



## MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de invencion, solicitada a favor de Don José VILLALBA Asensio, de nacionalidad española, residente en Barcelona, por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BLOQUES DE REFRIGERACIÓN "NIDOS" DE LOS RADIADORES PARA AUTOMOVILES Y DE APLICACIONES ANÁLOGAS".

Esta Patente de invencion está destinada a garantizar la propiedad y el derecho a la explotacion exclusiva de un procedimiento para la fabricacion de los bloques de refrigeración o "nidos", de plancha metálica, de los radiadores para automóviles y de aplicaciones análogas.

Con el procedimiento objeto de esta Patente, se consigue el acoplamiento de los distintos elementos por los que circula el agua, de una manera sumamente sencilla, y el que el bloque que así formado presente por sus caras anterior y posterior el mismo aspecto que los bloques constituidos por tubos de seccion exagonal.

El procedimiento de que se trata, es de aplicacion en aquellos casos en que el elemento por el que circula el agua quede configurado de manera que afecta la forma de medios exágonos dispuestos en sentido opuesto uno de otro, por ambas caras del mismo. De esta manera, a cada uno de los mencionados elementos, y por una de sus caras, se dispone en ambos extremos y correspondiendo con cada una de las depresiones que forma el propio elemento, una porcion de plancha que completa el exágono, formado ya en parte por la propia depresión. De esta manera, dispuestos los elementos que han de constituir el



4

bloque en forma que se correspondan en su configuración las porciones de plancha mencionada entrarán en contacto con el exterior de los fondos de las depresiones del elemento siguiente, al que se soldarán, y de esta manera quedará formado el bloque.

25

Para la mejor comprensión de este procedimiento, se acompañan los dibujos de la hoja adjunta en los que título de ejemplo y en forma esquemática, se representa un caso de ejecución práctica del mismo.

30

La Fig.1, es una vista de frente de parte de un bloque refrigerador obtenido de acuerdo con este procedimiento; la Fig.2, es una sección horizontal del mismo, y la Fig.3, representa en perspectiva una porción de plancha de las que constituye cada elemento de paso de agua, dispuesta en forma para la realización del mencionado procedimiento.

35

Como se indica en los dibujos, cada elemento para el paso del agua a refrigerar está formado por dos planchas metálicas 1 y 2, unidas por sus bordes longitudinales 3, y configuradas de modo que en sentido transversal forman un ensanchamiento que dá lugar a un paso 4, por el que circula el agua. Cada uno de tales elementos así constituidos queda longitudinalmente configurado en forma de medios exágonos, es decir, que forma unas depresiones semiexagonales por ambas caras, dispuestas una a continuación de la otra y naturalmente en sentido opuesto cada dos consecutivas de aquellas.

40

Una de las planchas que forman cada elemento, por ambos bordes longitudinales y en la parte correspondiente a cada depresión con respecto a una cara determinada de la misma, se configura de manera que una porción 4, de la misma, de anchura conveniente, complete el exágono determinado en principio por la propia depresión, es decir, en la forma como claramente se

50



representa en la Fig. 3.

55        Dispuestos todos los elementos por los que ha de circular  
el agua en esta forma, se procede a su acoplamiento de manera  
que cada uno de los salientes 4, establezca contacto con el  
exterior del fondo de una de las depresiones del elemento si-  
guiente, con el que se suelda, y de esta manera queda el blo-  
que formado, y tanto por su cara anterior como la posterior  
60        presenta el mismo aspecto de los constituidos por tubos exágo-  
nales.

La forma de realizacion práctica del procedimiento descri-  
to será variable, como lo será cuanto se refiera a las carac-  
terísticas del bloque fabricado, radiador de que el mismo for-  
65        me parte, y en general en todo cuanto no altere, cambie o mo-  
difique la esencialidad dela patente descrita:

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta patente:

70        1.- Procedimiento para la fabricacion de bloques de refrige-  
racion "nidos" de los radiadores para automóviles y de aplica-  
ciones análogas, que en su esencialidad consiste en el hecho  
de que los elementos por los que circula el agua, formados de  
plancha metálica, queden configurados de manera que en sentido  
longitudinal formen un zig-zag en forma de medios exágonos por  
75        ambas caras, y cada uno de los elementos así formados en cada  
extremo, por una de sus caras y correspondiendo con cada de-  
presion semiexagonal presente una porcion saliente que comple-  
te el propio exágono, por la que, al acoplar todos los elemen-  
tos que constituyan el bloque, establezca contacto y se una  
80        por soldadura con el fondo exterior de la depresion correspon-  
diente del elemento que le sigue, todo ello con el fin de que



el propio bloque así formado presente por sus caras anterior y posterior el aspecto de los formados por tubos exagonales.

85 2.- El propio procedimiento en el que la porción saliente que completa los exágonos de una cara de cada elemento para el paso del agua, forme parte de una de las planchas constitutivas del propio elemento, embutida al efecto.

90 3.- Un procedimiento para la fabricacion de bloques de refrigeracion "nidos" de los radiadores para automóviles y de aplicaciones análogas.

