



200000

MEMORIA DESCRIPTIVA
correspondiente a la solicitud de registro en España de
P A T E N T E D E I N V E N C I O N
a favor de DON ANSELMO OSES MUÑOZ, de nacionalidad es-
5 pañola, residente en BILBAO, Gran Via, 24, y por MEJO-
RAS EN LA CONSTRUCCION DE ARCHIVADORES ROTATIVOS.

- o - o - o -

Hasta el presente han venido fabricandose los
llamados archivadores de carrete, o fichero rotativo
por un procedimiento que la practica ha demostrado ser
10 enejosa y al propio tiempo dado el número de manipula-
ciones precisas a efectuar y la intervención forzada de
maquinas herramientas, lento y consecuentemente de ren-
dimiento limitado.

Para obviar los inconvenientes apuntados y obte-
15 ner una economia cierta en el rendimiento de producción
y al mismo tiempo una reducción tanto en el precio de cos-
to de los materiales a emplear como en el de la mano de
obra a intervenir ha ideado el que suscribe un nuevo pro-
cedimiento constructivo de estos carretes archivadores que
20 es objeto de las reivindicaciones de esta Patente de Inven-
ción.

Se parte para ello de emplear como materia prima
basica una materia derivada de las resinas sinteticas, ó
sea, cualquier tipo de material plastico. Con ello aparte
25 de la economia que se obtiene en cuanto al costo del mate-
rial en si se logra la ventaja de poder obtener las dife-
rentes piezas que forman el proceso constructivo de este Ar-



chivador de fichas por medio de moldes o troqueles que
permiten, dadas las características esenciales de la ma-
30 taria plastica obtener aquellas piezas en un perfecto esta-
do de acabado para ser utilizadas sin necesidad de ningun
tratamiento posterior de las mismas bien mecanico ó bien
manual.

Y esta obtención de las distintas piezas que
35 componen el conjunto del archivador es precisamente una de
las características especiales del procedimiento a reivin-
dicar ya que hasta el presente en esta clase de archivado-
res rotativos, no se habia obtenido la posibilidades de de-
sarticular el conjunto, el cual se obtenia por medio de
40 torneados siempre costosos y dilatorios.

Como quiera que lo que es preciso lograr es
una sección cilindrica cuyas dos superficies planas for-
man los laterales del archivador rotativo y cuya superfi-
cie cilindrica propiamente dicha es la que sirve para de-
45 terminar el sistema de acoplamiento de las fichas que ha
de contener este archivador en función a una ó mas guias
de sección adecuada, el proceso de fabricación debe ajus-
tarse al modulo preciso para determinar las piezas nece-
sarias para formar el conjunto deseado, y al propio tiem-
50 po determinar la forma de ensamblamiento de estas piezas
para su perfecto ajuste a fin de que no intervenga en es-
ta manipulación maquina herramienta alguna ni ningun dis-
positivo de soldado o función.

Se han de obtener primeramente las dos pie-
55 zas laterales que determinan las secciones o caras planas
del rotor archivador.

Ha de ser característica fundamental de es-
tas piezas que estan determinadas por dos discos de diame-
tro y espesor conveniente cuyos bordes esten dispuestos de



60 modo que determina un saliente para formar un reborde en
angulo recto por su cara interna y en curva en su cara ex-
terna. Es caracteristica esencial tambien de estos dos dis-
cos el que ha de llevar en su centro un orificio para que
a traves de él pase el eje sobre el cual ha de girar el con-
65 junto, y porque simetricamente colocados ha de situarse
otroá cuatro orificioá en cada uno de dichos discos, a fin
de que queden enfrentados unos con otros, cuando el eje
atraviase a ambos, a fin de poder introducirse a traves de
los mismos, sendos ejes o varillas, roscadas por sus termi-
70 nales o remachada en una de ellos y roscado en el otro, a fin
de que sirvan de elemento de sujeción del conjunto una vez
armado este.

