

AÑO 1.957

Expediente núm.



23 8732

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

238732

PATENTE DE INTRODUCCION.-

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INTRODUCCION por 10 años, en España

a favor de

Dn. Jesús LEBONA ARRIETA . . . . ., de nacionalidad  
española.- domiciliado en MONDRAGON (Guipúzcoa)  
calle de Magdalena . . . . . núm. 16.-

por:

»PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE  
DEPOSITOS METALICOS CLASIFICADORES».-

Nº 3915

Agente Sr. GONZALEZ VACAS.-

**238732**



**238732**

P A T E N T E   D E   I N T R O D U C C I Ó N  
por DIEZ años

en España, a favor de Don Jesús LETONA ARRIETA, de nacionalidad española, domiciliado en MONDRAGON - (Guipúzcoa ) calle Magdalena n° 16-3º, por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE DEPOSITOS METALICOS CLASIFICADORES".

#####

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

La actual patente de introducción se relaciona conforme su anunciado indica con la fabricación de depósitos utilizados para contener materias, artículos u objetos de forma que permitan su ordenado almacenaje según una clasificación prevista en cada caso, con miras a obtener señalados beneficios en particular para trabajos en cadena. Más en par

5.-



particular, el invento hace referencia concretamente a un procedimiento de fabricación de depósitos que dan por resultado la creación de un nuevo tipo de recipiente o depósito que realiza la fusión para -  
5.- la que específicamente ha sido concebido con una seguridad y una eficiencia máxima.

Entre los propósitos que mediante el actual invento se persiguen figurean:

- 10.- Crear un nuevo tipo de depósito monopieza construido en su totalidad a partir de chapa metálica - preveer la posibilidad de construir dichos depósitos perfeccionados mediante una sola pieza y producir sobre esta pieza ciertos dobleces y plegados - para constituir mediante sencillas operaciones de mecanizado un depósito que es muy resistente; dotar a dicho depósito de dos testeros sensiblemente inclinados que convergen sobre la base o fondo del recinto formándose dos bocas de salida a modo de rampa o tolva que facilitan la estación de los productos o piezas en ella depositadas; producir sobre el borde superior y en ambos lados del depósito, una doble desviación que forme un sector horizontal creándose un doble asiento para permitir la recíproca superposición de los depósitos formando columna a modo de estanterías; dotar a cada uno de los depósitos de los medios mecánicos necesarios para permitir la inmovilización de dichos depósitos al formar columnas, evitando de esta manera que puedan caerse o volcar su contenido; producir sobre dichos depósitos en proximidad de sus extre-



- mos unos orificios para instalar unas esas especiales que articulando libremente se extienden de lado a lado del recinto, cuyas esas permiten sus-  
pender y transportar fácilmente los cajones; cons-  
5.- tituir depósitos de las características y para --  
los fines que se indican, mejorados en sus carac-  
terísticas de diseño, organización y montaje, con  
la importante ventaja de que pueden construirse  
y montarse con facilidad lo que asegura la obten-  
10.- ción de una manufactura relativamente económica.

Otros detalles que se relacionan con los be-  
neficios y con la economía del invento, se irán po-  
niendo de manifiesto en el transcurso de esta memo-  
ria.

- 15.- De conformidad con una característica del in-  
vento se estimó como conveniente construir depósi-  
tos clasificadores que debido a su especial dise-  
ño y organización pueden superponerse formando co-  
lumnas con objeto de obtener al almacenaje ordena-  
20.- do de productos, mercancías, piezas u otros obje-  
tos.

- según otro detalle del propio invento se es-  
timó conveniente obtener dichos depósitos a partir  
de una  sola  chapa metálica, si bien facultativamen-  
25.- te podrán fabricarse en más de una pieza, coinci-  
diendo el desarrollo del conjunto con las siguien-  
tes características:

a) una base constituida simultáneamente por -  
el fondo del depósito.



b) Dos laterales que se proyectan desde la base en sentido de elevación con sensible divergencia.

c) Dos testeros que partes de la propia base -- y se proyectan en sentido de elevación y tambien con sensible divergencia enlazando con ambos laterales mediante unas pestañas o solapas y asegurando facultativamente esta unión con puntos de soldadura u otros medios mecánicos adecuados.

