

289002



PATENTE DE INVENCION

289002

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

" PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CASILLEROS MULTIPLES PARA BUZONES "

Solicitante: TALLERES BASANTA, S. A., entidad española, domiciliada en Madrid, calle Victor Pradera núm. 47.

Inventor: Don Miguel MARTIN BASANTA.

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de una Patente de Invención, conforme a la legislación vigente en materia de Propiedad Industrial que, como su enunciado indica, trata de unos perfeccionamientos en la fabricación de casilleros múltiples para buzones.

289002



- Mediante los presentes perfeccionamientos en la fabricación de casilleros múltiples para buzones se ha conseguido que estos se puedan fabricar sin el concurso de soldaduras para unir las distintas piezas componentes realizadas en chapa metálica, como ocurre en la totalidad de los casilleros múltiples e individuales que actualmente se fabrican.
- 10.
15. Esta forma de fabricación reduce notablemente los costos, no solamente por lo que la eliminación de soldaduras supone, sino que el tiempo de montaje se reduce a una fracción del empleado en los demás tipos, actualmente conocidos.
20. En esencia, la fabricación se lleva a cabo mediante el acoplamiento por simple superposición de placas de chapa metálica en las que, mediante unas embuticiones, se han realizado unos canales para alojamiento de las piezas laterales superior e inferior, siendo el conjunto fijado mediante unas varillas de extremos roscados y el acoplamiento de
25. unas piezas especiales, que determina la fijación de los bordes extremos de las citadas chapas.
30. El casillero múltiple realizado en la forma indicada, presenta una estructura de igual resistencia que los casilleros realizados en la forma convencional a pesar de sus indudables ventajas de tipo económico, ya indicadas. Además de las citadas ventajas, permite la realización en serie de todos sus elementos componentes, de manera que es posible su aplicación para la fabricación de casilleros de distintas dimensiones y distribuciones.
35. Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto de la presente Patente de Invención, en el plano adjunto, complementario de esta exposición se representa una forma práctica para su realización industrial, que se

289002



40. describe únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

La figura 1 corresponde a una vista frontal de la chapa de fondo del casillero.

La figura 2 a una sección según I-I de la figura 1;

45. La figura 3 es una sección según II-II de la figura 1.

La figura 4 es una vista frontal de la chapa correspondiente al frente del casillero.

La figura 5 es una sección según IV-IV de la figura 4.

50. La figura 6 es una sección según III-III de la figura 4.

La figura 7 es un detalle en perspectiva de los tabiques separadores de los departamentos dispuestos para su acoplamiento.

55. La figura 8 es un detalle de los tabiques separadores de departamentos acoplados entre sí.

La figura 9 es una vista frontal del casillero múltiple antes de acoplarse la placa frontal.

60. La figura 10 es un detalle en sección transversal de la vaina que acopla los extremos de las chapas que forman las aristas laterales del conjunto.

La figura 11 es una vista en perspectiva parcialmente seccionada del casillero ya realizado.

65. La figura 12 es un detalle visto desde la cara posterior de la articulación de una puerta.

La figura 13 es un detalle en planta de la articulación de una puerta.

En las figuras 1 a 3 se representa en vista frontal y en secciones longitudinales y transversales respectivamen-

289002



70. te, la placa correspondiente al fondo del casillero. Esta placa está constituida por una chapa metálica de poco espesor en la que se practica por embutición las cavidades rectangulares -2- abombadas hacia la cara anterior de dicha placa, de manera que se forman unos canales -3- y -4- transversales y longitudinales abiertos hacia la cara interior.
75. Los bordes de dicha placa presentan una doblez -19- y -20- como se muestra en las secciones respectivas que terminan antes de llegar a las esquinas. En los cruces entre los canales -3- y -4-, conseguidos en la forma indicada, se practican unas perforaciones -5- preferentemente avellanadas por embutición dirigida en forma sobresaliente hacia la cara frontal.
- 80.

En las figuras 4, 5 y 6, se representa en la misma forma la placa frontal realizada, al igual que la placa de fondo -1-, en chapa metálica de poco espesor. Esta placa se diferencia exclusivamente de la placa de fondo -1- en que las embuticiones -8- están abiertas por unas ventanas triangulares -7- realizadas a troquel y por el sentido relativo de la embutición que es opuesto al de la placa de fondo -1-, es decir, en este caso el vaciado se encuentra hacia la cara anterior originando, por tal causa que los canales respectivos longitudinales y transversales creados por efecto de la embutición, se encuentran enfrentados al superponer ambas placas.

