



PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LOS BLOQUES REFRIGERANTES DE RADIADORES PARA MOTORES DE EXPLOSION Y ANALOGOS" a favor de Don José Sagarra Matas, español, domiciliado en Leus.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta memoria descriptiva se refiere a una patente de introducción destinada a garantizar el derecho a la explotación exclusiva de un procedimiento para la fabricación de los bloques refrigerantes de radiadores para motores de explosión y análogos, procedimiento que conocido y practicado en los Estados Unidos de la America del Norte no lo ha sido hasta el presente en nuestro país en el que el recurrente lo vá a establecer.

5. Con el procedimiento objeto de esta patente se consigue en los mencionados bloques refrigerantes un gran poder de enfriamiento a la par que un aumento de solidez en los mismos y una notable disminución en su peso.

10. El procedimiento de que se trata consiste en su esencialidad en formar los mencionados bloques con conductos de paso de agua constituidos con dos planchas onduladas superpuestas unidas por sus extremos y en in-

- tercular entre cada dos de tales conductos una plancha cortada, embutida o taladrada que establece por su configuración y la de los tubos de paso de agua contacto total o parcial con estos últimos. En los dibujos de la hoja adjunta se representa a título de ejemplo y de una manera un tanto esquemática un caso de ejecución de un bloque refrigerador fabricado de acuerdo con el procedimiento que se describe.

- En la fig. 1 se representa en vista de frente y de una manera un tanto esquemática, una porción del bloque refrigerador de que se trata y la fig. 2 es una sección longitudinal del mismo representada igualmente de una manera esquemática.



- Como se indica en los dibujos este bloque queda constituido por los conductos de paso de agua 1, formados por dos planchas superpuestas, onduladas en todas formas, que por sus bordes longitudinales van unidas entre sí, por soldado, roblado u en forma análoga. Estos conductos, en sus extremos por donde quedan cerrados por la unión de dos planchas que los constituyen, están configurados de manera que una vez acoplados con las planchas de que luego se hablará forman unas coldillas exagonales, pudiendo ser de cualquier otra configuración pero en la parte inferior del grueso o espesor del propio bloque los mencionados conductos de agua forman un simple zig-zag como claramente se muestra en la fig. 2.
- Entre cada dos de los conductos de paso de agua 1 van estableciéndose unas planchas cortadas, embutidas y taladradas de la manera más variada pero en forma que en todos los casos por sus extremos quedan configuradas de manera que al acoplarse con los conductos de paso de agua correspondientes determinan la formación de los huecos exagonales en tanto que en su parte central es decir,

en el espesor del propio bloque formado, afectarán cualquier forma para establecer así contacto total o parcial con los propios conductos de paso de agua, como asimismo se representa en la fig. 2 de los dibujos.

55. La forma de acoplamiento y fijación de las planchas intermedias mencionadas con los conductos de agua entre los que ván establecidas y por consiguiente el modo de obtener la consolidación del bloque será variable si bien por lo general se llevará a cabo por soldadura.

60. Por lo dicho se comprenderá que por lo que se refiere concretamente a las planchas intermedias 2 podrán ser embutidas, cortadas, taladradas y onduladas en todas las formas posibles de embutido y taladrado y ondulado en uno y otro sentido.



65. El bloque así fabricado podrá aplicarse a radiadores de cualquier clase y fabricarse con planchas de cualquier metal o aleación conveniente, verificándose su montaje en el marco o depósitos correspondientes por cualquiera de los medios conocidos y en uso.

70. También será variable cuanto se refiere a las máquinas y aparatos con que se lleve a cabo este procedimiento y en general todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la patente descrita.

NOTA

75. Se reivindica como objeto de esta patente:

1. Un procedimiento para la fabricación de los bloques refrigerantes de los radiadores para motores de explosión, que en su esencialidad consiste en formarlos con conductos de paso de agua constituidos por dos planchas metálicas debidamente configuradas, juxtapuestas y unidas por sus bordes longitudinales y unas planchas debidamente configuradas establecidas entre cada dos de tales conductos de paso de

85. agua con los que establecen contacto a modo de aletas de los mismos y el propio tiempo determinan la formación de los espacios correspondientes para el paso del aire a través del espesor del propio bloque.

90. 2. El propio procedimiento en el que las planchas intermedias mencionadas en la reivindicación anterior serán cortadas, embutidas, taladradas y onduladas en todas las formas posibles de cortado, embutido, taladrado y ondulado, en uno y otro sentido.



3. "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LOS BLOQUES REFRIGERANTES DE RADIADORES PARA MOTORES DE EXPLOSION Y ANAECOS"

95. Sean cuales fueron las circunstancias que concurren con la esencialidad del objeto de la patente definida en las anteriores reivindicaciones.

Consta la presente memoria de cuatro hojas foliadas escritas por una sola cara y del dibujo unido a la misma.

Barcelona veintisiete de octubre de mil novecientos treinta y dos.

P. A. de Don José Sagarna Matas.

L. Durán

p. p.

Firma manuscrita de L. Durán, con un trazo largo y decorativo que se extiende a la derecha y hacia abajo.