5.e

10.- se han producido asimismo en el depósito que se describe, unas pestañas doblemente desviadas que se extienden por todo el borde superior de los laterales de tal manera que en su primer doblez crean un sector horizontal y sufren una nueva desviación vertical que forma el borde superior del recinto. Mediante esta nueva disposición se asegura que el borde o boca del depósito formado presenta una nervadura angular que aumenta considerablemente la resistencia mecánica del conjunto.

15.-

20.- Según otro detalle del propio invento se consideró conveniente dotar a dichos depósitos de los medios mecánicos necesarios para permitir su transporte, bien sea por operación manual o bien utilizando transportadores mecánicos. Dichos medios de suspensión estan constituidos por dos asas suspendidas entre los lados del cajón estando montadas estas asas sobre sendos orificios practicados, las pestañas verticales que dichos laterales poseen, con posibilidad de articular libremente, a fin de que puedan abatirse o elevarse, cuando así se deseé.

25.-

238732



otra característica más del propio invento, pre  
veé que la base o fondo del depósito tenga prácti  
ca das en sus extremos dos depresiones o rebajos para  
aumentar la resistencia mecánica del conjunto y si-

5.- multaneamente permitir la superposición de distin-  
tos depósitos de tal manera que las esas acopladas  
en el depósito inferior sujeten el depósito superior  
inmediato y así sucesivamente hasta organizar una -  
columna, y en todos los casos entre depósito y depó

10.- sito quedarán dos huecos o bases laterales inclina-  
das que coinciden con los testeros que permiten ex  
traer las piezas almacenadas en su interior.

Antes de proseguir esta exposición se hace cons  
tar a los efectos oportunos que el invento tiene co-

15.- mo finalidad esencial la de fabricar un nuevo tipo-  
de depósito colector destinado al almacenaje ordena-  
do de distintas meterias u objetos, por consiguiente  
las características y particularidades de dichos de-  
pósitos no quedan exáctamente limitadas a los deta-

20.- lle de esta memoria, la cual por consiguiente debe  
ser considerada desde un punto de vista ilustrativo  
más bien que desde un punto de vista restrictivo.

con objeto de facilitar cuanto sea posible la-  
compresión del procedimiento de fabricación que aquí

25.- se describen, se adjunta a esta memoria un juego de  
dibujos que representan de manera un tanto esquemá-  
tica y tan solo por vía de ejemplo, los detalles más  
característicos del invento.

En estos dibujos se empleen marcas de referen-



cias semejantes para indicar las distintas piezas y partes de las mismas que se corresponden en las distintas figuras representadas.

En los dibujos:

- 5.- La figura 1ª corresponde al desarrollo de un depósito, perfeccionado según el invento, habiéndose representado únicamente la mitad del conjunto con objeto de simplificar los dibujos. Es de observar que se ha marcado con línea de trazos y -x- las líneas de doblez y asimismo esta figura aparece enlazada con la siguiente para demostrar la coincidencia de la plantilla con las distintas partes del depósito después de organizado.
- 10.- La figura 2ª corresponde a una vista en elevación de un depósito monopieza construido a partir de chapa metálica y que conforme antes se indica, la relación mecánica de las líneas o puntos de unión puede asegurarse mediante soldadura o bien utilizando otro sistema adecuado.
- 15.- La figura 3ª muestra, igualmente en elevación su depósito semejante al representado en las figuras precedentes, al ser observado desde uno de sus testeros.
- 20.- La figura 4ª corresponde a una vista en perspectiva de un cajón o depósito metálico construido de conformidad con las normas que aquí se recomiendan.
- 25.- La figura 5ª corresponde a dos vistas convencionalmente seccionadas, que representan la supervisión de una pluralidad de depósito siendo de observar, que

238732



en los ejemplos expuestos se prevé la posibilidad de que dichos depósitos estén constituidos totalmente a partir de chapa metálica o bien mediante una armadura cubriendo las paredes que así interese con telas metálicas, chapa perforada o disposición similar.

5.-

Comentando estos dibujos, se hace la aclaración de que mediante el número -1- se señala la base y fondo del depósito que en el caso representado es de planta rectangular, cuyos lados de menor longitud, están enlazados con los sectores -2- y -3- que constituirán los testeros al organizar el depósito. Con el número -4- se señalan los sectores que han de formar los lados, los cuales enlazan los testeros -2- y -3- para cerrar el depósito.

10.-

15.-

El número -5- indica la pestaña superior doblemente desviada producida en los laterales -4-, la cual debido a su doble desviación forma un pequeño sector horizontal -6- (figura 4ª) para constituir los asientos para superponer los cajones y formar columnas.

