

## IV. Administración de Justicia

### JUZGADOS DE PRIMERA INSTANCIA E INSTRUCCION

#### EL FERROL DEL CAUDILLO

Don Emilio Bande López, Magistrado-Juez de Primera Instancia número uno de El Ferrol del Caudillo.

Hago saber: Que a instancia de don José Rodríguez Freire, mayor de edad, casado, vecino de Narón, se tramita expediente para declarar el fallecimiento de don Juan Rodríguez González, hijo de Bartolomé y de Juana, nacido en Neda, el día 19 de agosto de 1899, y vecino que fué del mismo lugar, del que se marchó para la República Argentina hace cuarenta y tres años, sin que desde hace treinta años se haya vuelto a tener noticias del mismo.

El Ferrol del Caudillo, a 13 de febrero de 1970.—El Juez, Emilio Bande.—El Secretario, J. Manuel L. Teijón.—1.296-C y 2.ª 12-3-1970

#### MADRID

En el ramo de prueba de la parte actora, dimanante de autos incidentales que se tramitan en este Juzgado de Primera Instancia número 10 de Madrid (General Castaños, 1) con el número 522 de 1969, sobre declaración del precio de traspaso y otros extremos, a instancia del Procurador señor García San Miguel, en representación de doña Albina Fernández y Fernández, contra don Jesús Montero Lorenzo, representado por el Procurador señor Merino Palacios, y don Gabino Delgado Gallego, declarado en rebeldía, ignorándose su actual paradero, S. S.ª por resolución de esta fecha, acordó citar al demandado dicho, don Gabino Delgado Gallego, para que comparezca en la Sala de Audiencia de este Juzgado el día 21 del actual, a las once horas, a fin de prestar confesión judicial, bajo los apercibimientos legales en el caso de no comparecer.

Y para su inserción en el «Boletín Oficial del Estado», a fin de que sirva de cédula de citación a don Gabino Delgado Gallego, expido la presente en Madrid a seis de marzo de mil novecientos setenta. El Secretario.—667-3.

#### ZARAGOZA

Don Vicente García-Rodeja y Fernández, Magistrado, Juez de Primera Instancia del Juzgado número tres de los de Zaragoza.

Por el presente hago saber: Que el día 20 de abril próximo, a las diez horas, tendrá lugar en la Sala Audiencia de este Juzgado la venta en pública y primera subasta de los bienes que seguidamente se describen como de la propiedad de «Talleres Jordá, S. A.», demandado en estos autos por estar así acordado en providencia de esta fecha dictada en los mismos y procedimiento del artículo 131 de la Ley Hipotecaria, seguidos en este Juzgado a instancia de «Bilbao, Cia. Anónima de Seguros», representada por el Procurador señor Aranda, contra la expresada sociedad y registros bajo el número 403 de 1968. La valoración fijada en escritura de constitución de Hipoteca es en la cantidad de 3.300.000 pesetas, sin perjuicio de las cargas que la gravan y que se relacionan en la citada escritura.

A estos efectos se hace constar que para tomar parte en la subasta deberán los licitadores consignar previamente en la Mesa del Juzgado o establecimiento al efecto el 10 por 100 del precio que sirve de tipo para la subasta, sin cuyos requisitos no serán admitidos, así como igualmente deberán presentar el documento nacional de identidad. Que servirá de tipo para la subasta el pactado en la escritura de constitución de hipoteca y no se admitirán posturas que sean inferiores a dicho tipo. Que el remate podrá hacerse en calidad de ceder a tercero, y que los autos y la certificación del Registro a que se refiere la regla cuarta del artículo 131 de la Ley Hipotecaria estarán de manifiesto en Secretaría, y que se entenderá que todo licitador acepta como bastante la titulación y que las cargas o gravámenes anteriores, y los preferentes al crédito del actor continuarán subsistentes, entendiéndose que el rematante los acepta y queda subrogado en la responsabilidad de los mismos, sin destinarse a su extinción el precio del remate.

Los bienes hipotecados y objeto de subasta son los siguientes:

«Talleres Metalúrgicos», señalados con los números 35 y 37 de la avenida de Cataluña, con una extensión superficial de siete mil seiscientos dieciocho metros cuadrados.

Dentro de su perímetro existen las siguientes edificaciones:

A) Edificio que aloja los servicios de báscula, almacén, comedor, portería, transformador taller de modelos, viviendas fragua y punteadora, mil trescientos un metros cuadrados.

B) Cinco naves de trescientos metros cuadrados, destinados a taller general; mil quinientos metros cuadrados, con un entresijo para oficina de fabricación de ochenta metros cuadrados.

C) Cinco plantas de cuatrocientos metros cuadrados, destinadas a oficinas, con una superficie total de dos mil metros cuadrados y un pequeño anexo para herramientas de ochenta y ocho metros cuadrados.

