



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la PATENTE DE INVENCION, por 20 años, solicitada a favor de Don MAURICE KILEMNIK, de Nacionalidad Argentina, residente en Buenos Aires, Calle Florida, n° 524, para "UN SISTEMA MAQUINAL PARA LA PRESENTACION SUCESIVA DE DIFERENTES ESCAPARATES O VITRINAS EN UN MISMO LUGAR".

Este invento se refiere a un sistema maquinal por el que es factible dotar ya sea a los edificios construidos ya a los de nueva construcción, de una disposición de escaparates susceptibles de desplazarse en movimiento ascendente, descendente o de traslación, con el fin de presentarles sucesivamente en un mismo lugar de exhibición .

En los dibujos que se acompañan para mejor claridad de lo que se detalla, se representan en las Figs. 1, 2 y 3, esquemas de diferentes circuitos recorridos por las vitrinas o escaparates en la Fig. 4, una elevación lateral de un sistema de desplazamiento vertical; en la Fig. 5, una elevación lateral de un sistema de desplazamiento vertical y horizontal; las Figs. 6 y 7 son detalles de una plataforma vista respectivamente de frente y de lado; la Fig. 8 es una vista en elevación lateral de un sistema con recorrido vertical y horizontal y las Figs. 9 y 10 son detalles de un carro transportador, visto respectivamente de frente y de lado



20

25

30

35

40

45

Las Figs, 1, 2 y 3 muestran esquemáticamente diferentes formas de recorrido que pueden llevar a cabo las vitrinas móviles en los edificios en que se establezcan. Estos últimos se representan tan solo en sección, lo que es suficiente para la comprensión de lo que se expone. Los recorridos que se indican pueden no obstante modificarse sin que con ello cambie la característica del invento, por ejemplo, en la Fig. 1 el recorrido A-B de las vitrinas se efectúa entre un pozo de 8 metros de profundidad y un segundo piso. No representaría diferencia alguna del principio, si el recorrido se efectuase desde una mayor profundidad hasta una altura mayor, lo que permitirá en esta forma el desfile de un mayor número de vitrinas.

En la Fig. 2, las vitrinas se desplazan horizontalmente, por la planta baja; suben hasta el segundo piso que así mismo recorren y descienden nuevamente a la planta baja. Lo mismo sería que las vitrinas recorriesen el sótano y el primer piso u otro cualquiera, según las conveniencias, necesidades y facilidades de cada caso.

La construcción de un sistema de vitrinas móviles exige la preparación o la adaptación de los edificios donde se instalen, lo que variará en cada caso. Los trabajos más corrientes que ello exige son: excavación de pozos, apertura de los pisos, colocación de vigas etc.. Las vitrinas y las máquinas así como los diferentes elementos mecánicos que comprende se construirán de los materiales y en las formas las más apropiadas a cada pieza o elemento.

El funcionamiento es el siguiente:

Para la disposición representada en las Figs. 1 a 4, o sea de recorrido vertical, las vitrinas V, en número variable, colocadas una debajo de la otra y reunidas o nó, formando un solo elemento, se desplazan entre las guías G, que podrán ser tubos



50

redondos, hierros en U, u otros cualesquiera, y se presentan sucesivamente frente al lugar de exhibición E. Un motor M, eléctrico o de otra clase de los empleados corrientemente en los ascensores o montacargas provoca su ascenso o descenso por la intermediación de cables o cadenas C. Puede así mismo ir provisto de un contrapeso.

55

El movimiento de ascenso y descenso puede ser continuo o intermitente, con el fin de dejar la vitrina expuesta durante un periodo de tiempo determinado.

Además, el funcionamiento puede llevarse a cabo gobernado a mano o mecánicamente.

60

En el primer caso la persona encargada de su manipulación, mediante un pulsador o una manivela pone en marcha el grupo de las vitrinas hasta que una de ellas se encuentra a la altura conveniente, que es el nivel de exhibición E de la misma.

65

En el segundo caso, es decir, cuando el funcionamiento es completamente automático mediante medios de cualquiera clase y sistema se ponen en marcha los motores. Las vitrinas suben y cuando una de ellas llega al nivel de exhibición E, un contacto interrumpe la corriente cesando así el movimiento durante un periodo de tiempo determinado, durante el cual funciona

70

un contador de tiempo, finalizado el cual se pone en marcha el sistema lo que permite a la vitrina siguiente ocupar el lugar de la primera y en esta forma se repite sucesivamente su marcha. Cuando la totalidad de las vitrinas ha llegado al final de su recorrido ascendente, la marcha del motor se invierte automáticamente.

