

5-11-78

196022



1960

A47F

MODELO DE UTILIDAD
POR VEINTE AÑOS
EN ESPAÑA

Solicitado a favor de D. MANUEL PEREZ FERNANDEZ, de nacionalidad española, domiciliado en VALENCIA.- C/. Burriana, nº 26,

por

"ELEMENTOS PARA LA FORMACION DE ESTANTERIAS METALICAS"

MEMORIA DESCRIPTIVA

El Modelo de Utilidad a que nos referiremos en el cuerpo de la presente memoria descriptiva, y con el auxilio de los dibujos complementarios que se acompañan, trata de unos elementos para la formación de estanterías metálicas, cuyas características estructurales y constitutivas, difieren notablemente de los distintos tipos de -

estanterías actualmente conocidas, aportando indudables ventajas en cuanto a economía en mano de obra para los distintos montajes, ya que el montaje de las distintas partes o elementos que forman la estantería se obtiene por encaje de unas piezas con otras, evitándose la utilización de tornillos, tuercas y arandelas que encarecen el costo general y requieren un lugar y especial cuidado en evitación de que pudieran perderse, razones todas éstas que unidas a sus cualidades de novedad y utilidad práctica, son las que les prestan fundamento suficiente, para obtener el privilegio de exclusividad que es solicitada, referente a su fabricación y venta por el titular en España.

Cada uno de los perfiles verticales que constituyen las columnas de la estantería metálica a que nos venimos refiriendo, dispone en el centro de su plano frontal anterior y practicadas en forma superpuesta verticalmente, unas perforaciones que superiormente adoptan la forma circular, e inferiormente, presentan una prolongación o rasgado con estrechamiento orientado en forma ligeramente inclinada a uno y otro lado en forma alternativa, de modo que entre dos ó más perforaciones alternadas, constituyen el medio de sustentación de un soporte de estanterías en uno de los lados del perfil, puesto que las prolongaciones o rasgados de los orificios alternados, están orientados en un mismo sentido, y por tal circunstancia, el soporte de la estantería portador en el plano interno de uno de los dos lados, (puesto que adopta generalmente una forma angular), de un botón de enclavamiento provisto de cuello, con chaflanes en dos puntos opuestos diametralmente



permite que en principio, dos o más botones superpuestos que coinciden alternadamente con los orificios practicados frontalmente en los perfiles verticales citados, se alojen dentro de los mismos por la parte superior de mayor diámetro y de forma circular, procediendo seguidamente a hacer descender el soporte de la estantería, en cuyo caso el cuello de los botones provisto de achaflanados en planos opuestos diametralmente, se aloja dentro del rasgado o alargado de los orificios, y por su especial constitución ligeramente inclinada, el mencionado soporte de estantería, va acoplándose a un lateral del perfil vertical, obteniéndose tal unión, antes de que el cuello del botón, llegue al fondo del rasgado o parte colís, de forma que cuanto más peso se deposite sobre las estanterías montadas de éste modo, mayor seguridad y rigidez se consigue sin que deforme el orificio alargado del perfil o columna vertical, dada la mayor superficie de contacto del achaflanado del botón.

Para el correcto montaje de los botones de enclavamiento en el plano interno de lateral frontal de la pieza o soporte de las estanterías en forma angular, primeramente, se practican unos orificios a la distancia apropiada entre sí, en forma alargada, equivalente a la forma del último escalón del botón, y con la apropiada inclinación siempre relacionada con los rasgados del perfil vertical constitutivo de las columnas soporte del conjunto, alojándose seguidamente el botón ó pieza de enclavamiento, por un segundo escalón o cuello parcial que se aloja ajustadamente hasta el fondo en el orificio practicado en el perfil vertical, quedando entre la pieza soporte y la cabeza o balona exterior del botón, el cuello con dos chaflanes



5

en puntos opuestos diametralmente que constituyen el enclavamiento sobre el perfil vertical citado, fijándose solidariamente el botón al soporte de la estantería, mediante el oportuno remachado del último o segundo cuello parcial alojado dentro del orificio colís del soporte, quedando de éste modo los chaflanes opuestos del cuello de enclavamiento del botón, en la posición inclinada del rasgado ó alargado de los orificio u ojales de enclavamiento practicados en las columnas verticales que soportan el conjunto.