20.-

Los números -7- u -8- indican unos orificios practicados sobre la pestaña vertical -5- en los que son recibidos los pivotes o extremos de las asas de suspensión -9- y -10- dispuestas en proximidad a los extremos del cajón.

25.-

Los números -11- y -12- (figuras 2ª, 4ª y 5ª) indican unos rebajos paralelos producidos sobre la base -1- del depósito sobre cuyos rebajos, se adaptan las asas -9- y -10- de cada cajón inferior, cuando estos se superponen formando columnas, a fin de evitar se produz-

238732



con incorrectos desplazamientos de cajón con respecto al otro. El número -13- indica un remate curvilinear producido en el borde superior de los testeros.

- 5.- Los números -14- y -18- señalan los pivotes o extremos de cada asa sobre los cuales giran. con el número -16- se indica un cajón sobre el cual se ha dispuesto otro homólogo -17- y a su vez sobre éste existe un tercero -18-, formando todos ellos una columna. Es de observar por esta representación que cada depósito incorporado a la columna, queda realmente inmovilizado como consecuencia del encaje de las asas -9- y -10- sobre las depresiones o rebajos -11- y -12- producidos en la baja de cada caja.

- 10.- Como posible variante de realización, el invento prevé la posibilidad de constituir los cajones o depósitos mediante una armadura especial cubriendo sus lados y facultativamente el fondo con tela metálica, chapa perforada, madera o bien con otro material, adecuado por ejemplo conforme se representa en la figura 5ª mediante los números -19--20- y -21-. Estos cestos presentan idénticas características de organización y montaje que los descritos en los párrafos precedentes.

- 15.- Los números -23- y -24- señalan las aberturas inclinadas que forman en los testeros de cada cajón, cuyas aberturas siempre quedan practicables aún cuando se superpongan distintos cajones.

20.- Se comprende fácilmente que el objeto que constituye el actual invento proporciona un nuevo tipo de -



238732

cajones o depósitos de construcción sencilla y efectiva para los fines que se indican, que pueden ser llevados a la práctica con gran facilidad con el empleo de un mínimo de mano de obra, lo que asegura su posible producción en gran escala dentro de sus manufacturas señaladamente económica.

5.-

Describe convenientemente la naturaleza del actual invento como asimismo la forma de convertirlo en una realidad práctica e industrializable, se hace - -

10.-

constar a los efectos oportunos que en la presente patente de introducción será susceptible de introducir todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

15.-

se hace constar a los efectos oportunos que el procedimiento que aquí queda descrito, no se ha practicado ni dado a conocer en España, se viene practicando en BELGICA (Bruselas) por la firma S. A. Remytale;

20.-

22 Avenue de Scheut.

N O T A

Se declaran como de novedad en España, el contenido de las siguientes:

25.-

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

1ª.- Procedimiento de fabricación de depósitos - metálicos, clasificadores, que se caracterizan por -- estar contruidos dichos depósitos a partir de chapa o plancha metálica, a la cual se le dé forma apropia-

238732



da, ó plantilla, de manera que con una sola pieza se constituyan todas sus partes, lográndose éstas partes mediante dobleces por las líneas correspondientes o apropiadas.

5.- 2<sup>a</sup>.º Procedimiento de fabricación de depósitos metálicos clasificadores, que se caracterizan porque en la plantilla obtenida según nota precedente, se han practicado en los lados que formarán los testeros unas pestañas, las cuales en la operación de armado se doblan, para abrazar y encajar los laterales exteriormente, en unión hermética mediante soldadura;

10.-

3<sup>a</sup>.º Procedimiento de fabricación de depósitos metálicos clasificadores, que se caracteriza porque en la operación de doblado se tiene en cuenta, el producir unos escalonamientos o entrentes, que separan la base de los laterales o testeros, entrente éste que habrá de servir, para la superposición de varios elementos en columna con completa seguridad.

15.-

20.-

4<sup>a</sup>.º Procedimiento de fabricación de depósitos metálicos clasificadores, que se caracterizan porque en la operación de doblaje de la chapa que los constituye se efectúa una doblez más en la parte superior de los laterales, doblez ésta, que constituirá el asiento, para la superposición de elementos como se indica en la nota precedente, en el caso de que así se deseé.