75

Para la disposición representada en las Figs. 2 a 5 que comprende la ascensión A-B, la traslación B-C, el descenso C-D y la traslación D-A, el funcionamiento es el siguiente: Sobre unas vías R van establecidas unas tras otras varias vi-



80 trinas V, provistas de ruedas en sus caras laterales. La primera de las vitrinas se encuentra en el punto de exhibición B. Durante el tiempo que esta permanece en exhibición, tiempo que será variable a voluntad, la plataforma P1 que es movida por un motor M, desplazable por entre las guías G, desciende hasta
85 alcanzar la vitrina V que se exhibe, la toma y la eleva hasta el punto B, situado al nivel en que debe verificarse la traslación B-C. Los sistemas que pueden emplearse para que la plataforma pueda tomar la vitrina son numerosos. A título tan solo de ejemplo se indicarán dos:

90 1º - La plataforma vá provista de un electroimán y por magnetismo sujeta la vitrina cuyo techo a cara superior es de metal o vá revestida de metal; 2º - (Figs. 6 y 7) la parte superior de la vitrina vá provista a cada lado de diferentes ganchos a resorte o contrapeso Z, en tanto que la cara inferior de la plataforma va provista de dos barras o alas AL, en las que se montan automáticamente los ganchos cuando la plataforma baja suficientemente para ello..

95 Cuando la plataforma y la vitrina han subido se encuentran en el lugar en que se debe operar el movimiento de traslación. En dicho punto se hallan las vías R¹, análogas a las del piso
100 inferior y terminando en cada extremo por unas porciones que corresponden con la abertura por donde pasan las vitrinas, siendo dichas porciones movibles R^M y quedando soportadas por brazos rebatibles B^F. Estos brazos váh previstos de pequeños motores y son accionados en la forma siguiente: Cuando la plataforma y la vitrina suben, los brazos ocupan una posición vertical
105 y los dejan pasar.

110 Cuando la plataforma y la vitrina se encuentran en el punto en que ha de iniciarse la traslación, un contacto pone en movimiento los brazos B^F y las vías R^M pasan a ocupar una posi-



ción horizontal o inclinada, continua con la de las vías R^1 , lo que en esta forma permite a las propias vitrinas el desplazarse hasta el punto C.

115 Las vitrinas al pasar al punto X obran sobre un contacto por el que los brazos B^r pasan nuevamente a ocupar una posición vertical y al pasar por X^1 un segundo contacto provoca el levantamiento de los brazos B^{r1} .

120 Las vitrinas avanzan por las vías, ya sea por la inclinación que las mismas puedan presentar, ya sea por una cadena sin fin o por medios de pequeños motores que accionen las ruedas. Cada vitrina está dotada de un contacto K que para la marcha del motor, cuando encuentra un obstáculo, ya sea una vitrina anterior ya un tope de fin de recorrido.

125 Las vitrinas como ya se ha dicho, avanzan sobre la vía R^{11} hasta un punto C, en el que, mediante una segunda plataforma parecida a la descrita anteriormente es descendida hasta el punto D en que nuevamente establece contacto con la vía R, por la que vá nuevamente a parar al punto de exhibición E.

130 Durante el movimiento de ascenso de la primera vitrina, la segunda pasa a ocupar el lugar de aquella en el punto de exhibición E y sucesivamente de esta manera lo realizan todas las vitrinas que comprende el conjunto del sistema.

Para los dispositivos representados en las figs. 3 a 8 el funcionamiento es el siguiente:

135 Diversas vitrinas V, provistas de ruedas en su parte alta y en su parte baja, van establecidas una tras otra sobre la vía R.

140 La primera vitrina se encuentra situada sobre la plataforma P^1 de un montacargas M. Dicha plataforma vá provista de una vía que coincide con la precedente R.



145 La plataforma y la vitrina suben hasta el nivel de exhibición E y al llegar a este punto dos brazos móviles previstos de vías R^m análogos a los descritos precedentemente, pasan a sostener las vitrinas por las ruedas superiores lo que permite así a la plataforma volver al punto A en el que carga la vitrina siguiente.

150 La vitrina una vez ha estado expuesta en el punto de exhibición el tiempo necesario, se desplaza por encima de la vía R^m y luego sobre la vía inferior R^1 hasta el punto C en el que, mediante un montacargas análogo al precedentemente descrito, desciende hasta D, quedando nuevamente colocada sobre la vía R por la que va a parar al punto de partida.

155 Los detalles que no se encuentran en esta descripción son los mismos que se han indicado en la descripción relativa a las Figs. 2 a 5.