85.

90.

95. Al igual que en la placa -1- la placa -4- presenta unos orificios avellanados -9- pero de manera que la concavidad del avellanado, realizado por embutición, se encuentra hacia la cara anterior. Estas placas -1- y -6- pueden considerarse iguales con la única salvedad de las ventanas -7-.
- 100.



289002

En las figuras 7 y 8 se encuentra representado en detalle los tabiques separadores -10- y -11- destinados a dividir el conjunto en departamentos.

- Dichos tabiques longitudinales -11- y transversal
105. -10- son simples tiras metálicas de chapa de poco espesor que presentan como característica unas ranuras -12- y -13- respectivamente cuya profundidad o longitud corresponde a la mitad del ancho de las mismas, cuyo objeto es, como es mostrado en la figura 8, entrelazarlas encajando en una ranura de una de las bandas la parte no ranurada de la otra.
- 110.

Dichos tabiques separadores se colocan apoyándolos sobre la placa -1- de manera que esta queda dividida en la forma indicada en la figura 9.

- A continuación se colocan otras tiras de la pared superior -14- e inferior -14- y laterales -16- y las cuales se introducen por debajo de las dobleces -19- y -20-, como se muestra claramente en la figura 11, de manera que quedan situadas entre los extremos de los tabiques separadores y la cara interior de las dobleces citadas.
- 115.

- Las chapas -14- y -16- presentan en sus extremos la doblez -15- y -17- respectivamente, que en la colocación de las chapas deben quedar vueltas hacia la parte exterior como se muestra en detalle en la figura 10. Las dobleces -19- y -20- presentan un corte antes de llegar al correspondiente extremo con objeto de permitir la fijación de las piezas de chapa plegada en forma angular -18-, que presentan sus bordes vueltos hacia el interior para permitir que estos se introduzcan en las dobleces -15- y -17-, es decir, engatillándose con las chapas -14- y -16- respectivamente. La introducción de las piezas -18- se lleva a cabo deslizando las por el extremo del borde del ángulo formado por las dos placas correspondientes.
- 120.
- 125.
- 130.



289002

135. Seguidamente se fijan las chapas -14- y -16- en los dobleces -19- y -20- mediante los remaches -21- distribuidos angularmente.

140. El engatillado representado en la figura 10, realizado en la forma anteriormente descrita se cubre por medio de la pieza de chapa estampada -28-, semejante a una contera, que se acopla por la parte posterior del casillero siendo retenida por medio de un tornillos o remache, a la placa de fondo -1- y posteriormente a la placa frontal -6-.

145. Sobre el emparrillado representado en la figura 9 se sitúa la placa frontal, como se indica en la figura 11. Ambas placas son retenidas por medio de unas varillas -22- que traspasan las chapas a través de los orificios -5- y -9-. Estas varillas tienen roscados sus extremos para acoplar unas tuercas que se alojan en los avellanados formados por embutición de las citadas placas. Las varillas pueden 150. también cumplir su objeto al estar dotadas de un ensanchamiento en un extremo, es decir, una cabeza que se sitúa por la parte anterior y con extremo posterior roscado para acoplar la tuerca que fija el conjunto.

155. Dado que los orificios -5- y -9- para paso de las varillas están situados en el centro de la confluencia de los dos canales de las respectivas chapas -1- y -6-, los tabiques separadores han de situarse pasando alternativamente por debajo y por encima de las varillas es decir formando una especie de entrelazado con ellas.

160. Los huecos -7- de la placa frontal -6- se cierran con las tapas de -23-, fabricada por embutición en chapa metálica delgada. La articulación de las tapas se efectúa practicando en estas un corte con un abombamiento de la zo-

289002



169. na intermedia -24- constituyendo un saliente tubular que sirven de alojamiento al pasador -27-, como se muestra en las figuras 12 y 13, entre los cuales se introducen las piezas -25-, formadas por chapa plegada con un orificio para su fijación mediante el remache -26-.

170. Descrita suficientemente la naturaleza del presente invento, así como una forma práctica para su realización industrial, solo cabe añadir que en el conjunto y partes constitutivas del todo es posible introducir cambios de forma, materia y disposición en cuanto estas alteraciones no desvirtuen el fundamento esencial del mismo.