25.-

5<sup>a</sup>.º Procedimiento de fabricación de depósitos metálicos clasificadores, que se caracterizan porque una vez efectuado el doblaje de la pieza se adapte mediante unos orificios, los laterales de ésta --



238732

5.- unas asas articuladas, practicadas en los cuales y una vez soldadas las partes que constituyen el depósito, quédan enclavadas en él y sin posibilidad de desmontaje, sirviendo además estas asas, como medio de de encaje en los entrentes que se producen en la base según reivindicación 3ª para la superposición segura.

6ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE DEPOSITOS METALICOS CLASIFICADORES.

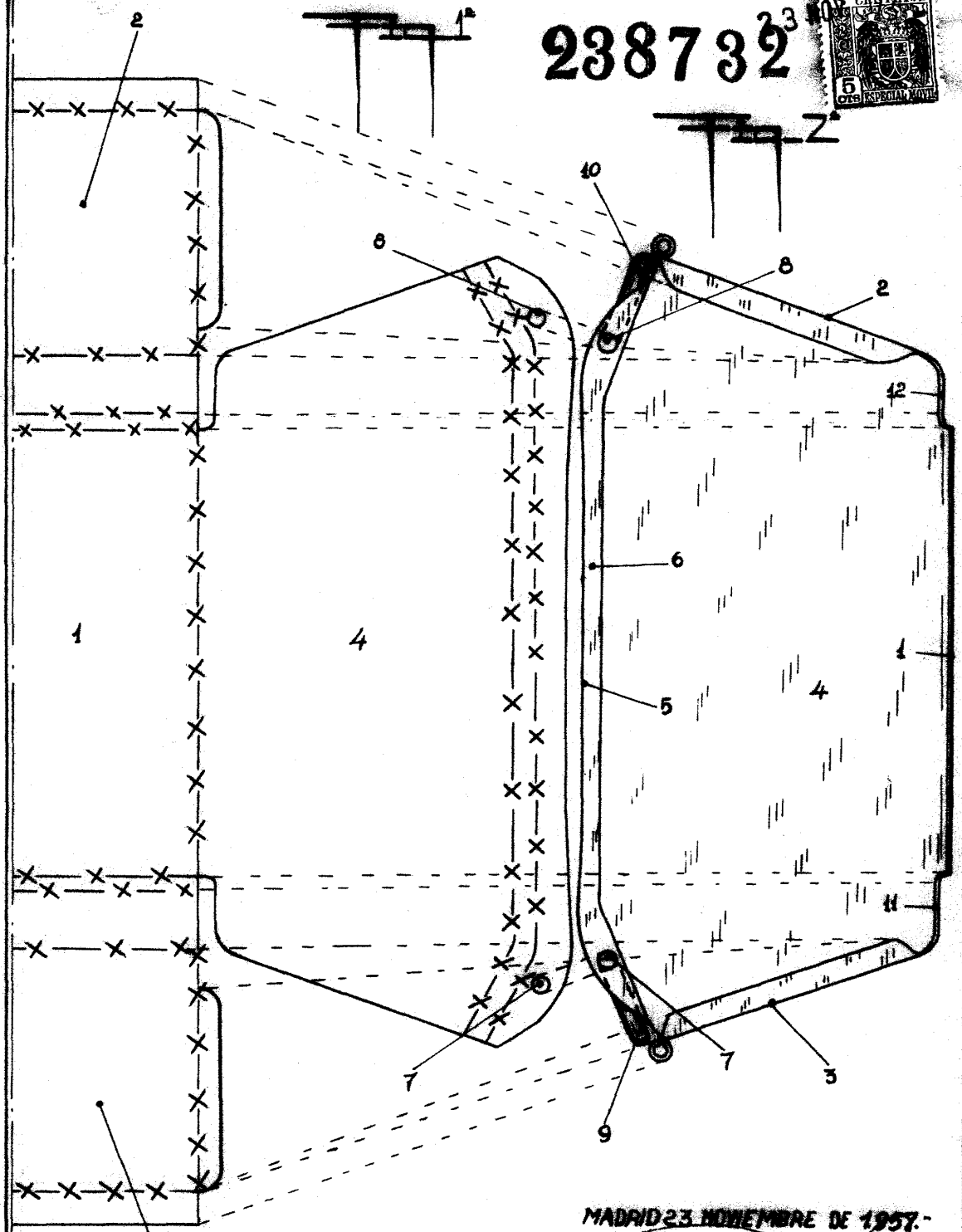
Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede, que consta de ONCE hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que le ilustran.