160 Una variante de este sistema es la representada en las Fig 9 y 10 y consiste en reemplazar las vías móviles por un carro C^2 que se desplaza sobre vías y efectúa únicamente el recorrido B- B^1 o sea el trayecto necesario para tomar la vitrina situada en el punto de exhibición y colocarla sobre las vías R^1 . El mecanismo puede ser W, en combinación con otras guías O situadas en la parte superior de las vitrinas V. Cuando una vitrina está en exhibición, el carro avanza hacia B desplazando en esta forma las guías W y O entre ellas. Cuando la plataforma desciende la vitrina se encuentra pues suspendida.

165 Una vez terminada la exhibición de una vitrina, el carro vuelve a B^1 con la vitrina, la cual en un momento determinado toma nuevamente contacto con las vías R^1 y sigue su camino separándose del carro C^2 por simple deslizamiento.

170 Los diversos medios de poner en práctica el presente invento de vitrinas móviles puede variar en cuanto a la forma, emplaz



175

miento, elementos maquinales empleados, como son notores, ar-
mazonas, ruedas y demás y en el sentido de la marcha que en
lugar de verificar por ejemplo el circuito A,B,C, Fig. 2, po-
drán las vitrinas moverse en sentido contrario o sea verifi-
cando el recorrido D,C,B,A.

180

Podrán igualmente llevarse a cabo instalaciones que adop-
ten tan solo una parte del circuito, por ejemplo, en el caso
de la Fig. 2, que efectuen un trayecto A,B,C. o C,B.A., o
bien A,B,C,D. o D,C,B.A.

185

Podrán igualmente utilizarse en lugar de vitrinas o es-
caparates, término genérico mal definido, simples plataformas
o pisos, columnas, brazos, soportes, estantes y en general to-
do elemento que se considere necesario o apropiado a las mer-
caderías o artículos que se desee exponer utilizando a dicho
efecto todo o parte de los elementos empleados en el montaje
de escaparates.

190

El funcionamiento puede ser automático o efectuarse por
el mando y control personal y en general debe entenderse que
todas las formas mencionadas son demostrativas y no limitati-
vas.

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patente:

195

1º - Un nuevo sistema maquinal para la presentación suce-
siva de diferentes escaparates o vitrinas en un mismo lugar,
que en su esencialidad consiste en disponer aquellas en núme-
ro conveniente unidas o acopladas entre sí o independientes
una de otra, con medios por los que de una manera continua o
intermitente se desplazan ya sea en sentido vertical de ascen-
so o descenso, o en sentido horizontal y en esta forma pasan

200



frente el punto de exhibición de las mismas, en el que se detendrán o no y en el primer caso durante un periodo de tiempo conveniente.

205 2º - El propio sistema en el que las diferentes fases que comprende el funcionamiento del mismo, serán gobernados a mano o bien de una manera automática.

3º - Un sistema maquinal para la presentación sucesiva de diferentes escaparates o vitrinas en un mismo lugar.

210 Consta la presente memoria descriptiva de ocho hojas foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona 5 de Septiembre de 1930