D) Cuatro naves de una planta, dedicadas a fundición de hierro y metal y una nave destinada, mitad a cubilete y estufas y mitad a tratamiento de arena; la superficie total es de mil cuatrocientos cuarenta y nueve metros cuadrados.

E) Una nave industrial para mecanizados en serie con un anexo para servicios y oficina, con una superficie de quinientos setenta y ocho metros cuadrados.

El edificio central ha sido ampliado con elevación de dos plantas y edificaciones en las terrazas anexas al mismo.

Se ha construido una nave nueva industrial de quinientos setenta y ocho metros cuadrados, dedicada a la fabricación de piezas en serie.

En total, la superficie edificada por planta es de siete mil quinientos sesenta y ocho metros cuadrados.

El resto de la superficie está destinado a calle jardín y espacios libres.

Linderos: Frente, avenida de Cataluña; derecha, entrando, brazal de Jope y fábrica de «Harinas Soláns, S. A.»; izquierda, fábrica «Maquinista y Fundiciones del Ebro, S. A.», y espalda, brazal de Copao y vía férrea de Barcelona.

En los descritos edificios industriales y formando parte integrante de la finca de que se trata, se encuentran emplazadas las siguientes máquinas, utillaje e instalaciones:

Torno cabezal —4 metros de volteo «TJZ».

Cepilladora 4,5 metros cursa «TJZ».

Torno de seis metros entre puntos.

Fresadora vertical «Reiden».

Fresadora universal.

Máquina de tallar engranajes «Néstor».

Fresadora universal «Néstor».

Talladora de engranajes por fresa sin fin.

Fresadora universal «Delfos».

Cepilladora 2 de cursa.

Mandrinadora de barra de 60 m/m «TJZ». Limadora de 420 m/m, 4 velocidades.

Limadora de 500 m/m de carrera.

Limadora de 500 m/m de carrera «Saca».

Limadora tipo «Wotan», de 650 m/m.

«Maxin».

Mortajadora modelo S.C.V. «Sacen».

Ranuradora «TJZA».

Torno de 2 metros entre puntos.

Cinco tornos de 500 m/m entre puntos «TJZ».

Cinco máquinas de taladrar de 50 m/m «TJZ».

Máquina de taladrar de 23 m/m «TJZ».

Torno rápido de 400 m/m entre puntos «Bisted».

Torno universal de un metro entre puntos «Liechtti».

Torno de 1.000 entre puntos «Mateu».

Torno de 1.020 metros entre puntos.

Torno de 1,20 metros entre puntos «GE».

Torno de 1,20 metros entre puntos de construcción.

Torno revólver «Renault».

Torno de 1,50 m. entre puntos «TJZ».

Torno de 1,50 metros entre puntos «TC».

Torno de 1,50 m. entre puntos «TJZ».

Torno de 1,50 m. entre puntos «GM».

Torno de un m. entre puntos «TJZ».

Dos tornos de 1,50 m. entre puntos «Mateu».

Rectificadora de 750 m/m. entre puntos «Comet».

Rectificadora de precisión «Studer».

Máquinas universal para fresas.

Rectificadora plana «HIP».

Rectificadora cilíndrica «Mopco».

Rectificadora universal «Mopco».

Máquina de serrar «Bético».

Máquina de serrar «Rapid».

Máquina de afilar de precisión «Agaton».

Afiladora «TJZ».

Rectificadora plana «Cantabria».

Tres tornos revólver para barra de 30 m/m.

Pulidora «TJZ».

Doz esmeriladoras «TJZ».

Máquina de serrar

Grúa-punto de 5.000 kilogramos.

Prensa de 60 tm. «TJZ».

Esmeriladora «TJZ».

Grupo generadoras 30 CV.

Máquina de comprobar durezas «Néstor».

Tres estufas de calefacción.

Torno de madera.

Sierra de marquetería.

Cepilladora para madera.

Fragua

Hornos para cementar.

Horno para templar con fuel-oil.

Horno de templar eléctrico.

Grupo de níquelado.

Grupo de walterizado.

