O N E S

1. Procedimiento para la fabricación de cuadros para la presentación de informaciones gráficas variantes, caracterizado esencialmente por el hecho de partir de una placa transparente o translúcida, sobre una de cuyas caras, destinada a formar la cara posterior del gráfico, se aplica una capa de pintura del color deseado y que constituirá el color de fondo de dicho gráfico, después de lo cual la cara pintada de la placa es fresada en bajorrelieve en los lugares y de acuerdo con las siluetas de los elementos que componen el mismo, formando cavidades de la profundidad deseada y formas correspondientes a dichas siluetas, las cuales son llenadas posteriormente con una masa de pintura coloreada de acuerdo con el color que han de presentar aquellos elementos, montando luego la placa, con la representación gráfica obtenida, como tapa de un soporte a modo de caja, dentro del cual se ha montado previamente una combinación de tabiques para separar recintos de planta correspondiente a las diferentes zonas del gráfico que tengan un funcionamiento luminoso distintivo, así como los focos luminosos correspondientes a dichos recintos, los cuales son conectados a un dispositivo programador eléctrico para producir su iluminación y apagado en una secuencia correspondiente al modo o función que se trata de representar.

2. Procedimiento para la fabricación de cuadros para la presentación de informaciones gráficas variantes, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado esencial-

mente por el hecho de que las capas de pintura aplicadas sobre la cara posterior de la placa de partida y en las cavidades fresadas, son sometidas a secado antes de pasar a la siguiente operación.

5. 3. Procedimiento para la fabricación de cuadros para la presentación de informaciones gráficas variantes, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de que el fresado de las cavidades representativas de los elementos del gráfico se realiza a partir de una plantilla de unas dimensiones determinadas y previamente preparada, a través de un proceso pantográfico o de guiado de la fresa a escala variable.

10. 4. Procedimiento para la fabricación de cuadros para la presentación de informaciones gráficas variables, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de que la cara posterior de la placa y/o los fondos de las cavidades fresadas son pulidas y lavadas antes de la aplicación de las capas correspondientes de pintura, a fin de dejar dichas superficies en las condiciones óptimas para la recepción de las mismas y para la
15 transmisión de la luz.

- 20 5. Procedimiento para la fabricación de cuadros para la presentación de informaciones gráficas variables.

Todo ello según queda descrito en la presente memoria y resumido en las reivindicaciones contenidas al final de la misma, establecidas de acuerdo con el artículo 100 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial y que comprenden en conjunto ocho hojas foliadas, escritas a má-

quina por una sola de sus caras.

Barcelona, 26 de mayo de 1976

TECNOCERÁMICA, S. A.

p.a.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed text 'p.a.' and extending to the right.