Hemos descrito la disposición de las caras ex-
ternas del archivador rotor. Pasemos ahora a describir la
75 formación del cuerpo cilindrico central del mismoá

Este cuerpo central quedara formado por las guias
de acoplamiento en el número que se considere necesario y
por las piezas de interconexión que han de emplearse para si-
tuarlas entre las guias dichas y los discos laterales y en-
80 tre las guias entre si, y su número habra de varias segun
sea el de las guias a emplear.

Estas piezas de interconexión estarán formadas
por unos aros de igual diametro todos ellos y que ha de
corresponder precisamente a que sea preciso determinar para
85 que dichos aros puedan ajustarse perfectamente a la pestaña
de forma en su cara interna el borde de los discos que cons-
tituyen las caras laterales de este archivador. Estos aros
de interconexión tendran en sección forma rectangular ya
que han de determinar por ambas carcas superficies lisas.

90 Las guias tendran la forma conveniente para el
acoplamiento sobre ellas de las fichas y a tal efecto esta-



rán determinadas por sendos aros que llevan en su borde un saliente, y al centro del mismo que determina dos chaflanes en angulo recto y adoptando este saliente en su cabeza la
95 forma precisa, en sección circular o troncoconica para producir un ensanchamiento que sirva de dispositivo de acople para las fichas. Ha de ser característica de estas piezas la de que el diametro correspondiente al aro en la parte que determina los chaflanes en angulo recto sea exactamen-
100 te igual al diametro de los discos laterales en la parte de la pestaña o reborde de sus caras internas. De esta suerte si colocamos los discos laterales que forman las caras externas del archivador los aros que forman las piezas de interconexión y los aros que forman las guias, por la igualdad de
105 diametro a que antes hemos hecho referencia, todas estas piezas quedaran colocadas en un mismo plano y apoyadas las de interconexión en las pestañas o rebordes que los discos laterales y los aros-guias llevan dispuestos.

Y si pasamos a los ejes o varillas a traves de
110 los cuatro orificios simetricos que han sido dispuesto en los discos laterales y se hace presión sobre ellos en virtud de tuercas o remaches, resultara que sera perfectamente acopladas entre si todas las piezas y determinando un conjunto que sera igual al que viene representado a titulo de
115 ejemplo en cuanto a su tamaño y proporcionalidad, en las figuras segunda de la hoja de diseños que se acompaña y quedara el archivador rotor listo para poder ser empleado y adicionado de los otros elementos que puedan complementar su funcionamiento.

120 En dichas hojas de dibujos que se acompaña se representa la figura primera una vista enalzado del archivador rotor, una vez armado en el que -A- son los dis-



cos laterales -B- los aros de interconexión y -D- los aros guías.

125 En la figura segunda se representa una vista en sección del archivador rotor construido bajo el procedimiento de fabricación que se reivindica, y en el que se demuestra claramente la forma de acoplar las piezas entre sí. En dichas figura se representa con la letra -A- los discos que forman las caras laterales del archivador rotor y en ellas la letra -M- señala el borde exterior y con -N- la pestaña en angula recto en su cara interna para asiento de una de las piezas de interconexión. La letra -c- determina uno de los cuatro orificios simetricos para que a través de él puedan pasar las varillas de sujeción y con la letra -e- el orificio para el eje de giro.

130
135
140 La letra -B- determina las tres piezas de interconexión que se emplean en este supuesto de que el archivador rotor lleva dos guías y queda claramente especificada la posición de las mismas apoyandose sobre las pestañas de las caras internas de los discos laterales y sobre las que llevan los aros-guías.

145 Por ultimo los aros-guías estan determinados por la letra -D- y en ellos la letra -p- representa los salientes o pestañas para sustentación y acoplamiento de la pieza de ingerconexión, y con la letra -r- las cabezas o terminales en forma adecuado de las guías propiamente dichas.