P. A.
J. A. L.

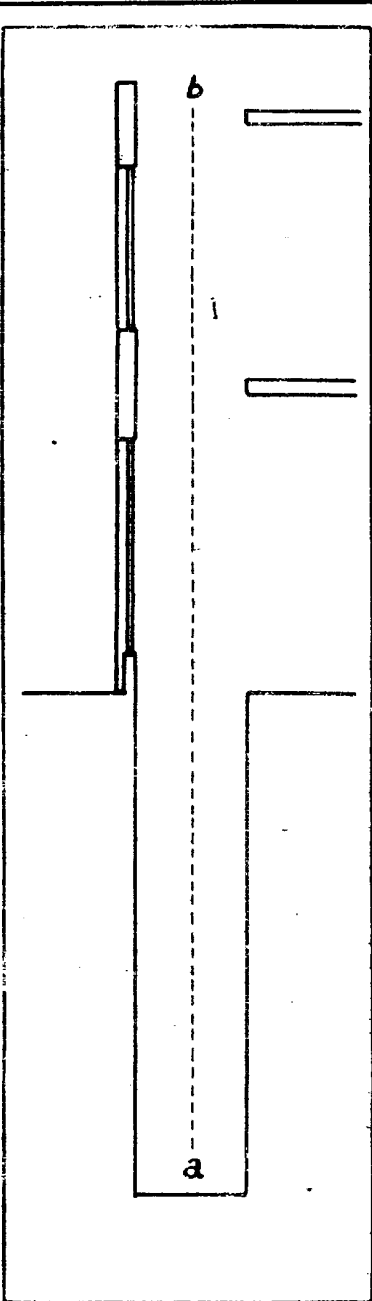


Fig. 1

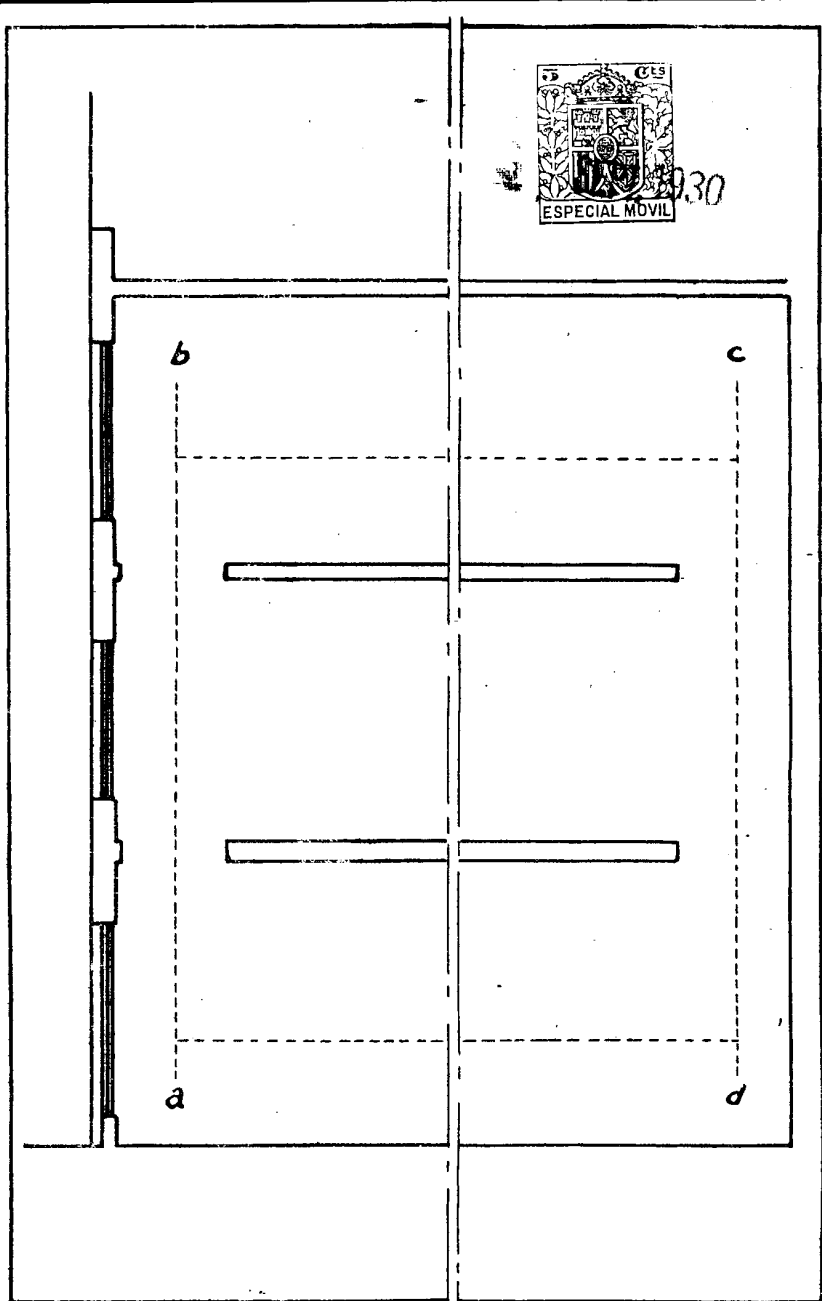


Fig. 2

ESCALA VARIABLE