10

En el otro lado de los dos que forman el perfil angular que soporta las estanterías y que comprende los botones de enclavamiento provistos de cuello anteriormente descritos, se han practicado unos orificios superpuestos verticalmente, que adoptan una forma ligeramente alargada en sentido vertical, estando situados en puntos intermedios respecto a la situación de los botones de enclavamiento del otro lateral, quedando enfrentados a sendos orificios circulares practicados en los laterales del perfil vertical que soporta el conjunto.

15

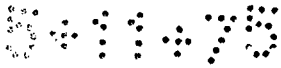
20

Entre los orificios laterales circulares del perfil vertical que soporta el conjunto, y los orificios ligeramente alargados verticales descritos en el párrafo anterior practicados en el perfil angular, se establece la fijación evitándose cualquier fortuito desprendimiento de estanterías o desmontado del armazón constituido, sirviéndonos para ello de unas piezas provistas de un apéndice o tetón saliente en forma cilíndrica con el extremo tronco-cónico, que dispone de una cabeza circular con dos chaflanes en puntos diametralmente opuestos y cuya situación respecto al tetón cilíndrico, resulta ligeramente excéntrica,

25

30

.../...



siendo la conformación de la cabeza, apropiada para alojarse dentro de los orificios laterales practicados en los soportes angulares, previo un giro a derecha o izquierda, hasta que se produce el acoplamiento favorecido por la ligera excentricidad de la cabeza respecto al tetón ó apéndice, introduciéndose finalmente por la parte interna que previamente ha atravesado ambos perfiles, un pasador vertical, que impide la salida del tetón.

Solidariamente a los perfiles laterales, se fijan unos soportes para bandejas de madera o cualquier otro material, cuyos soportes están constituidos por dos piezas que unidas entre sí constituyen dichos soportes, teniendo la ventaja que una de las piezas suelda por dentro a las escuadras soporte a fin de que en la parte recayente a dicha soldadura, pueda atracar la bandeja sin repasar la soldadura, acoplándose posteriormente la otra pieza que se suelda por el exterior y se solidariza con la anterior, teniendo ésta pieza por la parte de alojamientos de la bandeja, una ligera inclinación, a fin de que sujete las bandejas formando entre los dos soportes, una V invertida que sujete las bandejas, teniendo éstas el lateral abierto y elástico.

Para una mejor comprensión de las características generales anteriormente expuestas, se acompaña una lámina de dibujos, que nos muestra gráficamente representado un caso de realización practica de éstos elementos para la formación de estanterías metálicas, haciendo constar, que las figuras expuestas en dicha hoja de dibujos por presentar únicamente el aspecto de mero ejemplo informativo, deberán ser examinadas en sentido amplio y general.

Las figuras de la hoja de dibujos que se acompaña,

.../...



exponen como a continuación se determina:

5 Figura 1.- Proyección en perspectiva de un perfil vertical provisto de orificios en su plano frontal y laterales, llevando montados unos soportes para estanterías a ambos lados del perfil vertical, comprendiendo la totalidad de los elementos para la formación de estanterías metálicas a que nos venimos refiriendo.

10 Figura 2.- Perspectiva de uno de los soportes laterales solidarios de los soportes de las estanterías, compuesto por un perfil angular, que en el lado anterior, presenta unas orejetas provistas de orificios alargados inclinados, para el montaje y remachado de unos enganches en forma de botón con una balona de enclavamiento con los perfiles verticales, mientras que en el lado contiguo, comprende otros orificios alargados verticales situados en forma superpuesta, para la incorporación de unas piezas tope o fiadores de seguridad.

15 Figura 3.- Perspectiva de una de las piezas en enclavamiento en forma de botón, que comprende una cabeza o balona, seguida de un escalonamiento o cuello de menor diámetro seguido de otro escalonamiento aún menor, cuyo último escalón, se aloja ajustadamente y se remacha al orificio frontal practicado en la pieza soporte de la figura 2, presentando por dos lados opuestos diametralmente de ambos escalonamientos unos chaflanes, para permitir su fijación sobre el orificio alargado inclinado, facilitando el enclavamiento con la columna soporte del conjunto.

