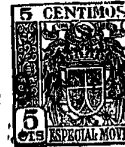


PATENTE DE INVENCION

261841

261841



1960

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BASTIDORES AUTO-
PORTANTES PARA VEHICULOS LIGEROS"

Solicitante: TALLERES BASANTA, S.A., de nacionalidad espa-
ñola, residente en MADRID, C/ Paradisea, s/n.-

Inventor: D. Miguel Martin Basanta.-

La presente descripción se refiere a ciertos per-
feccionamientos en la fabricación de bastidores autoportantes
para vehículos ligeros de cuatro ruedas especialmente desti-
nados al reparto, en los que la magnitud de la carga obliga
5. a la obtención de ciertas medidas de seguridad, tratando
por otra parte de la obtención de un peso mínimo que ha de

261841



comportarse como lastre durante la misma marcha del vehículo.

- La esencialidad de la invención radica en la posibilidad de la fabricación de un bastidor que al mismo tiempo
10. forma la caja de carga y parte de la cabina, partiendo de unas materias primas de normal adquisición en mercado, sin necesidad de la utilización de las prensas de corte y embutición necesarias, las cuales, solamente por el costo de amortización, encarecen el bastidor, tratándose de series de fabricación
15. limitadas, hasta límites insospechados, que alcanzan fácilmente unos quinientos o más del costo real de la fabricación.

- Para evitar los inconvenientes antedichos, se trata en numerosas ocasiones de la sustitución de piezas fácilmente obtenibles en perfiles huecos, por piezas forjadas que arrojan
20. un peso de arrastre cuantiosamente superior al necesario y preciso para la obtención de una resistencia iguala la proyectada, con lo que además del peso suplementario, se encuentra el inconveniente de la gran cantidad de material que ha debido ser adquirida.

25. La esencialidad de la invención de que se trata, consiste en la formación de unos largueros longitudinales simétricos, que además de comportar el peso de la carga, lo hacen del propio vehículo, sirviendo simultáneamente de bastidor de sustentación del mecanismo motor de arrastre del vehículo,
30. además de formar parte de las paredes laterales de la caja de referencia y formar los laterales de los asientos de la cabina en que se situa el conductor del vehículo y sus ayudantes, conformándose los anteriores largueros mediante simple plegadura de chapas de acero de las medidas normalmente suministradas por los proveedores y cuyas normas se atienen generalmente a las medidas de dos metros por uno.
- 35.



Mediante lo anterior, se carece de la necesidad de instalación de prensas de corte y embutición de los diferentes elementos que integran un bastidor autoportante y cuyas piezas han de ser posteriormente sometidas a un tratamiento de soldadura por puntos en bastidores especiales, que siguen, encareciendo los costos de amortización.

En el bastidor que se viene describiendo, existen asimismo puntos centrales de arriostamiento lateral y formados esencialmente por una caja, del mismo material que el de formación de los largueros, a saber chapa de acero convenientemente plegada, para que la caja formada presente una gran sección de trabajo, situándose esta caja precisamente en las extremidades delanteras de los largueros que se sueldan a ella convenientemente. Otros arriostamientos los forman una chapa con plegados transversales de rigidización localizada precisamente en la parte posterior del bastidor y una cruceta intermedia entre los anteriores.

Es asimismo objeto de los perfeccionamientos que se describen, la formación del piso de la cabina logrado por la prolongación de uno de los laterales de la caja delantera de arriostamiento de los largueros y que posteriormente se continúa en el paragolpes delantero y escudo de protección de la misma cabina.

Otro objeto de los perfeccionamientos que se precognizan, radica en la disposición de las cartelas laterales de inmovilización de los costados de la caja propiamente dicha y que se logran mediante la soldadura conveniente de las aletas guardabarros de las ruedas en el ángulo formado por los trave



65. saños principales y las bases de sustentación de los citados laterales, conformados como anteriormente queda indicado, en una misma extensión de chapa, por plegados sucesivos.

70. Para la mejor comprensión de cuanto antecede, se acompaña una hoja de planos en los que se representa esquemáticamente los perfeccionamientos de la presente invención, y los cuales a continuación y con referencia a los mismos dibujos, se describen detalladamente.

75. La figura primera muestra una vista semilateral y superior del bastidor en una representación en perspectiva, y en la que se ha practicado una sección de la mitad delantera para la perfecta apreciación de la disposición de los diferentes elementos.

La figura segunda es una vista frontal del bastidor en la zona correspondiente a la caja del vehículo.

80. Finalmente, la figura tercera presenta, en vista en perspectiva, un detalle de la forma de realización de los largueros y asimismo el arriostramiento que en ellos significa la tablazón del piso de la caja del mismo vehículo, mediante tornillos o tirafondos no representados en las figuras.