Madrid, 23 de Noviembre de 1.957

BASES LETRA ABETA.-

3HOVAS 1°.-

238732<sup>23</sup>



MADRID 23 NOVIEMBRE DE 1957.-

F. A. E. GONZALEZ VACAS.-

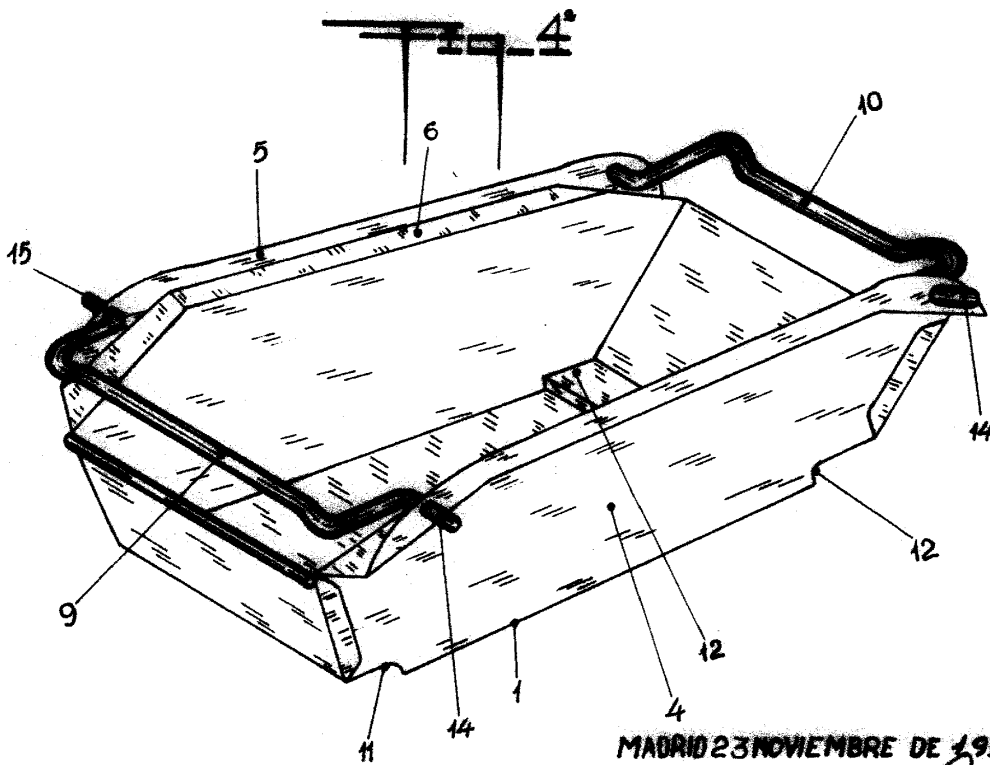
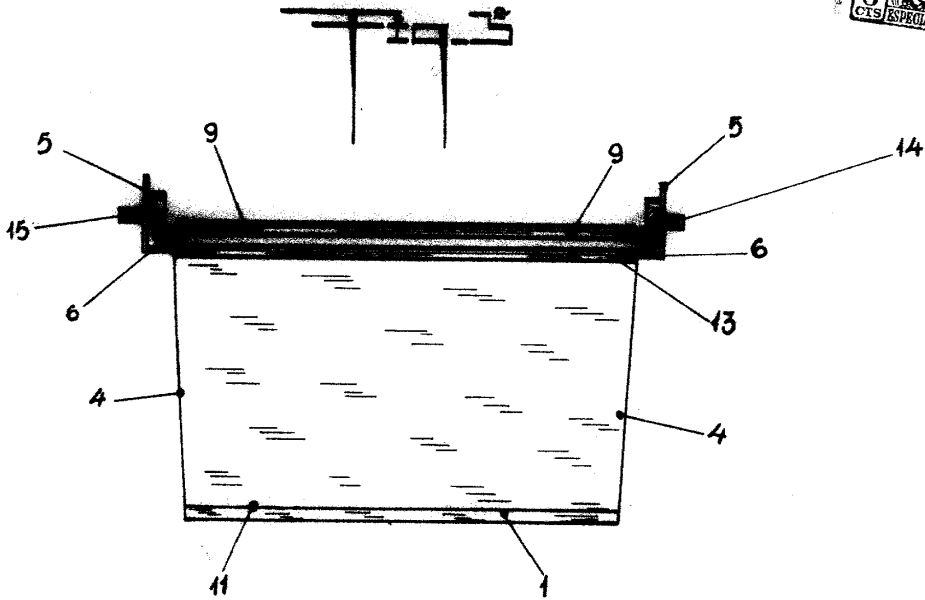
*[Handwritten signature]*