20 Figura 4.- Perspectiva de una de las piezas de seguridad para evitar el que pudieran desprenderse en forma fortuita los soportes de las columnas verticales, compren-

25

30

.../...



diendo un tetón ó apéndice saliente, solidario con ligera excentricidad de una cabeza, alojable con la suficiente holgura en los orificios alargados verticales practicados en el lateral de la pieza soporte de los estantes.

5 Figura 5.- Sección transversal del soporte estanterías.

Al objeto de facilitar la localización de las diferentes partes que constituyen los elementos para la formación de estanterías metálicas objeto del presente registro, se han incorporado acotaciones numéricas en las figuras de la hoja de dibujos, que se acompaña, relacionadas con las descripciones que se realizan a continuación siendo -1-, el perfil vertical de sección cuadrangular abierto por el centro del plano posterior, que comprende en el centro del plano anterior, los orificios superpuestos -2-, de constitución circular, seguidos por los rasgados o prolongaciones inferiores -3-, que discurren orientadas hacia uno de los lados en forma inclinada, alternados con los rasgados ó prolongaciones -4-, que discurren orientados hacia el lado opuesto, permitiendo la fijación a través de los orificios alargados -3- y -4-, por enclavamiento, de unas piezas angulares -5-, portadoras de los soportes de estanterías -6- por uno de los lados, y de las piezas angulares -7- con los correspondientes soportes de estanterías -8-, por el lado opuesto presentando las piezas angulares -5- por el lado frontal, las orejetas -9-, alternadas con las depresiones -10-, de forma que las piezas angulares -7-, puedan llevar las orejetas -11-, alternadas con las depresiones -12-, con el fin de que ambas piezas -5- y -7-, puedan montarse sobre el perfil vertical -1- sin interferirse, ya que las orejetas salientes, de una, quedan alojadas en las depresiones de la otra y viceversa.

.../...



5
10
15
20
25
30

atravesando el orificio -18-, se introduce en los orificios circulares -20- practicados en los laterales del perfil -1-, encontrándose los orificios -20- del plano frontal situados en un punto intermedio de los orificios -2- del plano frontal, evitando cualquier debilitamiento del material; al alojarse el tetón -19-, en los orificios -20-, la cabeza -21-, de la que resulta ligeramente excéntrico el tetón -19-, se introduce en los orificios colís -18- quedando fijada finalmente por medio de un pasador que se aloja dentro del orificio vertical -22-, practicado en la espiga -19-, finalizando ésta, en una forma cónica -23-, para facilitar su alojamiento.

15
20
25
30

El soporte para las bandejas -6-, está compuesto por dos piezas -24- y -25-, siendo la primera de las cuales, de forma que presenta una repisa -26-, para incorporar bandejas de madera, metálicas o de cualquier otro material, quedando fijada por soldadura a testa contra las piezas angulares -5- y -7-, procediéndose a la soldadura -27- por la parte interior, a fin de que en la parte recayente a dicha soldadura se puedan atracar las bandejas sin necesidad de repasar dicha soldadura, acoplándose posteriormente la otra pieza -25-, que se suelda por el exterior -28-, haciéndose solidarias entre sí ambas piezas -24- y -25-, presentando la pieza -24-, una inclinación descendente hacia adentro -29- contigua a la repisa -26-, a fin de que se alojen introduciéndose a presión las bandejas, formando entre los planos -29- de dos soportes opuestos, una V invertida que permite sujetar las bandejas que presentan su lateral abierto y elástico.

30

Estimando ampliamente descritas todas y cada una de las partes que constituyen los elementos para la formación de estanterías metálicas objeto del presente regis-



tro, solamente resta consignar la posibilidad de construir
se en variedad de materiales, tamaños y formas, pudiendo
igualmente introducirse en su constitución, aquellas va-
riaciones de tipo constructivo que la práctica aconseje,
5 siempre y cuando las mismas, no sean capaces de alterar
los puntos esenciales, puestos de manifiesto en la siguien-
te.

