



284 332

284 332

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE DPN LUCIANO MARCH AMOROS, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE
EN BARCELONA, Santa Filomena 3.
sobre.
PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE BUZONES
METALICOS.



5.- La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación en exclusiva para España, sobre la patente en curso por Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de buzones postales metálicos, encaminados a facilitar este aspecto de producción metalúrgica con el fin de crear normas de simplificación que permitan alcanzar el enorme volumen productivo a que se está viendo forzada esta inmediata aplicación.

10.- Las variedades de buzón individual y múltiple realizada con sujeción a los perfeccionamientos de que vamos a tratar, están presididas por la formación de cuerpos compuestos, que lo son por medio del montaje de piezas prefabricadas en serie, obtenidas por estampado y troquelado, de igual manera que todas las juntas de elementos colindantes se efectúan por soldadura, así como las partes sometidas a movimiento articular han sido resueltas por medio de ejes-pasadores cuya retención es obtenida por roblonado de precisión, excluyendo así el uso de las arcaicas y antieconómicas bisagras.

15.- Por ello, la característica esencial del perfeccionamiento radica en la composición por acoplamiento de piezas diversas de un cuerpo, que comprende una puerta practicable y cuya articulación se realiza por la inserción de una varilla con los extremos ahuecados, la cual pasa de lado a lado de la base de la hoja basculante reforzando su propia rigidez.

20.- Con objeto de dar una idea exacta de la naturaleza del perfeccionamiento, se acompaña un gráfico en el que se consignan las realizaciones prácticas del mismo en sus dos principales aspectos, con ejemplos que servirán de referencia en el curso de la descripción consiguiente.

25.- Así, en el plano: Su Figura 1ª., esquematiza la formación del tipo elemental de buzón imitativo, descompuesto en las partes que deben integrar el cuerpo del buzón.

30.- La Figura 2ª., representa la puerta-tapadera del mismo, vista en una perspectiva desde su cara interna.



La Figura 3ª., esquematiza otro desglose de las partes o elementos constructivos de un buzón de tipo múltiple.

Y la Figura 4ª., representa el mismo buzón anterior visto frontalmente después de montado.

5.- En todos los casos, una sola plancha metálica (5) compone la base o núcleo principal que marca la estructura, dibujando con el trazado de sus dobleces el contorno que se le dá al conjunto, siendo coincidente con el mismo contorno que presentan en su perímetro las dos piezas laterales (6 y 7) que son iguales aunque opuestas, ya que se enfrentan para su montaje, y el reborde (8) con que deben constituir el quicio de la puerta (9) se halla en ambos rebatidos hacia la cara interior.

10.- La pieza (5) ostenta los correspondientes rebordes (10 y 11) que equivalen a los indicados quicios superior e inferior respectivamente, para acabar de encuadrar a la puerta, formando tales rebordes precisamente en los extremos de la tira rectangular que es en realidad la plancha (5) antes expuesta y sobre la cual se han verificado los dobleces en ángulo que van determinando la base inferior (12) y el techo superior (13), siguiendo la vertiente inclinada de la pared frontal (14) en la que se halla taladrada la abertura rectangular (15) (como entrada del contenido del buzón) en la que a su vez, la arista inferior se rebate hacia dentro formando el reborde (16).

15.- En la Figura 2ª., la puerta (9) muestra plenamente la distribución en los bordes rebatidos (17) en sus cuatro lados, utilizando los dos laterales (17a) para crear el soporte de sustentación del eje-pasador (18) que ejerce la función de gozne dándole la movilidad necesaria. Tal como se aprecia en el diseño, dicho eje es una varilla metálica rectilínea cuya dimensión rebasa la distancia entre los orificios (19) que le dan paso por las pestañas (17) para calar seguidamente en los orificios (20) de los tabiques laterales (6 y 7), y donde permanecen retenidos por el procedimiento de roblonado de preci-

20.-

25.-

30.-



284332

sión.