Estufa de desecación.  
Cubas de desengrase.  
Máquinas mandrinar cabezales.  
Máquinas para hacer taladros poligonales.  
Taladros radicales «Richmond».  
Pulidora «TJZ».  
Moto ventilador 2 CV.  
Moto ventilador 1 CV.  
Dos hornos para fundir metales.  
Estufa de calefacción.  
Estufa de desecación.  
Máquinas de moldear, neumáticas.  
Dos máquinas de moldear a mano.  
Máquina de moldear, neumática.  
Grúa de puente de 10.000 kilogramos.  
Dos hornos de fundición de hierro.  
Motor ventilador 15 CV.  
Motor ventilador 5 CV.  
Cribadora de arenas.  
Báscula.  
Montacargas.  
Limpiadora de piezas fundidas.  
Esmeriladoras.  
Motor de 5 CV.  
Mezcladora de arenas.  
Molino de arenas.  
Molino de gases y centrifugado.  
Compresor de aire 25 CV.  
Motor de 5 CV.  
Cinco esmeriladoras.  
Un transformador «Gies» tipo C. P. 115 a 150 KV., a 3.000/230/127 voltios, de 50 p. núm. 1.245 en baño de aceite para corriente alterna trifásica.  
Un interruptor trifásico automático en baño de aceite de máxima y mínima para 150 KV., a 3.000 voltios, dispuesto hasta 12.000 voltios sus partes mecánicas llevando montados relevadores, directos y regulables para 20-25-30 amperios, uno de tensión nula núm. 368. Instalación eléctrica general de las naves de talleres fundiciones, almacén y oficinas.  
Cable armado subterráneo de 3 por 16, tipo R.E. de 10.000 voltios.  
Tendido cable subterráneo para el transformador.  
Dos postes de madera de 9.  
Material Gies para instalación.  
Una báscula puente de 20 tm.  
Grúa pluma.  
Ventiladores para fragua.  
Quemadores de gas-oil.  
Una mesa cepillo de 4.500 mm.  
Horno eléctrico resistencia (instalación).  
Seis grúas term. de 220 mm. con pesaña.  
Banco para ajuste.  
Dos comprobantes de dureza.  
Dos soportes de micrómetros.  
Una caja de picar para fresadora.  
Interruptor aceite en torno, mod. 15.  
Un balancín y varias piezas pison.  
Dos husillos de precisión para torno 10-E.  
Tripode de madera para eje 40 mm.  
Una escalera madera taller.  
Una polea para cepilladora 4.5 m.  
Una abrazadora para grúa.  
Un aparato rectificador para rectificar plana.  
Quince barquillos para ajuste.  
Escalera de 4 m. para grúa.  
Aspiradores máq. engranajes «Maag».  
Una rueda plato para torno al aire C-H.  
Veinticuatro bridas y 16 suplementos cepilladora.  
Un charriot con trinquete para cepill.  
Un soporte para afiladora.  
Una variadora de velocidad en torno «Dubied».  
Un vibrador para tamizar arenas.  
Un compresor.  
Un dispositivo suspensión cuchara.  
Ventilador de cubilete núm. 2.  
Un crisol taller.  
Dos polipastos completos 8 tm. para pórtico, auxiliar de grúa fundición.  
Grúas de pared en postes metálicos.  
Una plataforma en el carretón fundición.  
Pistones pequeños y grandes.

Dos cucharas de 40, dos de 60 y una de 100.  
Cajas 520 por 420 máquinas mold. TAM mecanizado.  
Cuatrocientas cajas fundición mecanizada.  
Aparato medir abre presión ventilador cubir número 2.  
Un par de cadenas dobles fundición hierro.  
Cuatro tirantes prensa caja máquina.  
Quince cajones madera para fundición de hierro.  
Cuatro cucharas de 60.  
Ocho cajas completas mecanizadas fundición metales.  
Dieciocho cucharas para fundición de hierro.  
Doce sopletes para fundición hierro.  
Diez cortafrios para fundición hierro.  
Veinte asas de 25 para fundición hierro.  
Doce pistones de 25 y 24 de 16, fundición hierro.  
Doce cortafrios para martillo neumático.  
Dos caballetes madera, fundición hierro.  
Rueda y piñón para montacargas horno.  
Una pieza de fierros para tambor.  
Dos placas terminadas bombo limpia-piezas.  
Volante terminado para cuchara 4.000 kilogramos.  
Veinticuatro cajones de madera.  
Puerta para cerrar el antecrisol.  
Cincuenta pibotes.  
Un alternador.  
Una sirena.  
Un equipo de refrigeración y calefacción.  
Gasificadores a grupos electrógenos.  
Un motor «Pachard» con alternador.  
Dos carros para transportar piezas.  
Un grupo alternador de 100 KVA, accionado por motor «Walker», 650 CV.  
Condensadores.  
Vias vagonetas.  
Una vagoneta para transportar piezas.  
Diez vagonetas.  
Una maquetería.  
Báscula porteria.  
Tres recipientes de chapa para carbón.  
Veinte piezas latón s/m, instalación tol-dos.  
Dos escaleras de tijera.  
Una mandrinadora de 110 m/m, marca «TJZ»  
Un torno «TJZ», mod. TSP-L, de 450 por 2.500 mm. de altura y distancia entre puntos.  
Un ventilador para fragua.  
Una mesa cepillo de 4.500 mm.  
Una brazadera para grúa.  
Seis terminadas de 200 mm. con pesaña.  
Un aparato rectificador para rectificadora plana.  
Un charriot con trinquete para cepilladora.  
Un variador de velocidad en torno «Dubied».  
Un polipasto completo 8 tm. para pórtico auxiliar de grúa taller.  
Dos carros para transportar piezas.  
Vias vagonetas.  
Una vagoneta para transportar piezas.  
12 guías radiales para 1.000 kg.  
Una grúa pórtico y puerta taller.  
Dos pórticos pequeños.  
Reforma pórtico tres tm.  
Una máquina para rectificar interiores, modelo «Fotuña Sip LLL», con accesorios.  
Una máquina automática «Schutte/Forts», tipo SEN.  
Un copiador.  
Un variador de velocidad «FU» tipo V-4.  
Reforma torno roscar husillo automático.  
Catorce postes metálicos refuerzo de la estructura.