150 En resumen reivindica el recurrente en virtud de la presente solicitud de registro de Patente de Invencción el privilegio exclusivo de fabricación, venta y explotación industrial en España y sus Colonias por el plazo de veinte años que determina el vigente Estatuto de la Propiedad Industrial del objeto del mismo el cual queda esen-

203643



155 cialmente caracterizado por las siguientes

NOTAS.- REIVINDICACIONES

160 PRIMERA.- Mejoras en la construcción de archivadores rotativos, esencialmente caracterizado por la circunstancia de que las dos piezas que forman las caras laterales externas de este archivador están construidas por troquelado empleando materias plásticas y por adoptar precisamente la forma de dos discos correspondientes a la sección de un cilindro de espesor determinado y con una pestaña en su borde en ángulo recto y un saliente en el mismo para el acoplamiento en 165 él de las piezas de interconexión a que se hace referencia en la reivindicación tercera. También es circunstancia característica de que estas piezas laterales llevarán simétricamente colocados y equidistantes de su centro cuatro orificios destinados a que a través de ellos pasen otros tantos 170 ejes roscados. Por último también es característica esencial de estas piezas laterales que en su centro lleven un orificio de diámetro conveniente para que pase por él el eje sobre el cual ha de girar el archivador.

175 SEGUNDA.- Mejoras en la construcción de archivadores rotativos, tal y conforme se describe en la anterior reivindicación y asimismo esencialmente caracterizado por las circunstancias de que los elementos de acoplamiento de las fichas están determinados por uno o más aros que llevan en su borde y al centro un saliente que determina dos pestañas 180 laterales en ángulo recto y porque dicho saliente termina en una cabeza que forma el elemento de acople de las fichas adoptando para ello la disposición troncoconica ~~o circular~~ en función a un ensanchamiento en la cabeza o terminal del mismo. Es característica también esencial de esta pieza, que 185 estará construida igualmente por moldeo ó troquelado el material plástico, la de que el diámetro correspondiente al re-

209643



190 borde o asiento de las pestañas laterales determinadas en la misma por el saliente que en el centro de su borde lleva sea exactamente igual al diámetro que determina la cara externa de la pestaña, que llevan en su borde las piezas que forman las caras laterales objeto de la reivindicación primera.

195 TERCERA.- Mejoras en la construcción de archivadores rotativos, tal y conforme se especifica en las anteriores reivindicaciones y asimismo caracterizado porque entre las piezas laterales y los aros-guías se coloca una pieza de interconexión determinada por un aro de sección rectangular con la característica esencial de que el diámetro interno de dicho aro sea exactamente igual al diámetro que determinan las pestañas laterales de las piezas guías y de la pestaña de las piezas laterales.

200 Estas piezas de interconexión estarán construidas igualmente de materia plástica ó en cualquier otro material apropiado para el caso.

205 CUARTA.- Mejoras en la construcción de archivadores rotativos, tal y conforme se describe en las tres anteriores reivindicaciones y asimismo esencialmente caracterizado porque en el montaje de las piezas a que se refiere las anteriores reivindicaciones se colocan las piezas laterales, una a cada lado y entre ellas y por el orden que se indica una pieza de interconexión un aro-guía, otra pieza de interconexión, de ancho variable estas, otro aro-guía y finalmente otra pieza de interconexión, y con la circunstancia de que esta pieza de interconexión, queden apoyadas sobre las pestañas o rebordes determinados en las piezas laterales y en los aros-guías y porque enfrentándose los cuatro
210
215 orificios en cada una de las piezas laterales llevan si-

209643



metrica y equidistantemente colocadas se pasan por estos
otros tantos ejes bien roscados por sus extremos ó bien
remachados por uno de ellos para formar tope roscado
220 por el otro y en función a respectivas tuercas se hace
presión a todo el conjunto el cual queda por la disposi-
ción característica de estas piezas y la coincidencia
de los diámetros de las mismas perfectamente ensamblado.
QUINTA.- MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE ARCHOVADORES RO-
225 TATIVOS.