175. El solicitante se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud al amparo del Convenio Internacional para la protección de la Propiedad Industrial.

180. Igualmente el solicitante se reserva el derecho de introducir en la presente invención cuantos perfeccionamientos sobre la misma puedan derivarse, mediante la solicitud de los correspondientes Certificados de Adición en la forma señalada por la Ley.

N O T A

185. La Patente de Invención, que se solicita por veinte años, para España, de acuerdo con la vigente legislación, deberá recaer sobre: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CASILLEROS MULTIPLES PARA BUZONES", según las características esenciales de las siguientes:

190. REIVINDICACIONES

1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de casilleros múltiples para buzones, que se caracteriza porque a una chapa metálica que presenta regularmente distribuidas unas embuticiones de forma rectangular proyectadas hacia la

289002



195. cara frontal con bordes doblados en esta dirección e interrumpidos en las esquinas cuyas embuticiones forman una cuadrícula de canales, se acopla un emparrillado formado por las placas separadoras de departamentos engatilladas entre sí mediante el alojamiento de ranuras transversales, acoplándose seguidamente las placas laterales, superior e inferior, que presentan en sus extremos una doblez volteada hacia afuera que forma dos acanaladuras coincidentes en los correspondientes ángulos, en las cuales se acopla, engatillándolo en dichas dobleces, un perfil angular de chapa doblada que presenta, en correspondencia con las dobleces de las chapas coincidentes en el ángulo, unas dobleces en los bordes, cuyos perfiles se introducen en forma deslizante para reforzar y unir las correspondientes placas.
- 200.
- 205.

- 2^a.- Perfeccionamientos en la fabricación de casilleros múltiples para buzones, según la anterior reivindicación que se caracterizan porque las dobleces en ángulo recto que bordean la placa embutida tienen un corte en sus extremos, correspondiente a las esquinas, para dejar paso a los perfiles de chapa plegada que engatillan las placas laterales superior e inferior, cuyo perfil, es recubierto por su extremo mediante una pieza de chapa embutida en forma de contera angular que se fija a la correspondiente chapa.
- 210.
- 215.

- 3^a.- Perfeccionamientos en la fabricación de casilleros múltiples para buzones, según las anteriores reivindicaciones que se caracterizan porque contra los bordes del emparrillado formado por las placas divisoras de los departamentos se sitúa una placa frontal de forma semejante a la placa de fondo pero que presenta en sus zonas de embutición, proyectadas hacia la cara posterior, unas aberturas corres-
- 220.

289002



225. pondientes a las embocaduras de los casilleros siendo acoplada dicha placa con la posterior mediante unas varillas pasantes a través de orificios de bordes embutidos practicados en las citadas placas y unidas mediante remachado de sus dobleces periféricos a las placas de cerramiento laterales superior e inferior.

230. 4ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de casilleros múltiples para buzones, según las anteriores reivindicaciones, que se caracterizan porque las puertas que cierran las embocaduras de los casilleros, se articulan a uno de los bordes laterales de estos mediante una pieza de chapa plegada de manera que forma un alojamiento para paso del correspondiente pasador, el cual se aloja en sus envolventes formadas por pequeños cortes y embutición practicadas en los bordes correspondientes de la puerta.

235. 5ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CASILLEROS MULTIPLES PARA BUZONES.

240. Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de nueve hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid, 12 de Junio de 1963

TALLERES BASANTA, S. A.
P. P.

FRANCISCO GARCIA CASERES
A. E.