Doce jácenas metálicas sobre los postes anteriores para rodamiento de un puente-grúa y un puente-grúa de siete tm.  
Una máquina «Jaba» redondeadora de dientes de engranajes.  
Un torno automático de un husillo con revolver «Tarex», tipo TAE-H-64 BMP. 5277, equipado como sigue: La base, la bancada con dispositivo automático y en particular con el acelerador para los movimientos improductivos.  
El cabezal combinado con la caja de velocidades, el husillo universal montado sobre rodamiento de rodillos de la alta precisión, los maderos, digo mandos, para el avance y la sujeción de la barra, el carro revolver con la torreta de seis posiciones, los carros delanteros, posteriores y vertical con mandos a relación de palancas variables, el sistema de engrases y lubricación completo con bombas, el equipo eléctrico con alumbrado y motor de 12 CV., trifásico, 220 V., 50 periodos y 24 voltios para la tensión de mandos, las protecciones contra salpicadoras de aceite, un juego de ruedas dentadas intercambiables para las velocidades del husillo, un juego de ruedas intercambiables para las velocidades del árbol de levas, los portabarras y el tubo silencioso, una caja de herramientas y piezas de recambio, el equipo de husillo MMC con plato de tres mordazas, especial para dejar pasar la barra y con dispositivo de avance interior y exterior para esta última; un carro oblicuo CO. 51 con deslizador sencilla; un dispositivo copiador hidráulico DCH. 51 para el carro delantero, un tope móvil BM para limitar el avance de la barra, un dispositivo de mando para piezas DP.51 con avance de barra interior, un dispositivo de avance de barras exteriores, un juego de portaherramientas.  
Una máquina de taladrar «Tiar» hasta 10 cm.  
Una máquina de taladrar TS.10 con motor acoplado.  
Una máquina de taladrar «Tacsit» hasta 15 mm.  
Un compresor «Airco», mod. A.L.  
Un torno mod. 150 RE, especial.  
Un contrapunto para tono c-4.  
Dos pantallas para torno 100 R-E.  
Una pantalla para torno 150 R-E.  
Un electro ventilador helicoidal de 0.5 HP., 1.400 rpm.  
Un cabezal para rosca F-25.  
Un juego de rodillos de 17 Ø por 1 mm. paso.  
Un juego de rodillos de 16 Ø por 1.5 mm. paso.  
Un equipo neumático II c/12.  
Un compresor palpador.  
Seis soportes magnéticos.  
Un pistón vibrador.  
Un micrómetro de exteriores y un juego de galgas de grueso.  
Un compresor para medir puntas de broca.  
Una electro-bomba rotativa de «Fron-Bertha».  
Dos escariadores portátiles y un tablero portátil.  
Un micromedidor.  
Un micromedidor y un escariador.  
Dos escalas transparentes comprobación durezas Brinell.  
Una plataforma electromagnética de 350 por 1.000.  
Un juego niveles «Wiler».  
Un reloj comparador y pie de rey.  
Siete relojes comparadores 1/3.100 Ø 583 orejas.  
Un penetrador «Auxer».  
Un dispositivo para afilar brocas, tipo A.  
Una taladradora no reversible «Boejler», tipo W-F-D.  
Un crisol acero moldeado.  
Un dispositivo de corta-chapa.  
Un dispositivo para torno «Celikon D-20-150».  
Una sierra «Uniz» de 18.  
Dos quemadores de gas-oil.