85. Según queda representado, con las marcas 1 y 2, se indican los largueros principales y simétricos entre si, conformado cada uno de ellos por el plegado múltiple y longitudinal de una chapa de acero de dimensiones normales, y cada uno de los cuales forma una U inferior 3 que por la parte interna del vehículo finaliza en una platabanda 4 para la sustentación del piso de la caja del vehículo, en tanto que por 90. la parte exterior forma una caja 5 que posteriormente se prolonga en el tabique vertical 6 que forma el lateral de la caja,



rematado en un perfil 7 realizado por rebordeamiento del mismo material de formación. Para la rigidización de estas

95. paredes se disponen, suficientemente distanciados, los elementos rígidos 8 también de chapa plegada, en tanto que para mantener la resistencia del voladizo que forma el cajeadado 5, existen otras cartelas inferiores que se constituyen esencialmente por las mismas aletas guardabarros 9 de las ruedas de-

100. lanteras y posteriores.

Para el arriostreamiento de los anteriores largueros 1 y 2 en la parte posterior de la caja se disponen unas crucetas, preferentemente de celosia, en la parte central, en tanto que en la posterior, estas crucetas se sustituyen por

105. un frente de chapa que presenta una escotadura central, que además de aligerar el material, sirve de paso para una rueda de repuesto suspendida del piso 10 de la caja, el cual, al quedar introducido en el cajeadado 5 por sus laterales y arriostreado mediante los mecanismos de fuerza necesarios, rigidiza

110. totalmente el conjunto. Este piso se protege de la acción de roce de los cuerpos a transportar mediante una serie de listoncillos 11 dispuestos longitudinalmente, o sea en la dirección del movimiento de arrastre de los citados cuerpos, los cuales son extraídos posteriormente por rebatimiento de la tapa 12.

115. Como sujeción adicional de los laterales en la parte delantera de la caja, se dispone un tabiquillo plegado para evitar deformaciones por flexión, marcado como 13 y que en la parte inferior presenta un semicajeadado 14 para alojamiento de la tablilla del piso que queda más adelantada, actuando las

120. prolongaciones 15 de los laterales como protección de la cabina de conducción, por abarcar precisamente la zona de asiento

261841



que queda dispuesto inmediatamente encima de la viga en forma de caja 16 en la queda soldadas las extremidades delanteras de los largueros 1 y 2, y una de cuyas paredes, precisamente 125. la marcada como 17, se prolonga horizontalmente para la formación del piso 18 de la cabina de conducción y de la que por la parte delantera se eleva el escudo de protección de la misma cabina.

130. Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de los presentes perfeccionamientos, se hace constar que las dimensiones y materiales empleados en su aplicación, podran ser variables y en general, todos aquellos detalles accesorios o secundarios que no alteren, cambian ni modifiquen la esencialidad propuesta.

135.

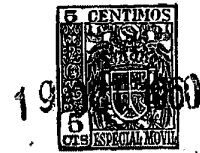
N O T A

La Patente de Invención que se solicita en España por veinte años, de acuerdo con la legislación vigente, deberá recaer precisamente sobre: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BASTIDORES AUTOPORTANTES PARA VEHICULOS LIGEROS, según las características esenciales de las siguientes,

140.

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

145. 1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de bastidores autoportantes para vehículos ligeros, esencialmente caracterizados por la disposición de dos largueros principales, longitudinales y simétricos entre sí, cada uno de ellos realizado por plegado múltiple y longitudinal de una chapa de acero de medidas normales y los cuales largueros determinan una U inferior rematada por la parte interior del vehículo por una platabanda de sustentación del piso de la caja, 150. cuya platabanda queda perfectamente alineada con la pared



155. inferior de un cajeadado determinado de la sucesiva plegadura de la misma chapa por la parte exterior y en cuya caja se alojan las extremidades de la tablazon que ha de formar el piso de la citada caja, prolongándose posterior y verticalmente el material de formación del larguero para la creación del tabique lateral de la caja, rematado posteriormente mediante rebordeado.

160. 2ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de bastidores autoportantes para vehículos ligeros, según reivindicación 1ª y caracterizados porque los largueros principales quedan unidos paralelamente a una viga hueca transversal, precisamente por sus frentes, conformándose la mencionada viga hueca mediante plegado de lámina de acero de manera tal que una de sus caras, la anterior, se prolonga para la formación del piso de la cabina de conducción y eventualmente para la conformación del escudo de protección de la misma, actuando la cara superior de la viga de referencia, de superficie de sustentación de asiento de conductor y ayudantes.

170. 3ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de bastidores autoportantes para vehículos ligeros, según 1ª y 2ª reivindicación, caracterizados porque las paredes laterales de la caja, realizadas en la misma chapa de formación de los largueros principales queda arriostradas en la parte delantera de la misma caja mediante un tabique transversal don plegaduras de rigidización y remate superior rebordeado, cuyo tabique actua como apoyo posterior para el respaldo del asiento de la cabina de conducción.