Consta la presente memoria de cuatro hojas foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona 4 de Noviembre de 1931

P. A.



FIG. 1

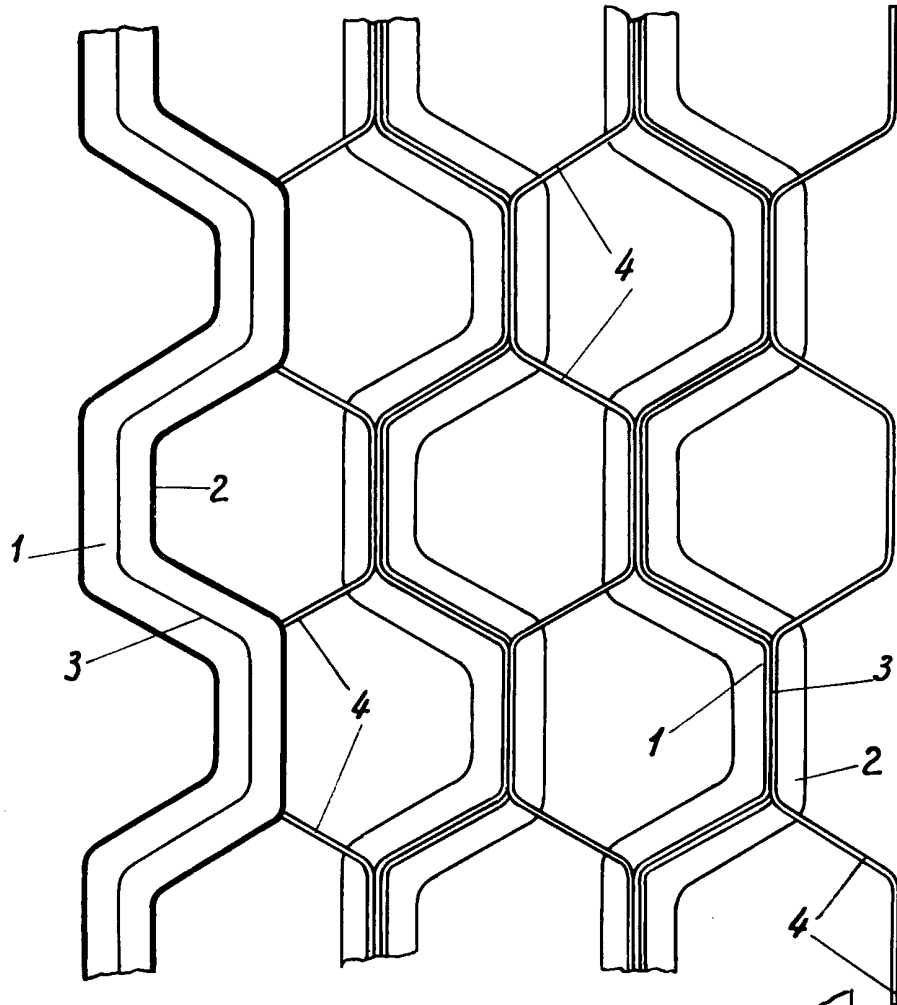


FIG. 2

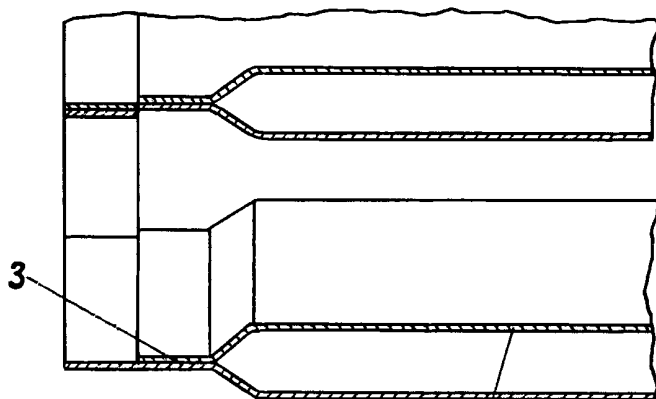
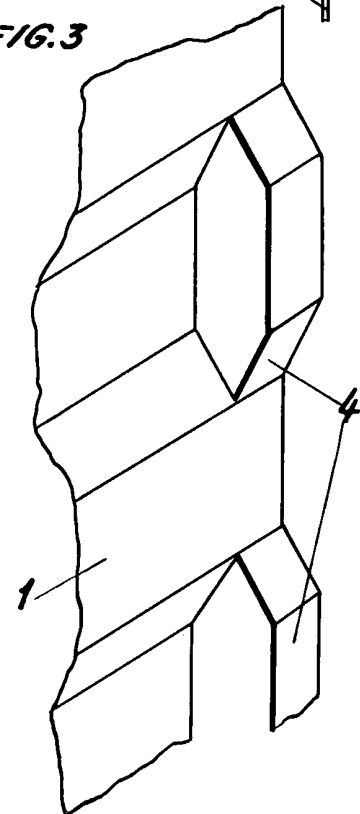


FIG. 3



ESCALA VARIABLE

4. mm 1/2

*J. Vilalta*