Dos comprobadores de dureza.  
 Dos soportes de micrómetro.  
 Una cabeza de picar para fresadora «Delfors».  
 Un interruptor aceite en torno, modelo 15.  
 Dos husillos de precisión para torno 10-E.  
 Una polea para cepilladora de 4,5 metros.  
 Una rueda plato para torno al aire C-4.  
 Veinticuatro bridas y 16 suplementos cepillo.  
 Un soporte para afiladora.  
 Una maquetería.  
 Tres recipientes chapa para carbón.  
 Diez vagonetas plataforma rectangular para vía de 600 milímetros.  
 Dos micrómetros de gran precisión para exteriores con puntas de metal duro y varillas de comprobación, marca «PAV», de 25 a 50 milímetros.  
 Un micrómetro de gran precisión para exteriores con puntas de metal duro y varillas de comprobación, marca «PAV», de 50 a 75 milímetros.  
 Un plato giratorio para la posición angular.  
 Un comparador de cuadrante de 58 milímetros de diámetro con orejas.  
 Un calibre «Helu», inoxidable, tipo Mautet, de 180 milímetros.  
 Un reloj comparador centesimal 60 milímetros esfera, apreciación COL.  
 Un quemador «Starrat» número 5.  
 Un reloj comparador con orejas, esfera 57 milímetros maza.  
 Un dispositivo supfinca, tipo HWA 26, con accesorios normales de accionamiento por aire a presión, tres guías de sujeción mono-reductor, manómetros, válvulas y racor para conexión.  
 Un calibre para rodamiento NN-3.028.  
 Un calibre para rodamiento NN-3.036.  
 Un cortador «Fellow» M-Z-48.  
 Un cortador «Fellow» M-2, 5 Z-38.  
 Una escuadra de precisión «Wiliers», de 265 por 400 milímetros, modelo 85-A.  
 Dos relojes comparadores con orejas de 50 milímetros.  
 Un guardavista plasternil.  
 Dos depósitos de gres de 770 por 365 por 390 milímetros.  
 Cuatro relojes comparadores con orejas de 1.100 milímetros.  
 Un micrómetro para exteriores «PAV», de 0,25.  
 Cuatro relojes comparadores 1/100.  
 Un equipo de inyección neumática de plato universal KL de 250 milímetros.  
 Dos micrómetros, marca «PAV», para exteriores, 770-0-25.  
 Un indicador mecánico «Tailor-Hobart TH».  
 Un extractor «Mónaco» con equipo eléctrico.  
 Un juego lectores micrómetros.  
 Un aparato de medir.  
 Dos copiladores para entradas de los engranajes de los planos Or. 10.947 y Or. 10.952.  
 Un aparato de control para rectificadora cilíndrica, número 840, de 8-120 milímetros, con un reloj comparador número 8.101/100 lecturas y una boca de medir de 8 a 30 milímetros.  
 Un aparato de dureza «Sklerograf».  
 Un micromedidor «Bpol».  
 Un calibre neumático normal con surtidor de cabeza D y regla graduada de 41-309.  
 Un comparador vertical M-10, dos surtidores de cabeza CH y dos reglas graduadas 40.556-7.  
 Una pistola pintar «Victoria» de 500 grs.  
 Tres relojes 1/100.  
 Un cortador de acabado, módulo 1, con 76 dientes.  
 Dos cortadores de acabado, módulo 2, con 38 dientes.  
 Dos cortadores preparativos, módulo 3, con 26 dientes.  
 Dos cortadores de acabado, módulo 4, con 19 dientes.

Una bomba de engrase automático «Bosh».  
 Un juego de engranajes completos S dibujo 7155/54.  
 Un calibre número 523 con su eje cilíndrico.  
 Un horno «PNP-20», eléctrico industrial, con mufra «solo».  
 Un rectificador de 220 V. salida 24-0.5 amperios.  
 Dos electroválvulas de 24 V. 252.888.  
 Un cortador de acabado, módulo 2,5, 30 dientes.  
 Dos cortadores preparativos.  
 Dos cortadores para acabar.  
 Un cortante de acabado, módulo 1,5, de 52 dientes.  
 Dos cortantes preparativos, módulo 2, con 38 dientes.  
 Un cortante de acabado, módulo 2,5, con 30 dientes.  
 Dos cortantes de acabado, módulo 3, con 26 dientes.  
 Un cortante de acabado, módulo 3,5, dientes 22.  
 Dos cortantes preparativos, módulo 3,5, con 22 dientes.  
 Dos cortantes preparativos, módulo 4, con 19 dientes.  
 Relojes control.  
 Cinco platos neumáticos.  
 Un ventilador.  
 Un voltímetro de equipo «L. B. M.».  
 Tres carretillas para taller.  
 Acoplamiento para plato de cuatro garrras.  
 Utilaje para equilibrar dinámicamente plato torno.  
 Un aparato comprobador husillos.  
 Un aparato de rectificadora para rectificar guías torno TSP-400.  
 Una cuchara de 7.000 kilogramos.  
 Catorce postes metálicos refuerzo de la estructura y 12 jacentas metálicas sobre los postes anteriores para rodamiento de un puente grúa de siete tadas.  
 Dos martillos neumáticos de cincelar y retocar «Boheler» BM 18.  
 Un martillo violador neumático «Boheler», tipo BM 19, para cincelar.  
 Un regulador automático de 0-600°/160 AC.  
 Una mufra hasta 600° para calentar, de 200 por 300 por 200.  
 Una resistencia de 150 milímetros de caña.  
 Un contador trifásico de 10 amperes, 220 V.  
 Un interruptor tripolar 20 amperes, con fusibles.  
 Dos pistolas de 1.000 gramos.  
 Una máquina neumática NN-1.  
 Una pistola, tipo G-25, para inyección arena.  
 Un grupo filtro monoreductor, tipo Af-125.  
 Estructura metálica para plataforma para el horno giratorio.  
 Una mufra de 12 KV. de 350 por 350.  
 Un pirómetro automático hasta 600°.  
 Un contactor tripolar para la misma.  
 Un bastidor de vulvanita con fusibles.  
 Un armado de angular doble para soportes.  
 Un vibrador con motor acoplado de 3/4.  
 Un cedazo para la misma.  
 Un motor «Lancor», de 3 CV., número 24.763.  
 Una bancada acoplamiento para el mismo.  
 Dos martillos neumáticos de cincelar «Ezze», modelo 1.  
 Una pistola tipo poular.  
 Una pistola sopladora, modelo «Airo-metal».  
 Un bobinador, motor 3 CV., para montacargas.  
 Dos rodamientos para el mismo.  
 Un cuadro de vulcanica con palomillas.  
 Un ojo luminoso.  
 Un interruptor general y fusibles pe-taca.  
 Una eta de 15 amperes, sin fusibles.  
 Un martillo apisonador «TA-22», número 3.412.