180. 4ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de bastidores autoportantes para vehículos ligeros, según 1ª reivindicación, caracterizados porque los voladizos exteriores que



261841

conforman las cajas de recepción de las extremidades de los tableros que forman el piso, e integrantes de los largueros principales, se dotan de apuntalamiento de sujeción en la parte delantera y en la parte media posterior representados por 185. las mismas aletas guardabarros de las ruedas del vehículo, que se fijan lateralmente a la U inferior y sobre ellas descansan los cajeados indicados.

5ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BASTIDORES AUTOPORTANTES PARA VEHICULOS LIGEROS".

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria que consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola cara, acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 19 de Octubre 1960.-

DALLERES BASANTA, S.A.

P.P.

FRANCISCO GARCIA-CABRERIZO
P. P.

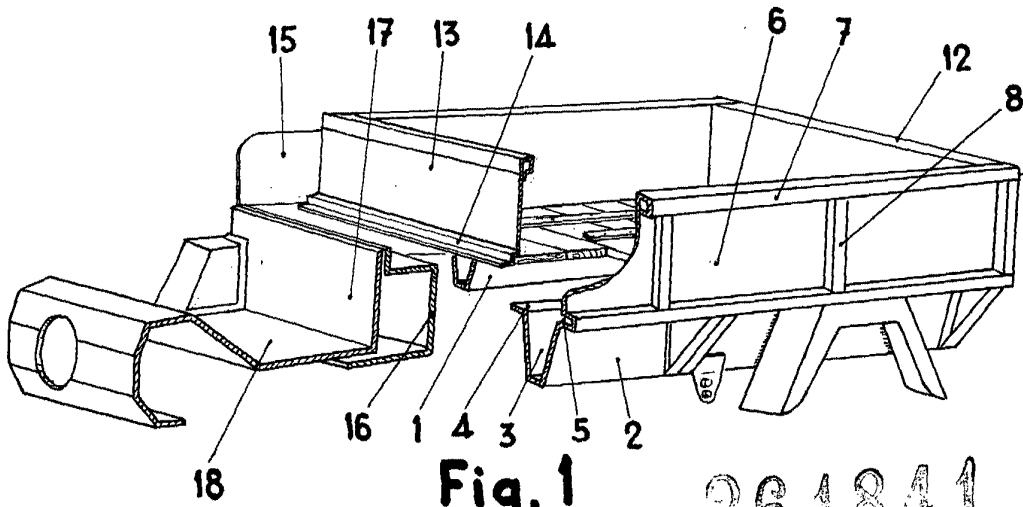


Fig. 1

261841

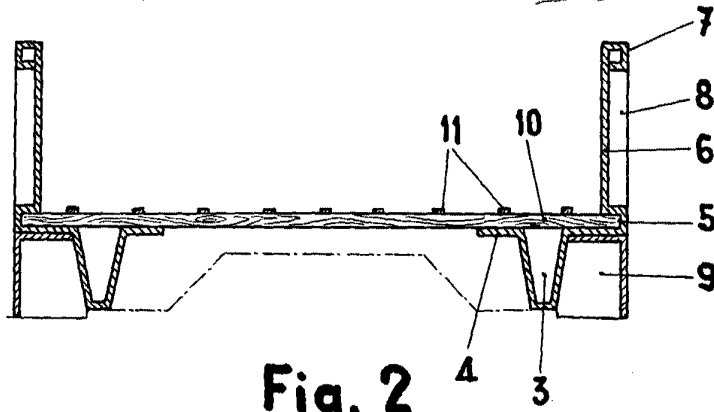


Fig. 2

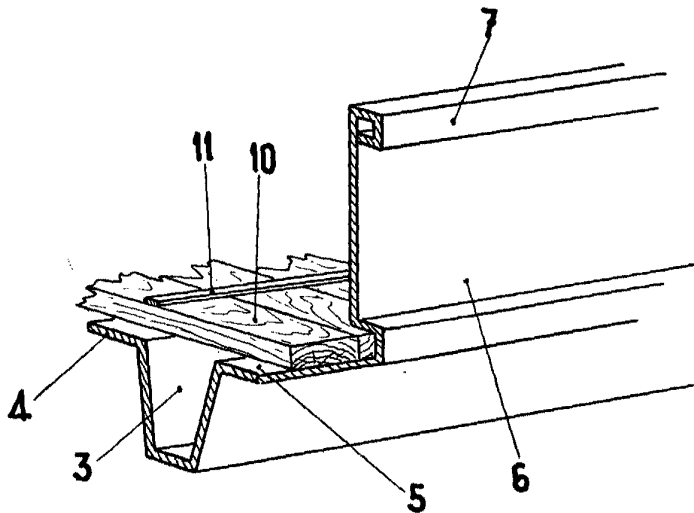


Fig. 3

ESCALA VARIABLE

Madrid, 19 Octubre 1960

TALLERES BASANTA S.A.

P. P.

FRANCISCO CARO CABRERIZO

P. P.