NOTA REIVINDICATORIA

10 Los puntos no conocidos ni practicados en España
que se presentan para su reivindicación en éste Modelo de
Utilidad son:

15 1.- Elementos para la formación de estanterías me-
tálicas, esencialmente caracterizado por comprender en el
plano frontal de un perfil cuadrangular abierto por el cen-
tro de su plano posterior, una serie alineada verticalmen-
te de orificios que adoptan en principio una forma circu-
lar y presentan inferiormente, un estrechamiento constitui-
do por una prolongación o rasgado inclinado, orientado a
uno y otro lado, de modo que mientras unos orificios ras-
20 gados están orientados con inclinación a la derecha, los
alternativos intermedios, discurren orientados hacia la
izquierda, presentando éste perfil cuadrangular por los
planos laterales y en el centro de su anchura, una alinea-
ción vertical de orificios circulares, siendo de utiliza-
25 ción los orificios rasgados frontales, para la sujeción y
enclavamiento de unos soportes de estanterías a uno y otro
lado, mientras que los orificios de los laterales, actúan
como medio de enclave de seguridad para evitar que pueda
desmontarse fortuitamente los elementos que constituyen la
30 estantería metálica.



2.- Elementos para la formación de estanterías metálicas, caracterizados por comprender unas piezas o perfiles angulares, aplicables sobre los perfiles cuadrangulares abiertos según la precedente reivindicación, disponiendo éstos perfiles angulares en el lado frontal, de unos cortes formando entrantes y salientes a modo de orejetas, en las cuales, se ha practicado un orificio alargado, con el mismo grado de inclinación que las prolongaciones o rasgados inferiores de los orificios practicados en el perfil cuadrangular, siendo la distancia de dos orejetas contiguas del perfil angular y en consecuencia de sus respectivos orificios la misma que dos orificios alternados del perfil cuadrangular citado, quedando introducido ajustadamente por el plano interno del perfil angular en los orificios alargados, el último escalón de un botón de enclavamiento, fijándose por remachado exterior en forma solidaria, quedando entre dicho plano interno del perfil angular y la cabeza o balona del botón, un a modo de cuello formado por un segundo escalón de mayor diámetro, por el que se enclava al perfil cuadrangular, presentando ambos escalones por dos puntos opuestos diametralmente, unos chaflanes, a través de los cuales, se permite su alojamiento en los orificios alargados de los dos perfiles, uno por remachado y el otro por enclavamiento en forma de ojal, constituyendo dichos chaflanes del botón de enclavamiento, una superficie de apoyo contra uno de los laterales del orificio rasgado del perfil cuadrangular, constituyendo ésta superficie de atraque sobre el material, un eficaz apoyo que impide hendidos o recalcados, quedando apoyado el plano interior del perfil angular sobre el plano lateral del perfil cuadrangular, antes de que el botón de enclavamiento, lle-

.../...



que al fondo del orificio alargado donde se aloja, siendo el final del segundo escalón, el tope de introducción y remachado del botón, sobre el perfil angular citado.

5 3.- Elementos para la formación de estanterías metálicas, caracterizados porque los perfiles angulares según la precedente reivindicación, disponen solidariamente fijado por soldadura a testa en la parte lateral, de un soporte para bandejas, constituido por dos piezas que se unen entre sí, presentando la pieza interior de las dos 10 que componen el soporte, una cornisa posterior, para el apoyo de las bandejas, produciéndose la soldadura con el perfil angular, por la parte interior, se entiende una vez montadas ambas piezas entre sí, a fin de que en la parte recayente a dicha soldadura, puedan atracarse las bandejas 15 sin necesidad de repasar la citada soldadura que es interior, acoplándose seguidamente la segunda pieza que se suelda a testa por el exterior, presentando el plano descendente contiguo a la cornisa de apoyo de las bandejas, una ligera inclinación de arriba-abajo hacia adentro, a fin de 20 que se sujeten las bandejas, formando entre los dos planos enfrentados de dos soportes, una V invertida que sujeta las bandejas, teniendo éstas el lateral abierto y con cierta elasticidad.