Una mezcladora de arenas «MAT-50/57».  
 Un acondicionador «York», modelo A-75, número 180.  
 Modernización cinco estufas «Coel», CL, 2 Kw.  
 Un calefactor «Coel».  
 Instalación aire acondicionado con generador de 150.000 calorías hora.  
 Chimenea, instalación eléctrica y canalización corcho, instalación aire acondicionado.  
 Separador magnético automático «Barnesdrill», número 2.  
 Un separador filtro «Barnesdrill», tipo Kleenal MP 1/2-10-1930.  
 Una rectificadora plana «Blanchard», modelo 18/36, de un taladro neumático «Holman», tipo 3. 090, número de serie 57.589 y un taladro neumático «Holman» de tipo 035 y número de serie 571.820.  
 Un copiador hidráulico «Diplomatic», italiano, para acoplar a fresadora vertical.  
 Tres carritos oruga R-1, dos plataformas giratorias R-2, una para tracción R-3, un carrito oruga R-1.  
 Un verificador con reloj, referencia 844 a 18-35 milímetros.  
 Dos verificadores con reloj, referencia 344 de 35-60 milímetros.  
 Un ventilador centrifugo, tipo A-3D, un termostato B-55 y una ampliación de conductos.  
 Un aparato neumático.  
 Instalación de calefacción y ventilación.  
 Una máquina especial de soldar plaquitas metal duro.  
 Dos electrodos de recambio.  
 Rectificadora «Fortuna», mod. SIP IV, de interiores.  
 Tres tornos especiales «TJZ» 15-E.  
 Dos copiladores hidráulicos patentados.  
 Dos taladros «TJZ» 60.  
 Rectificadora «Fritz Werner», para ejes acanalados.  
 Taladradora-fresadora «Cerlikon», modelo KFB.  
 Torno universal «Cerlikon» D-20/200, 1.500 completo.  
 Dos cabezales «Supfina» SE-40 y SE-30.  
 Compresor «Worthington» e instalación general de aire.  
 Instalación nueva control de verificación.  
 Punteadora radial vertical «Cerlikon» R-2.  
 Microdurómetro óptico y semiautomático «Hanset».  
 Centrifuga «Super-Hispano IG», con equipo elevación.  
 Dos micromedidores «Solex».  
 Taladro múltiple «Berardi», modelo VB IIZ.  
 Rectificadora de centro «Technica».  
 Micromedidor «BPDFL» y comparador vertical «IOM».  
 Detector de grietas «Magne-Flujo».  
 Pulidora de cilindros «TJZ».  
 Afiladora de brocas «Oliver CO».  
 Aparatos e instalación de laboratorio.  
 Cinco quemadores electroautomáticos de fuel-oil.  
 Estufa de calefacción con uno de los anteriores.  
 Esmeriladora «TJZ».  
 Elemento fresadora en mandrinadora «TJZ».  
 Complementación del horno de templar e instalación.  
 Cinco platos neumáticos «TJZ» para sujeción de piezas.  
 Taladro múltiple «TJZ» de ocho husillos.  
 Roscadora múltiple «TJZ».  
 Modernización de cuatro tornos «TJZ».  
 Cinco fresadoras de mesa «TJZ».  
 Torno «TJZ» 100-RE.  
 Reforma y modernización de cuatro tornos «Potter Werneys», «Wasse», «Acme» y «Multiplax».  
 Trazador de envolventes para engranajes.

Modernización de un cepillo puente de 4,5 metros con grupo «Ward-Leonard».

Puente especial para cepillo de piezas de 3 metros. Serie de máquinas para mecanizado de cigüeñales (cinco prensas, cinco taladros especiales y accesorios). Serie de máquinas para mecanizado de carter (taladradora roscadora múltiple, platos fresadora, etc.).