ESCALA VARIABLE.-

D. JESUS LETONA ARRIETA.-

3 HOJAS 2°

238732

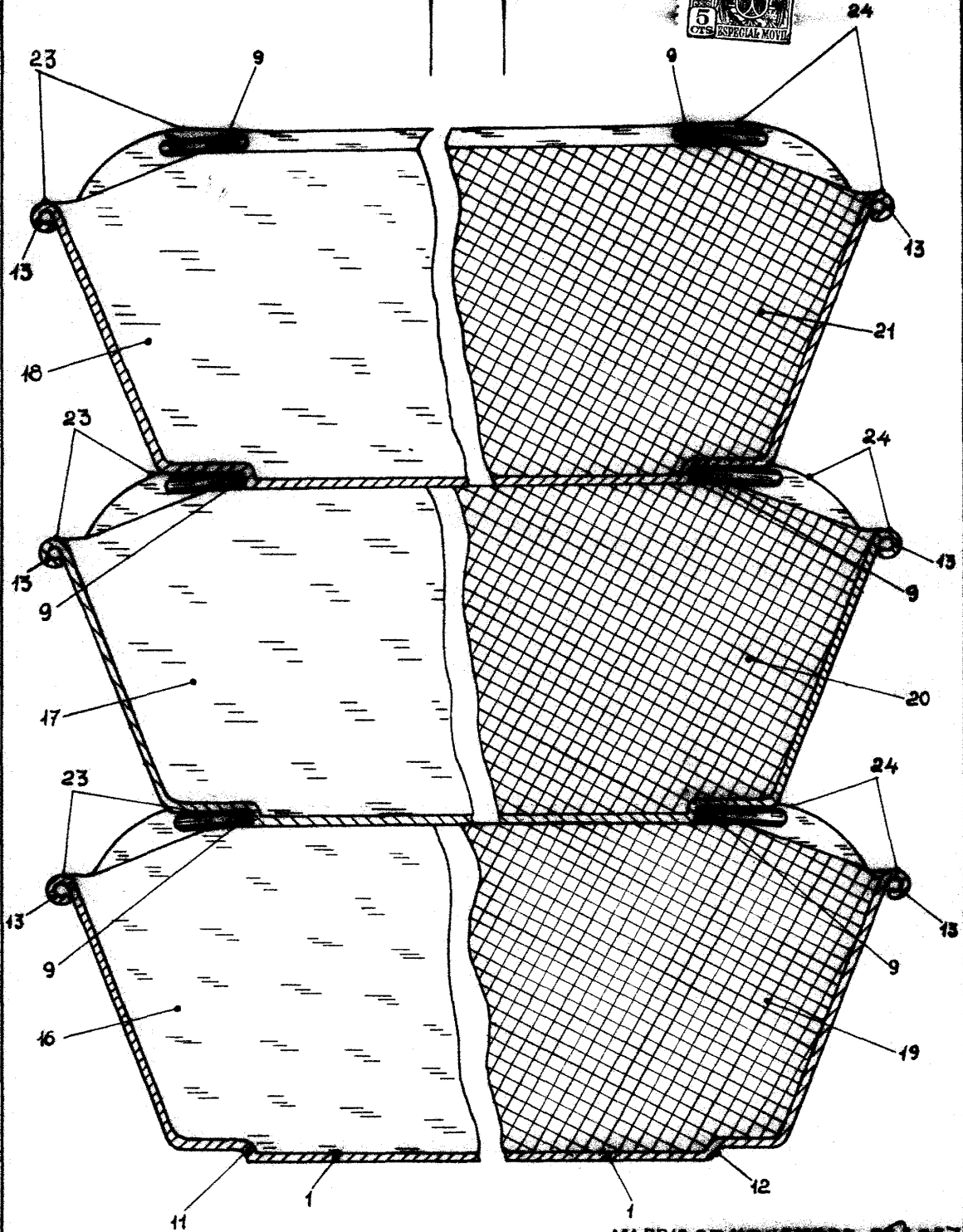


MADRID 23 NOVIEMBRE DE 1957.-

P. A. E. GONZÁLEZ-VACAS.-

ESCALA VARIABLE.-

Fig. 5°



MADRID 23 NOVIEMBRE DE 1957  
P. A. E. GONZALEZ-VACAS.-

ESCALA VARIABLE.-