Todo tal y conforme se describe en la anterior
Memoria Descriptiva y se representa a título de ejemplo
en la hoja de planos que se acompaña.

Consta esta memoria de ocho hojas mecanografiada-
230 das por una sola cara y de una sola hoja de planos.

Madrid, 28 de Mayo de 1.953.

CARLOS DE ARJONA Y C.
P. P.

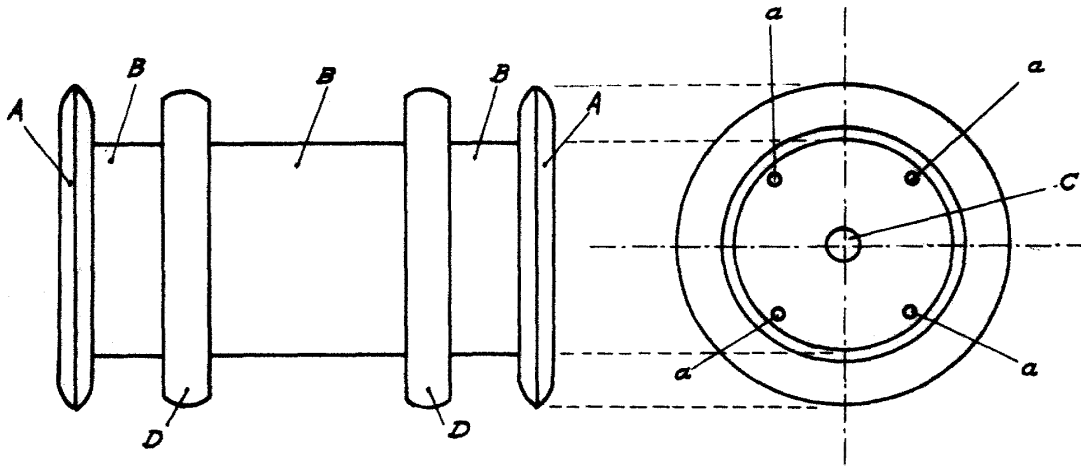


Fig. 1ª

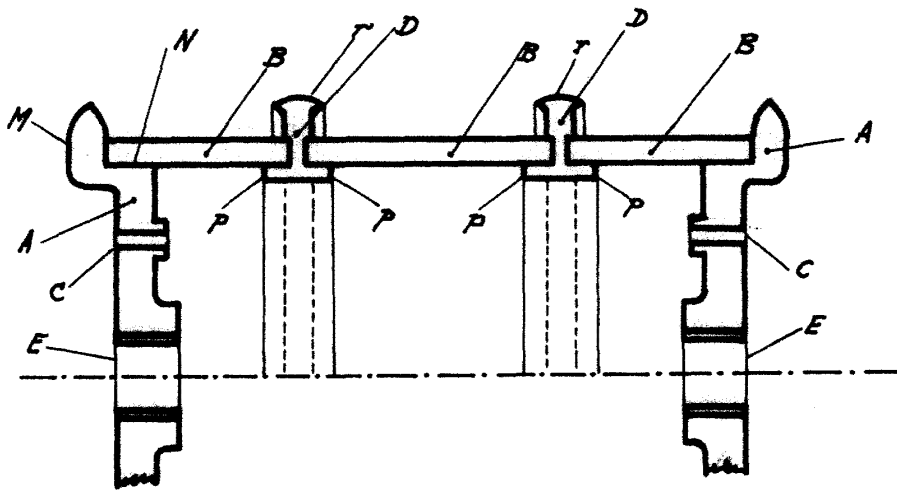


Fig. 2ª

Madrid, 28 de Mayo de 1.953.

HOJA UNICA

CARLOS DE ASE...

[Handwritten signature]