Utillaje para torno «Tarex» y varios. Torno «Tarex» automático, completo. Rectificadora sin centros «Berdiar-Gromadzipky».

Una rectificadora cilíndrica semi-universal «TJZ», de 1 metro de carreta, número RC-25/1.000.

Nuevas instalaciones eléctricas. Mejoras en rectificadora plana número 11.402.

Diez grupos de mandriles para mandrinadora con corrección centesimal.

Veinticinco mandriles para rectificadora de exteriores «Fortuna».

Seis bloques y paralelas de amarre con destino a las mandrinadoras, fresadora y cepillos.

Montacopiador hidráulico «Diplomatic» sobre fresadora «Reiden».

Tres armarios metálicos. Un soporte basculante para platos magnéticos en rectificadora.

Cinco mandriles para rectificadora «Fortuna».

Instalar y puesta en marcha torno «Potter Jonshon».

Tres juegos de lapeadores. Cuatro mandriles de verificación con como «Morse», números 4, 3, 5 y 6.

Una válvula regulación velocidad para rectificadora plana.

Mejoras del cabezal de fresar de doble rotación fresadora «Reiden».

Útiles verificación escuadradas. Reparación y mejora del torno «Dubied» número 10.621.

Instalar un plato neumático en máquina «Fortuna».

Instalar nueva sección pintura. Instalación aspirador de polvo en las muelas de la rebarba.

Un dispositivo para rectificar estrias interiores.

Instalación de nueva sección de sierras. Una grúa pluma para nueva selección de sierras.

Mejoras de tornos universales, modelo 100 RE.

Nueva instalación del departamento de fragua al patio y acondicionamiento del antiguo para máquinas punteadoras.

Instalación del departamento de verificación en la nave de serie.

Instalación eléctrica taller subterráneo. Seis bancos para montaje.

Renovación utillajes para cabezales de mandrinadora de 110 a 120.

Utillaje para torno «TSP-L».

Utillaje para construcción taladros UB 2 «Cerlikon».

Utillajes para centradora planeadora «CP-80».

Utillajes para torno automático, licencia «Tarex».

Cabezales portacuchillas. Construcción de un plato neumático para 100 R. E.

Un dispositivo divisor vertical para máquina «Fritz Werner».

Utillajes para herramientas «Tarex».

Construir utillajes para útiles «Tarex».

Utillajes para torno cabezal, mod. C-4 y C-6.

Utillajes para taladro de ciclo automático «Unita».

Un torno «TJZ», modelo 150-RE, de 1.500 milímetros, ep. número 150 RE. 81.

Dos tornos «TJZ» de gran producción, modelo SM 500, números CR-24 y CR-25.

Dos copiadores hidráulicos acoplados a dos tornos SM. 500.

Cinco tornos «TJZ», modelo 505, de nuestra fabricación de 600 m/m. e. p. números 505.910, 505.911, 505.912, 505.913 y 505.914.

Cuatro tornos «TJZ», modelo 10 e., de nuestra fabricación de 1.000\* e. p. números 1.034, 1.035, 1.036 y 1.037.

Dos carros revólver para torno 100 R.E.

Dos alimentadores. Dos cabezales porta-pinzas

Una fresadora vertical «TJZ», modelo FVL 15, número FVL. 722.

Un taladro radial «TJZ», modelo TR 60 por 1.500 milímetros, número TR 6.026.

Una punteadora óptica «Dixi», 75-AG-30, número 637.

Útiles para taladro múltiple «Berardi». Diez viviendas personal.

Una fresadora «Universal», modelo FU-TJZ, número 721, con cabezal vertical para fresar, tipo ATV/2, utillaje e instalación.

Una punteadora «Oerlikon», modelo R-3.

Además de la maquinaria reseñada existe emplazada en la finca, lo que se describe en acta autorizada el 4 de diciembre de 1963 por el Notario de Zaragoza don Francisco Pala Mediano. Zaragoza, 19 de febrero de 1970.—El Juez.—El Secretario.—668-3.