289002

12 JUN 1963

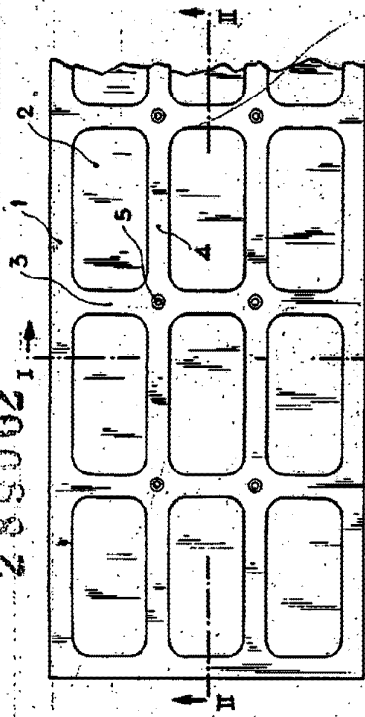


Fig. 1

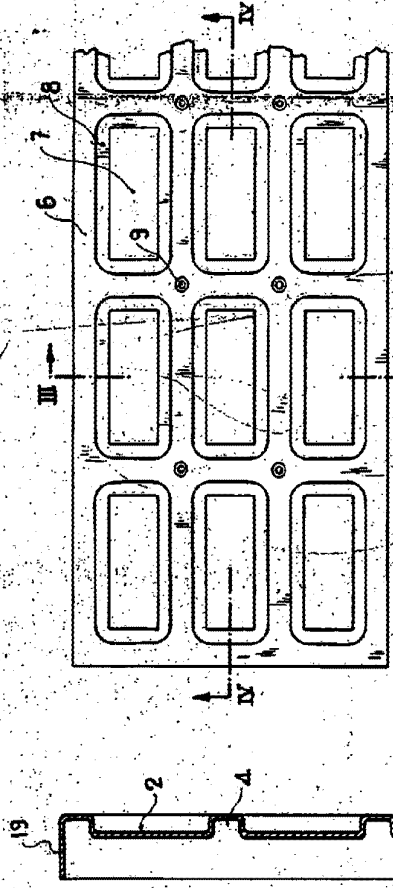


Fig. 3

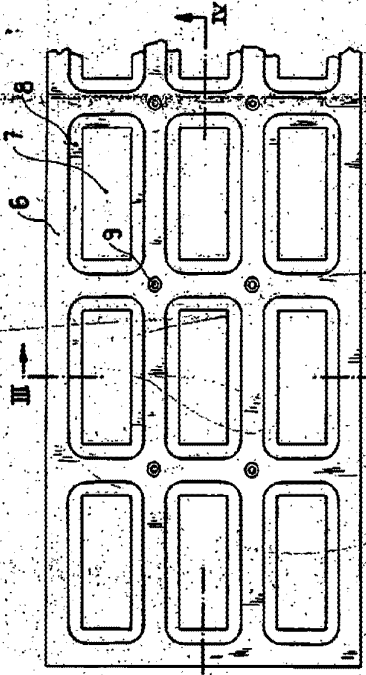


Fig. 4

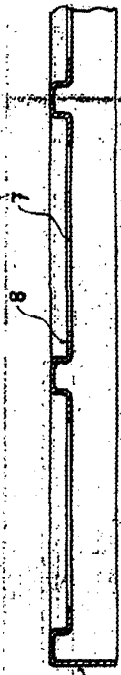


Fig. 5

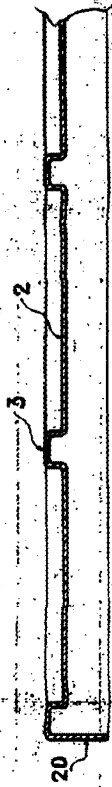


Fig. 2



Fig. 7

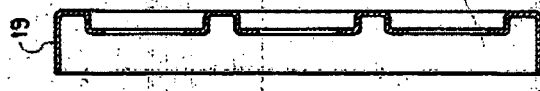


Fig. 6

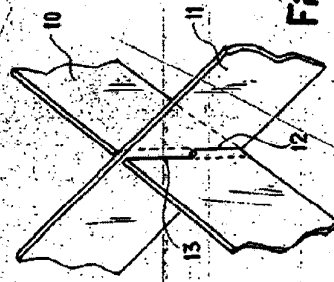


Fig. 8

Madrid, 12 JUN 1963

TALLERES BASANTA, S.A.
FRANCISCO SANCHEZ CASQUERO
P. R.