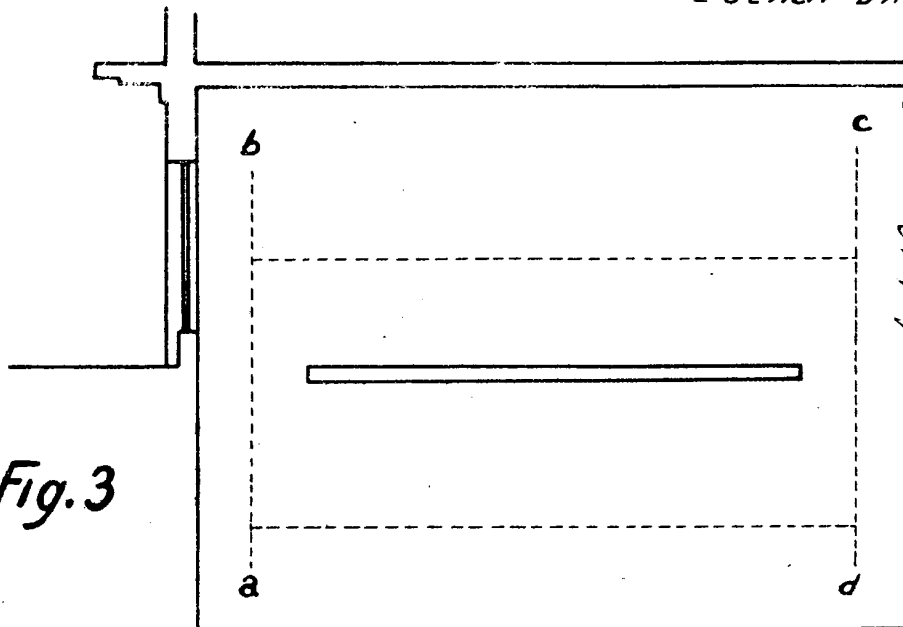


Fig. 3

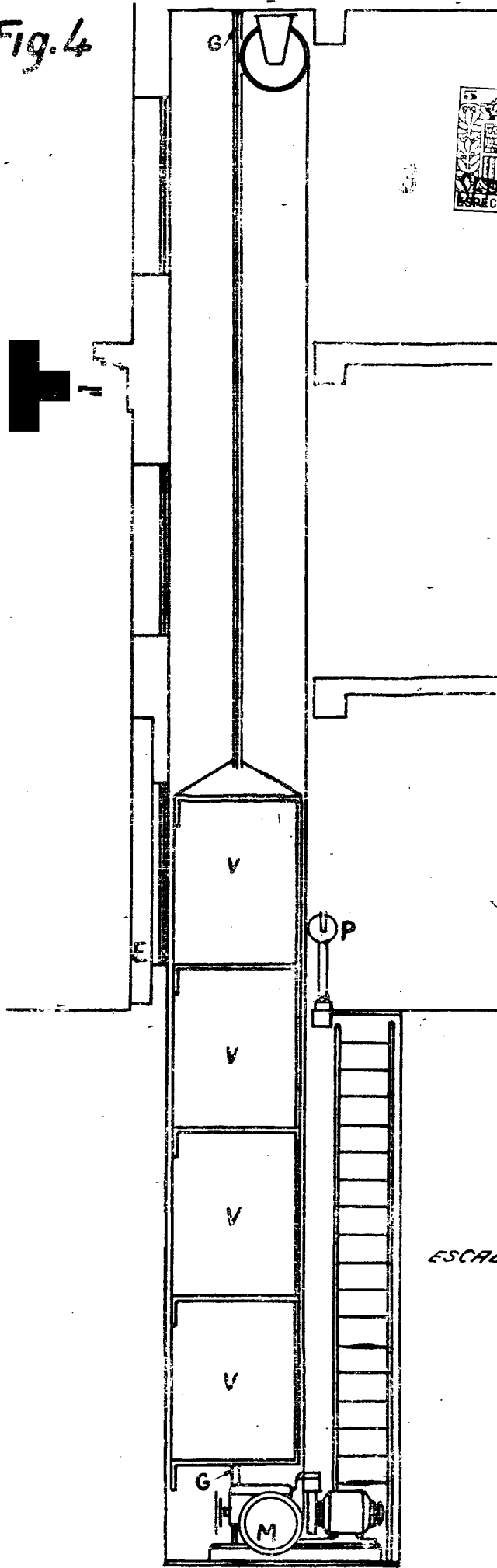


30

SEPTIEMBRE 30

J. Kilemnik

Fig. 4



BARCELONA 2 de Septiembre de 1930