5.- Complementariamente y como elementos accesorios en la descripción de la puerta, se establecen, en la zona inferior, una abertura rectangular (21) destinada a servir de mirilla para la comprobación óptica del interior del buzón, la cual se obtura por medio de un cristal que se instala por la parte interna, colocandolo en modo de petaca en una pestaña-cajetín (22) solidarizada con la plancha, a tal efecto. De igual manera centrado pero en la zona superior se practica otra abertura rectangular (23) más longitudinal que la anterior, en la que se sitúa en una tarjeta o cartulina, la referencia (nombre y dirección) del destinatario o titular a quién corresponde el buzón receptor. Cuya cartulina se mantiene por el procedimiento similar de la petaca-cajetín (24).

10.-

15.-

El cierre y abertura del espacio interno corre a cargo de una pequeña cerradura normal de globillo circular (25) dibujada en la parte superior del diseño, la cual se solidariza a la tapa en los orificios (25a) vistos en el centro de la arista superior a través del seccionamiento esquematizador del dibujo.

20.-

Las Figuras 3ª y 4ª., conciernen al caso de realización del buzón en su versión múltiple, con miras a las residencias de mas de un departamento, y en el que lógicamente se incluyen en un solo cuerpo varios compartimentos aislados e independientes que se establecen por medio de una sucesión de tabiques transversales, que son repetición todos ellos del mismo plano (26) dibujado como base, en el desglose de piezas de la Fig. 3ª. Precisamente las dos paredes laterales del cuerpo (27 y 28) iguales aunque opuestas, cuentan en sus correspondientes pestañas (29) y rebatimientos o bordes (30) con las pertinentes muescas (31) que con los orificios y demás elementos de montaje posibilitan

25.-

30.-

la estructuración del cuerpo cerrado de que se trata. Su pared posterior (32) y la placa (33) rebordeada en sus cuatro lados para cerrar la cúpula del cuerpo, completan la formación del buzón colectivo.



284332

La Figura 4a., muestra el aspecto frontal de dicho buzón, en el que cada una de las puertas (9a) ostenta superiormente el espacio libre (34) con el suple a la ranuración (15) del buzón unitario, teniendo centrado inferiormente el casillero (23) destinado a la referencia titular.

5.-

Con la exposición de los ejemplos que anteceden, queda establecido el perfeccionamiento que será llevado a la práctica sin mas variantes que las de forma, dimensión y calidades, quedando todas ellas comprendidas en la esencialidad previstas para el invento.

10.-

NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

15.-

1a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de buzones metálicos, que se caracterizan por la constitución de unos cuerpos cerrados integrados por el montaje de unas piezas prefabricadas con arreglo a un sistema preestablecido en que se preé la soldadura de las partes que componen el conjunto estático, así como la aportación de ejes pasadores que se afianzan por medio de roblonado de presión para todas las partes sometidas a la necesidad de basculación y movilidad articulada.

20.-

25.-

2a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de buzones metálicos, según la reivindicación primera, caracterizados porque el cuerpo que se cita, concretamente en los buzones unitarios, está constituido por una placa metálica que por medio de embutimiento determinan los dobleces angulares que le dan el trazado que va desde el límite inferior de la puerta hasta el dintel superior de la misma, recibiendo la soldadura de las dos caras laterales, de igual perímetro, las cuales cierran el conjunto del cuerpo, en el que quedan establecidas la abertura ranurada de penetración, que se sitúa en el plano inclinado superior de la cara frontal, y la abertura de la puerta para la extracción, la cual encaja en los rebordes rebatidos de las aristas del cuerpo sirviéndole de dintel a la indicada puerta.

30.-



284332

5.- 3a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de buzones metálicos, caracterizados porque la puerta que se cita en la reivindicación anterior, queda vinculada al cuerpo, por medio de una varilla pasadora, que en la zona inferior, cala libremente a los bordes de la puerta y del dintel que se cita, permaneciendo estabilizada en su emplazamiento por medio del roblonado de presión en sus extremos.

10.- 4a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de buzones metálicos, caracterizados porque la puerta que se cita en las reivindicaciones 2a y 3a., se halla a su vez dotada de dos aberturas rectangulares, destinadas, una a servir de mirilla para el control del interior, y otra a recibir y recambiar la cartulina portadora de la referencia e indicación del propietario, siendo extensibles estas características a las mismas puertas de los bozones múltiples.

15.- 5a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de buzones metálicos, según la reivindicación 1a., caracterizados porque los buzones de casillero múltiple, comprenden, en cada uno de ellos, su correspondiente puerta, con la particularidad de que esta deja libre superiormente un espacio que es el que se destina a ranura abierta para la admisión.