ESCALA VARIABLE

[Handwritten signature]

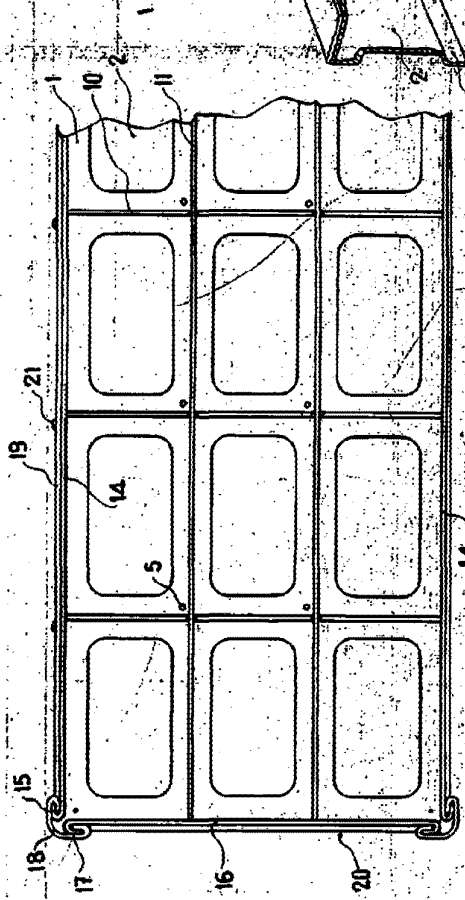


Fig. 9

289002

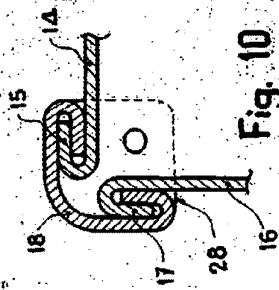


Fig. 10

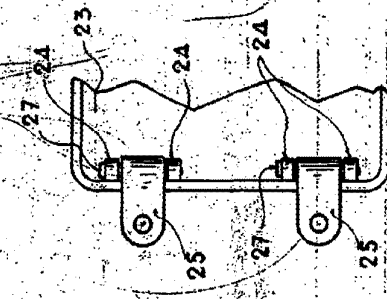


Fig. 12

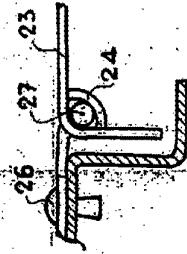


Fig. 13

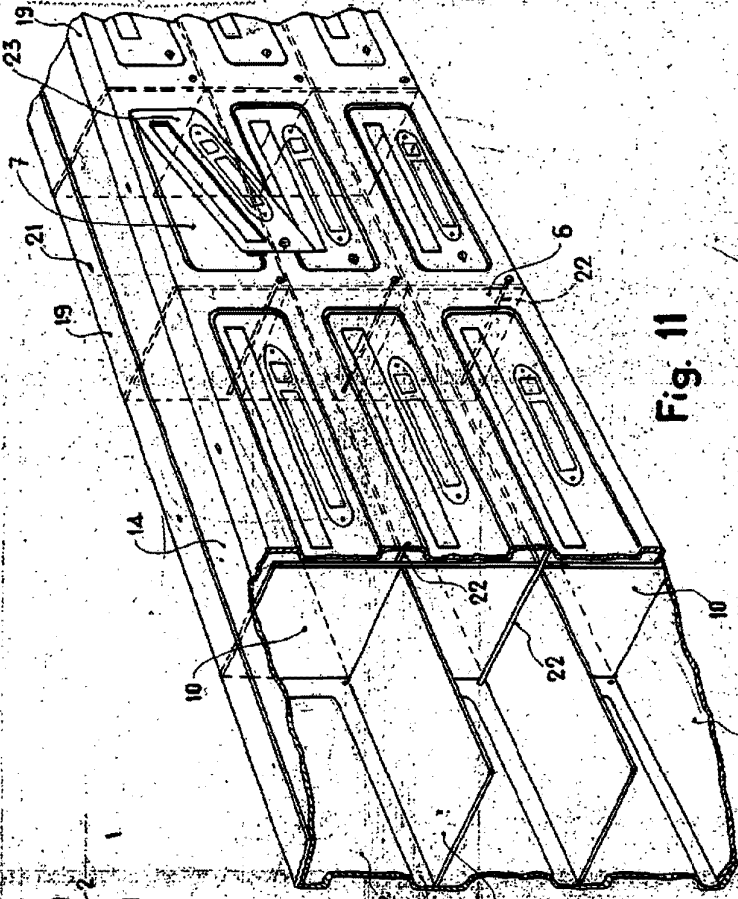


Fig. 11

Madrid, 12 JUN. 1953
TALLERES BASANTA, S.A.
P. P.

FRANCISCO GARCIA GONZALEZ
A. S.

(Handwritten signature)

ESCALA VARIABLE