Mauricio Kilemnik

ESCALA VARIABLE

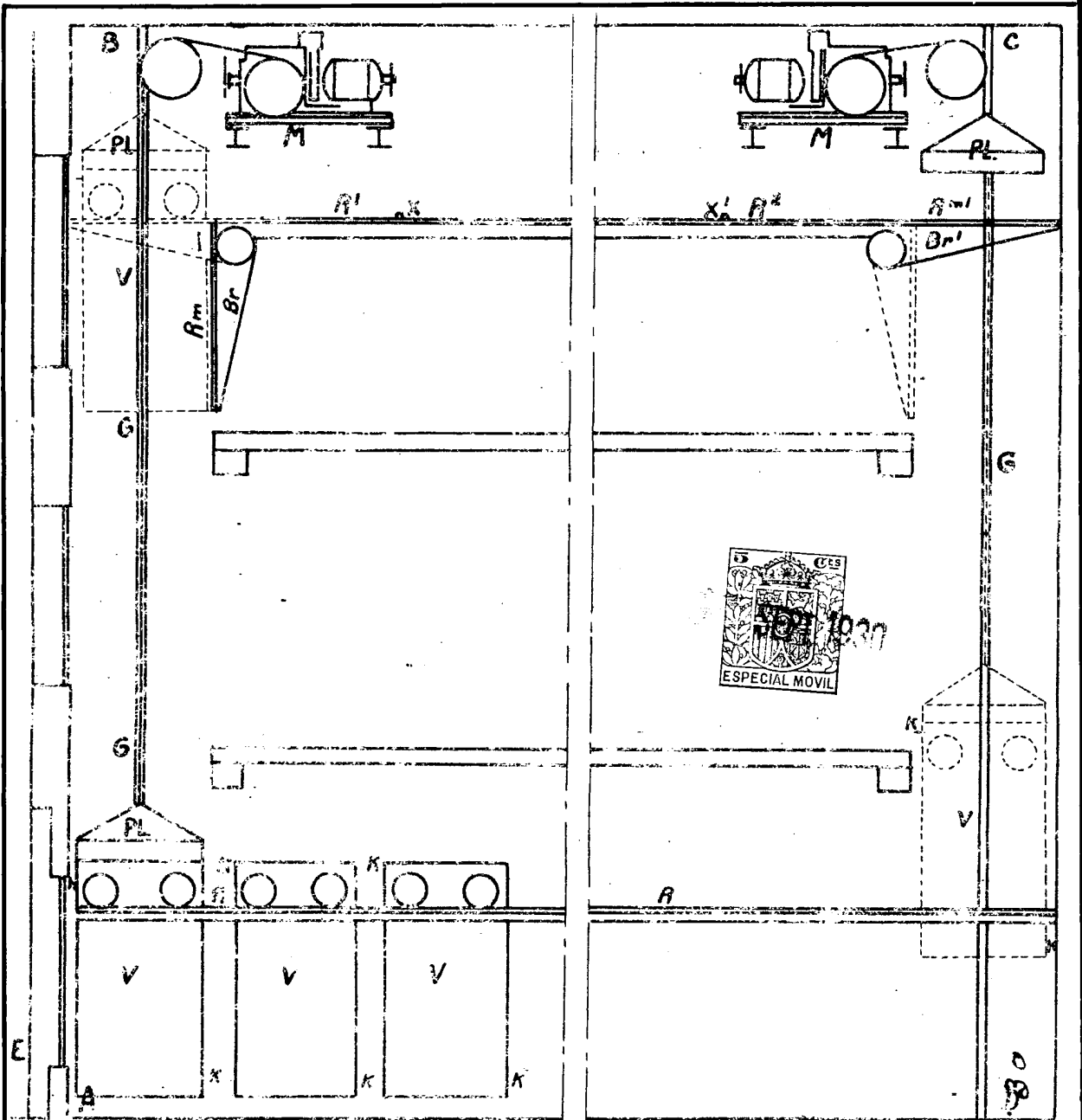


Fig. 5

ESCALA VARIABLE

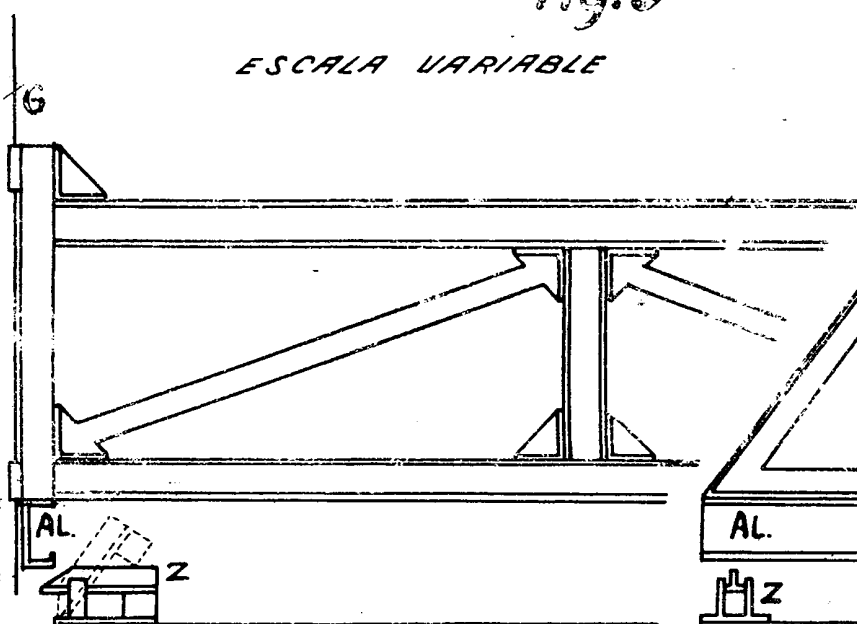