FIG. 1

L. Durán

p. p.

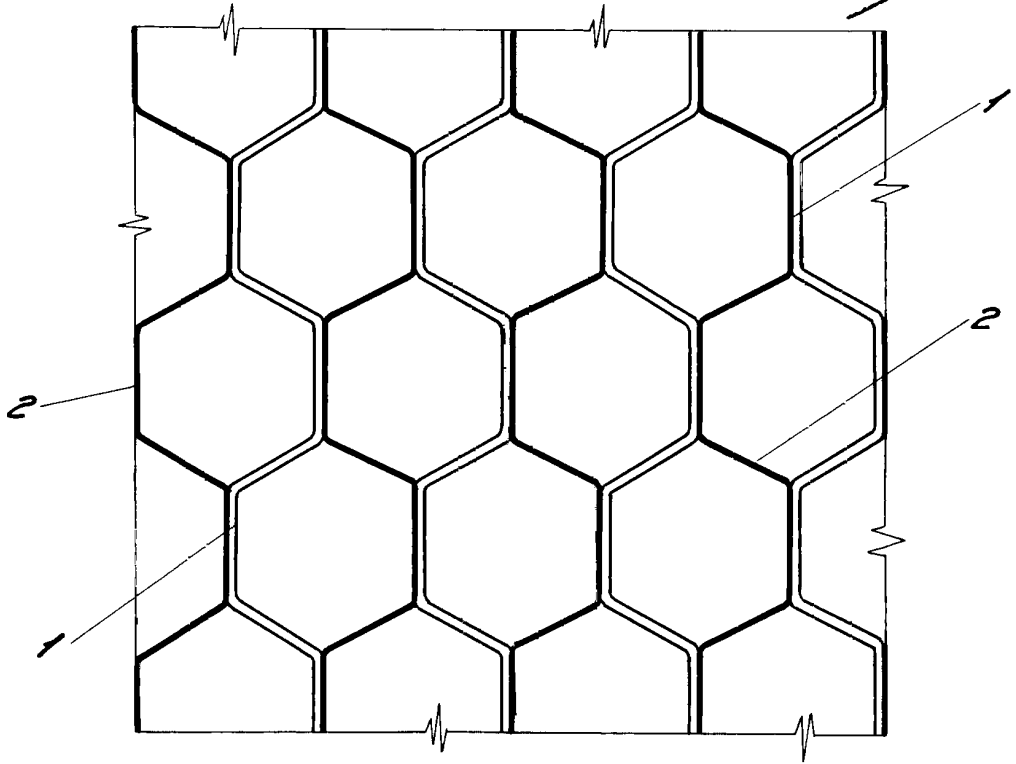
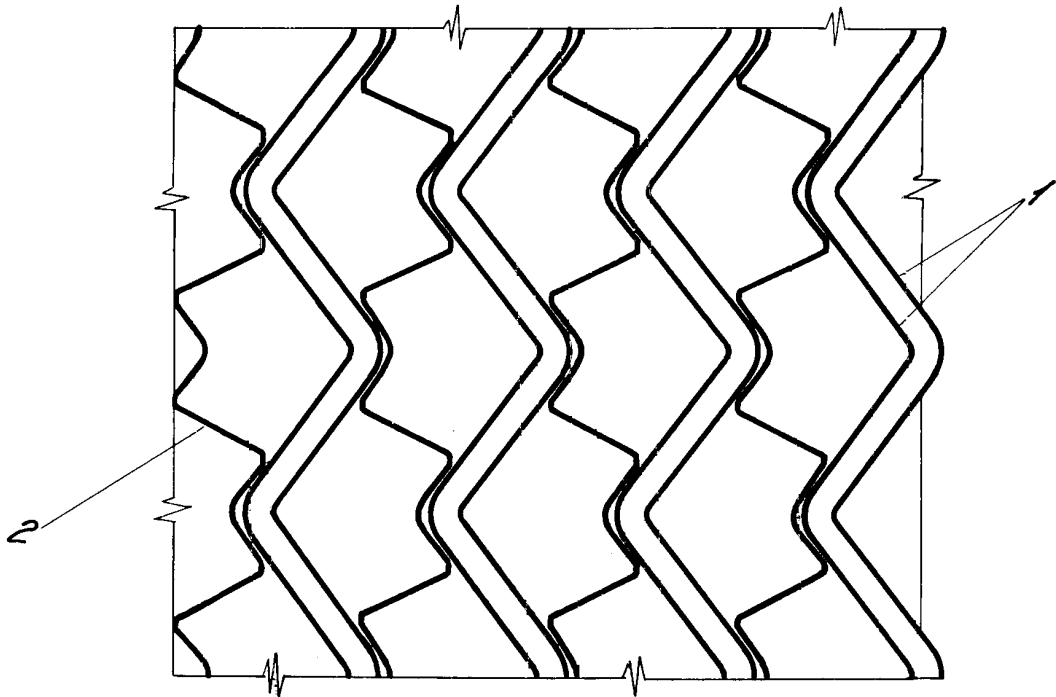


FIG. 2



ESCALA VARIABLE