25 4.- "ELEMENTOS PARA LA FORMACION DE ESTANTERIAS METALICAS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y graficamente representada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

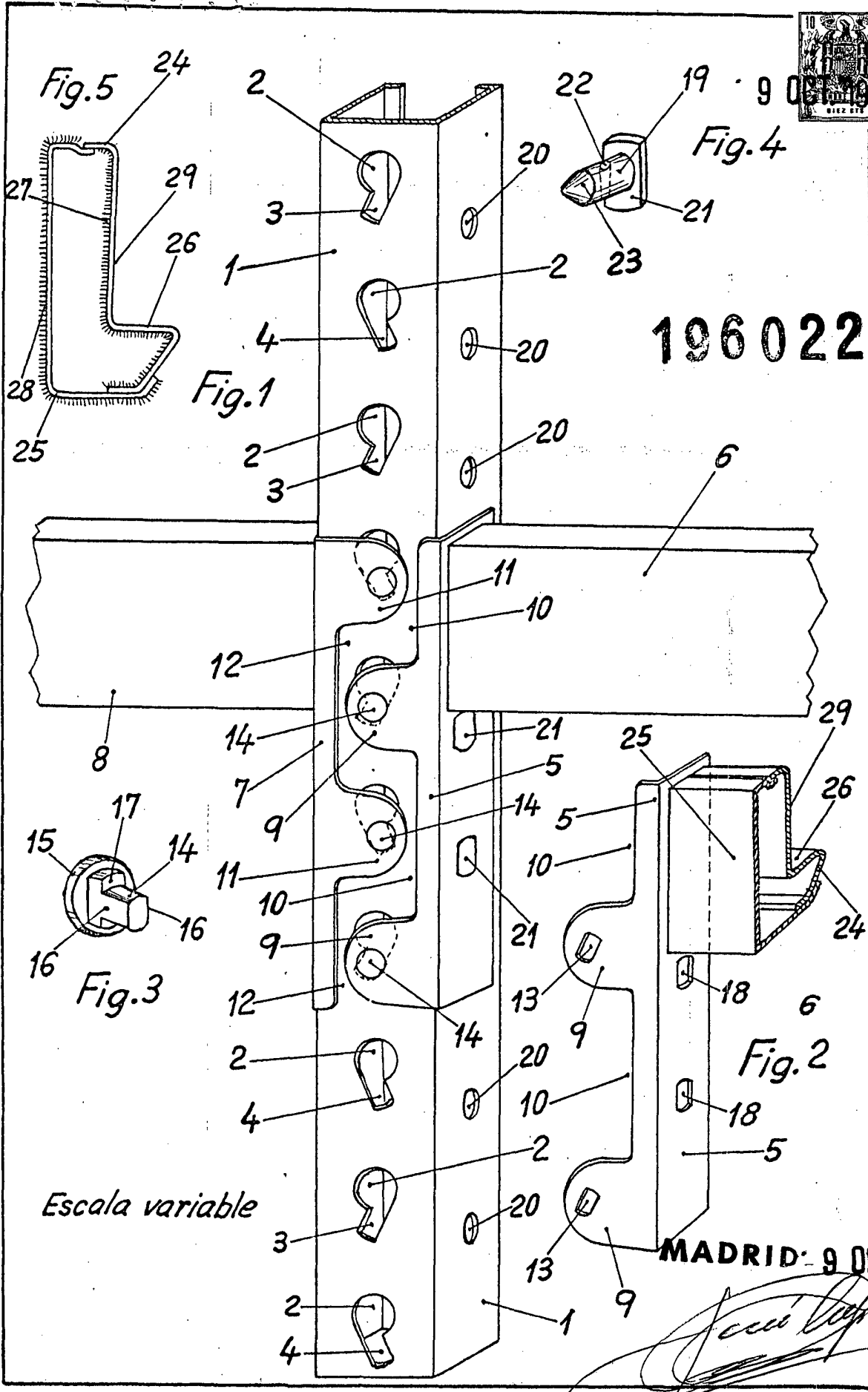


Esta memoria consta de DOCE hojas, escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 29 OCT. 1973

Por autorización del interesado.

A large, stylized handwritten signature in black ink, which appears to read "Jesús López".



196 022

Escala variable

MADRID: 9 OCT. 1973

[Handwritten signature]