Fig. 6

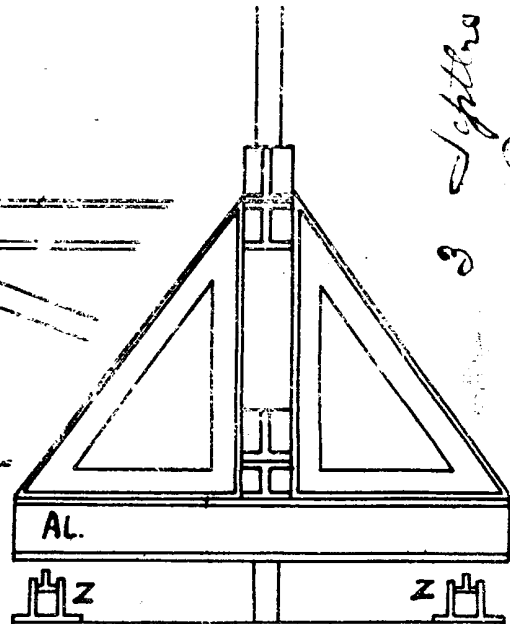


Fig. 7

3 Sept 1937
J. Kilemnik

Fig. 8

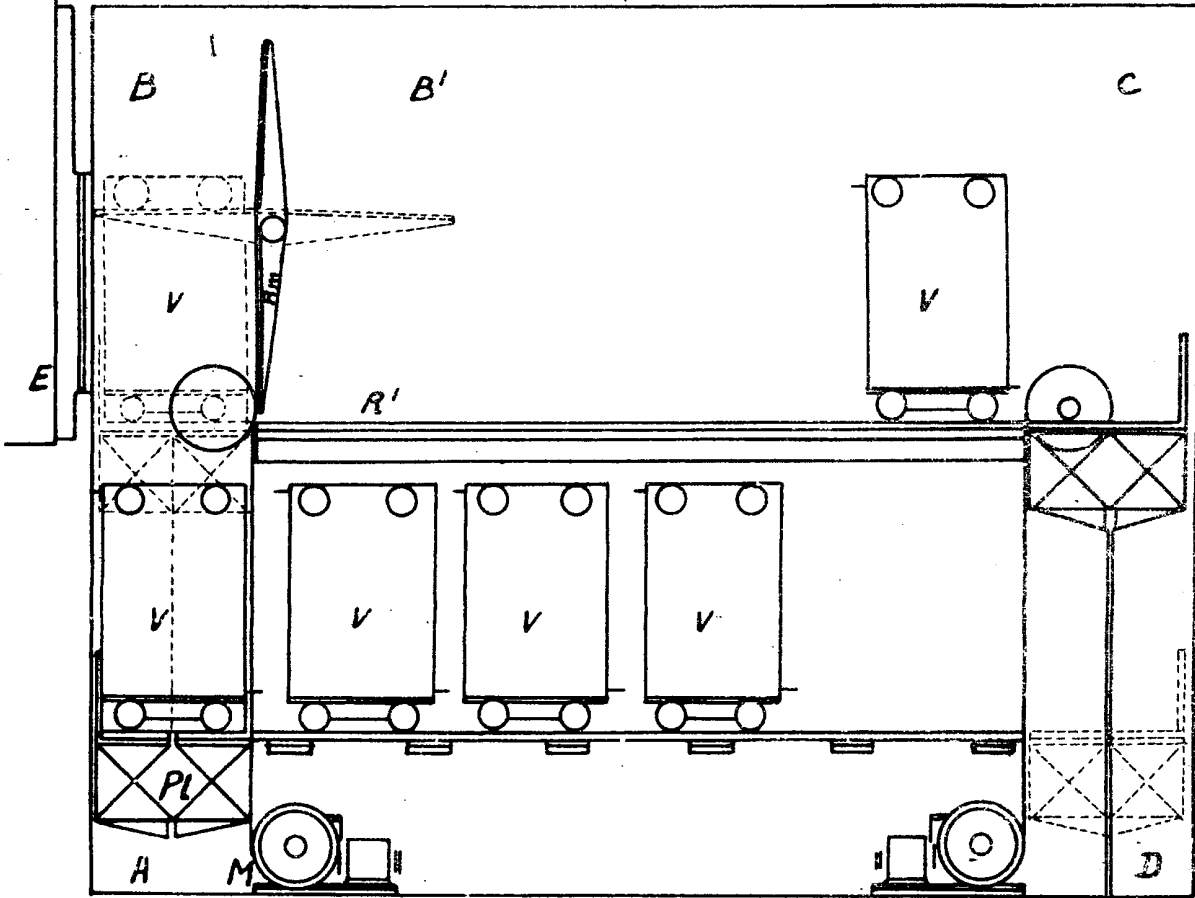