20.- 6a.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE BUZONES METALICOS.

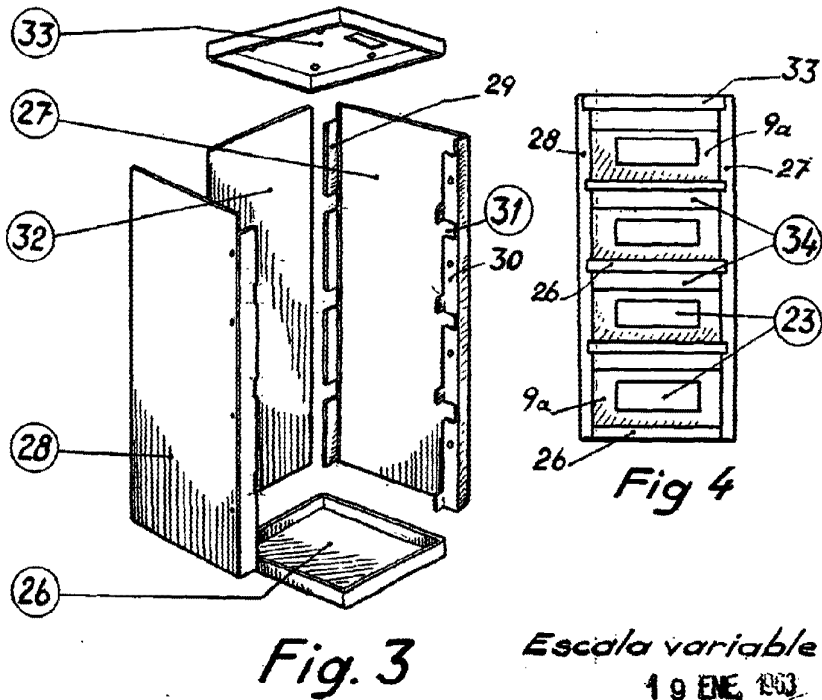
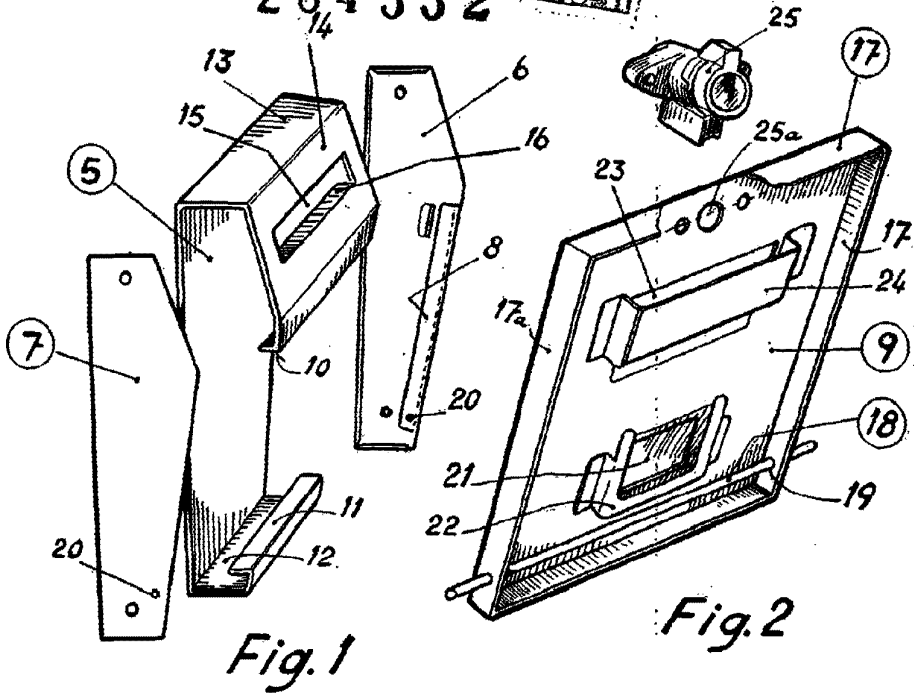
25.- Según se describe en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 19 de enero de 1963

284332



6



Escala variable
19 ENE 1953