## JUZGADOS MUNICIPALES

### ANTEQUERA

Don Ricardo Duque Ejarque, Juez municipal de Antequera, provincia de Málaga,

Hago saber: Que en este Juzgado y con el número 6 del año en curso, se tramitan autos de juicio verbal civil instados por don Andrés Rodríguez Galveño, representado por el Procurador don Rafael Aparicio del Pino, contra don Andrés, don Jaime y don Carlos Magaz y Fernández de Henestrosa, casados, respectivamente, con doña Sol Lebouchar y Mesía de la Cerda, doña Blanca Carrillo de Albornoz y del Real y doña Matilde del Río Pinzón y Carbonell; don Antonio y don Carlos Pedro Magaz Sangro; don Mariano Fernández de Henestrosa Santisteban y Horcasitas; a todos los posibles herederos y causahabientes de los relacionados, así como a los cónyuges respectivos de los mismos que resulten titulares en alguna forma de los derechos que se ventilan en dicho procedimiento, sobre redención del censo perpetuo que pesa sobre finca rústica propiedad del actor, sita en este término, con superficie de 23 hectáreas 70 áreas 54 centiáreas, formada por agrupación de varias suertes de tierras que la adquirió por compra a doña Purificación y doña Elisa de la Cámara López, mediante escritura pública otorgada en 1 de septiembre de 1960, ante el Notario de esta ciudad don Manuel García del Olmo, conocidas por «Casería de Luna», sita en Partino Pinillos, de este término, hazas de tierra y olivar de riego en el mismo término en número de seis, siendo dichos demandados los últimos titulares conocidos del censo, excepto don Mariano Fernández de Henestrosa Santisteban y Horcasitas, que se considera como único titular conocido respecto al usufructo. Y habiéndose señalado la audiencia del día 18 del próximo mes de marzo, a las once treinta horas, para la celebración del correspondiente juicio, se cita por medio del presente a los expresados demandados, de quienes se ignoran otras circunstancias, paradero y el domicilio actual de los mismos, a fin de que, con las pruebas de que intenten valerse, asistan a la celebración de dicho acto, previéndoles que de no verificarlo se les parará el perjuicio a que hubiere lugar en derecho, y que se encuentran a disposición de los mismos en la Secretaría de este Juzgado las copias de demanda y documentos. Al propio tiempo se ofrece a quienes sean los actuales titulares del censo la cantidad de 653,17 pesetas, consignadas por el

actor correspondiente; 485 pesetas al capital del censo; 129,35 pesetas importe de cinco años de pensiones atrasadas; 25,87 pesetas anticipo de un año de pensión; 12,95 pesetas en que se han valorado los derechos de tanteo, licencia y cincuenta (o laudemio) inherentes al censo, así como el abono inmediato de cualquier otro pago legítimo que a juicio del Juzgador resultare procedente, y que se encuentran en la Secretaría de este Juzgado a disposición de los mismos.

Dado en Antequera a veintitrés de febrero de mil novecientos setenta.—El Juez, Ricardo Duque Ejarque.—El Secretario.—1.964-C.

## REQUISITORIAS

*Bajo apercibimiento de ser declarados rebebeidos y de incurrir en las demás responsabilidades legales de no presentarse los procesados que a continuación se expresan, en el plazo que se les fija, a contar desde el día de la publicación del anuncio en este periódico oficial y ante el Juzgado o Tribunal que se señala, se les cita, llama y emplaza encargándose a todas las autoridades y Agentes de la Policía Judicial procedan a la busca, captura y conducción de aquéllos, poniéndoles a disposición de dicho Juez o Tribunal con arreglo a los artículos correspondientes de la Ley de Enjuiciamiento Criminal.*

### Juzgados militares

ULLOA RODRIGUEZ, Miguel Angel; hijo de Antonio Manuel y de Angeles, soltero, camarero, de diecinueve años, natural de Sevilla, domiciliado últimamente en Barcelona, Verdi, 315; encartado en expediente número 6 de 1970 por no incorporación a filas; comparecerá en término de quince días ante el Juzgado Permanente número 3 de la Comandancia de Marina de Barcelona.—(827).

SILVA MARTINEZ, Jaime da; hijo de José y de María, natural de Ferreiras Amaris (Portugal), nacido el 5 de abril de 1939, soltero, pintor, domiciliado últimamente en rua das Oliveiras, 2, Braga (Portugal); procesado en causa 3 de 1970 por el presunto delito de desertión; comparecerá en término de quince días ante el Juzgado Militar Eventual, Subinspección de La Legión, en Leganés.—(828).

## ANULACIONES

### Juzgados militares

El Juzgado Militar Eventual de las Palmas de Gran Canaria deja sin efecto la requisitoria referente al procesado en causa 16 de 1970, Alberto Plaza Salmerón. (829).

## EDICTOS

### Juzgados militares

Antonio Sanchis Carbonell, hijo de Antonio y de Carmen, nacido el día 6 de agosto de 1939, natural de Manises (Valencia), soltero, de profesión ebanista, cuyo último domicilio lo fué en la calle de Justo y Pastor, número 6, 12.<sup>a</sup> puerta, en Manises (Valencia).

Por la presente se le hace saber al citado individuo que el excelentísimo señor Vicealmirante, Comandante General de la Base Naval de Canarias, ha tenido a bien concederle dar por remitida la pena impuesta en la causa de esta Jurisdicción número 94 de 1962, instruida por el delito de polizontaje a bordo del buque «Cabo San Vicente», surto a la sazón en el puerto de Santa Cruz de Tenerife, por aplicación de lo dispuesto en el artículo 916 del Código de Justicia Militar.

Lo que se comunica para conocimiento del interesado.

Las Palmas de Gran Canaria, 28 de febrero de 1970.—El Comandante, Juez Permanente, Julián Cacho Mendoza.—(809).