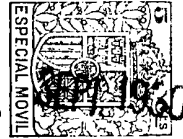
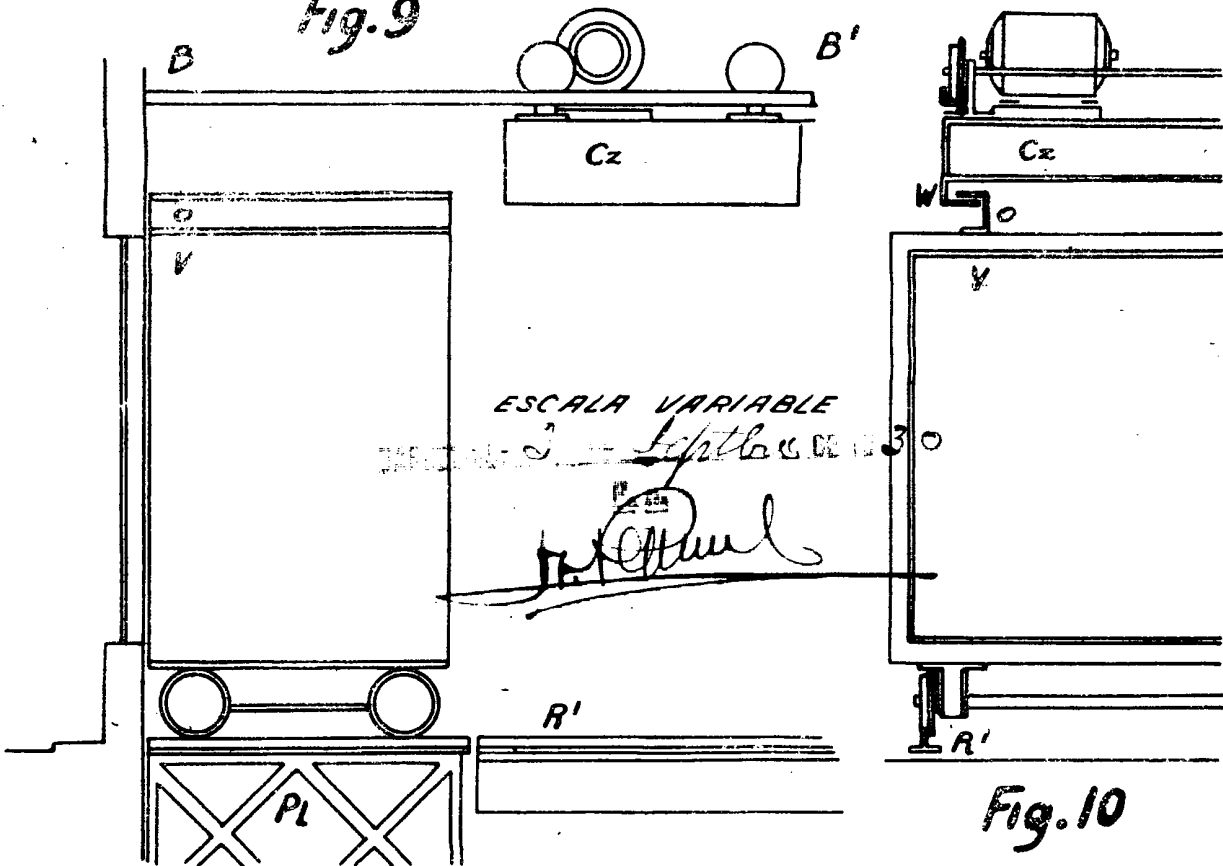


Fig. 9



ESCALA VARIABLE

Septiembre 1930
J. M. Kilemnik

Fig. 10