

AÑO 1958

Expediente núm.



242299

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

242299

PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INTRODUCCION por 10 años, en España

a favor de

D. Oscar Doebeli Weber, de nacionalidad

Suiza domiciliado en Zurich (Suiza)

calle de Fellenbergstr., núm. 239

por:

Procedimiento para la fabricación de conductos sinuosos en un mismo plano y aptos para sufrir presiones".

Nº 5595

Agente Sr. Luis Durán Corretjer

242299



242299

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CONDUCTOS SINUOSOS EN UN MISMO PLANO Y APTOS PARA SUFRIR PRESIONES", a favor de D. Oscar Doebeli Weber, de nacionalidad suiza, domiciliado en Zurich (Suiza), Fellenbergstr., nº 239.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La construcción y fabricación de tubos o conductos metálicos susceptibles de soportar presiones partiendo de chapas soldadas ha venido siendo ensayada sin éxito hasta fecha reciente por tropezar con las dificultades de

5. la imposibilidad de lograr una unión de soldadura hermética entre las dos chapas que formaban el conducto, dificultad que aparecía aún mayor con la utilización de los procedimientos usuales de soldadura cuando el conduc-

242299



- to ha de adoptar una línea con sinuosidades en un mismo plano. Tales dificultades que han de atribuirse al parecer al inevitable pandeo de las chapas durante el proceso de soldadura en las que produce tensiones en las chapas, a las que hay que añadir aún esfuerzos ulteriores el manifestarse la presión a que han de ser sometidos los conductos en su utilización, origina además abolladuras con el consiguiente doble efecto de crear obstáculos en el curso del conducto y fallos en la soldadura con el consiguiente perjuicio en su utilización y hermeticidad.
- 5.
- 10.

- Para suprimir estos inconvenientes, se emplea en la construcción de tales objetos dos chapas, en una o en ambas de las cuales indistintamente, se produce por embutición la canal sinuosa de modo que enfrentadas las dos chapas previstas, bien sea una o las dos que se han sometido al proceso de embutición, constituyan el conducto cerrado.
- 15.

- En al menos una de dichas chapas que corresponde a la mitad del conducto, se preven, partiendo de sus bordes externos, sendos cortes que discurren, entre dos secciones paralelas del conducto sinuoso unidas por un arco y cuyos cortes terminan delante del mismo, procediéndose a continuación a unir las dos chapas mediante un cordón de soldadura practicado en los bordes del corte que presenta la chapa.
- 20.
- 25.

- En el dibujo adjunto está representado un ejemplo de realización de un conducto sinuoso, según la invención, ilustrando la fig. 1ª el evaporador en vista desde abajo; la fig. 2ª una sección transversal a través de una parte de un evaporador plano.
- 30.

El conducto plano representado en el dibujo presenta dos placas de chapa de acero -1- y -2-, unidas entre sí

242299



5. por soldadura, de las que la superior es lisa, y la inferior está provista de un embutido -3- que transcurre según una línea sinuosa. El embutido -3- de la chapa -2- forma juntamente con la chapa -1- un canal que transcurre según una línea sinuosa, el cual está abierto por ambos extremos en el borde de chapa, para que en estos extremos se puedan prever los adecuados acoplamientos idóneos a cada uso.
10. Los puntos de soldadura para la unión de ambas chapas -1- y -2- transcurren a lo largo del borde de ambas chapas.
15. Ulteriores puntos de soldadura -4- unen las chapas entre cada vez dos secciones que transcurren paralelamente una con respecto a la otra y que están unidas entre sí por arcos entre las sinuosidades del embutido -3- que transcurre según una línea sinuosa en la chapa -2-. Para producir estos puntos de soldadura -4- se practica en la chapa -2-, por ejemplo mediante estampado o fresado, cortes continuos que terminan delante del arco,
20. uniendo los bordes de estas entalladuras por soldadura con la chapa -2-. Al efecto se procede, ventajosamente, de manera que preferentemente, como primer punto de soldadura -4- se produce el cordón de soldadura situado más cerca a un extremo de chapa, primero, y en seguida, sucesivamente, la subsiguiente costura paralela. Finalmente,
25. se efectúa la soldadura de los bordes de chapa.
- La sección transversal del embutido -3-, en vez de ser semiesférica como está representada, también puede ser angular.
30. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento aquí descrito, será variable a los efectos de la actual Patente.



N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de introducción:

5. 1.- Procedimiento para la fabricación de conductos sinuosos en un mismo plano y aptos para sufrir presiones, caracterizado porque en una chapa que contiene un embutido que transcurre según una línea sinuosa, formando un canal abierto en ambos extremos, entre cada vez dos secciones de este embutido que transcurren paralelamente
10. una con respecto a la otra y que están unidas entre sí por arcos, se efectúa sendos cortes que terminan delante del arco, y porque los bordes de este corte son unidos mediante un cordón de soldadura con una segunda chapa lisa, o igualmente embutida.

15. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente de introducción definida en la anterior reivindicación, cuyo objeto es:

2.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CONDUCTOS SINUOSOS EN UN MISMO PLANO Y APTOS PARA SUFRIR PRESIONES".

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

Barcelona, catorce de mayo de mil novecientos cincuenta y ocho.

P.A. de D. Oscar Doebeli Weber,

L. DURAN
P.P.

D. OSCAR DOEBELI WEBER

HOJA UNICA



242299

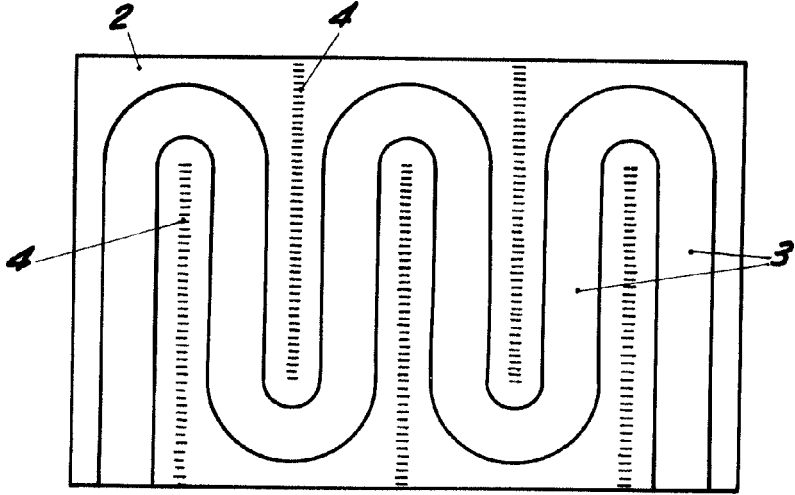


Fig 1

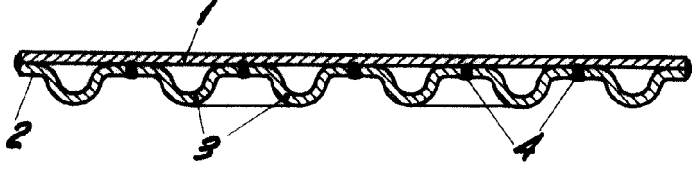


Fig. 2

BARCELONA, 14 MAYO DE 1958
L. DURAN
P.P.

ESCALA VARIABLE