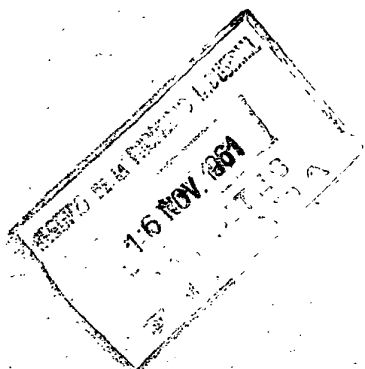




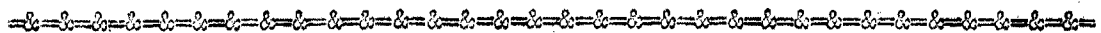
18 NOV



272080

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente al Tercer Certificado de Adición de la Patente de Invención nº 261.502, concedida por: UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PROTECTORES DE MOTORES DE VEHICULOS, a favor de DON ALFREDO SAGRARIO TRELLES, de nacionalidad española, residente en MADRID, calle MENTA nº 20, siendo de propia invención, por: MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO 261.502, CONCEDIDA POR: UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PROTECTORES DE MOTORES DE VEHICULOS.



El presente registro de Certificado de Adición, tercero y último de la Patente base nº 261.502, distingue unas mejoras constructivas en dicho objeto, de acuerdo con la descripción detallada que de las mismas se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su más amplio sentido y nunca en limitativo.



Este resultado industrial mejora notablemente todo cuanto sobre el particular se conoce actualmente, tanto por su sencillez constructiva, como de aplicación, resistencia, duración, indefinibilidad, estética y economía.

10 Estas mejoras se contraen a la formación de unos elementos de protección térmica de motores de determinado tipo de automóvil el que va situado posteriormente y guarnecido por la correspondiente chapa metálica.

15 Las anteriores Patente principal y Certificados de Adición amparaban unos tipos de cobertura fabricadas preferentemente en lona u otro material similar flexible y que se sitúan en la parte exterior de la chapa de cobertura del propio motor.

20 Estos protectores presentan una pieza complementaria, fijada con carácter permanente y montada en forma tal que permite su abatimiento con objeto de obturar o destapar las aletas de refrigeración que presenta la chapa original del citado vehículos.

25 Posteriores pruebas técnicas han demostrado la conveniencia de que estos elementos de protección, en lugar de ir situados exteriormente en la forma mencionada, vayan acondicionados en la parte interna y en superposición con la mencionada chapa de cobertura.

30 A tal fin estos protectores se fabrican a partir de una chapa metálica, preferentemente de hierro, por su resistencia y economía, cuya chapa adoptará naturalmente la misma configuración que la carena de cobertura del motor.

Esta chapa portará periféricamente un rebordeado de especial perfilado, que actúa de medio de refuerzo.

En uno de sus laterales, la chapa complementaria, presentará un corte de forma y dimensiones convenientes, cuya disposición



35 permite su exacta colocación en los soportes que presenta la referida carena.

La superficie de la chapa presentará en los puntos convenientes, unas perforaciones, a través de las cuales se fijarán los tornillos pasantes para retención de las patillas de bloqueo  
40 sobre las aletas de refrigeración de la carena.

Las mencionadas patillas de fijación, están constituidas por una pluralidad de pletinas angulares, de sencillo ó doble acodamiento y cuyo perfil está proyectado para permitir su ajuste en las aberturas de las aletas indicadas.

45 Los tornillos ajustados por las correspondientes tuercas, independientemente de fijar a estas patillas, permiten su giro en cualquier sentido, con lo cual la colocación del protector, resulta sumamente sencilla y no precisa de aplicación de ningún medio auxiliar, como tampoco serán necesarias operaciones de ta-  
50 ladro o soldadura.

En el lateral de la chapa complementaria, previsto en curvatura, se adaptará una guarnición de goma o cualquier otro material flexible y elástico, que facilita el perfecto ajuste, actuando de medio antifricción, y elimina por su amortiguación cualquier  
55 trepidación de la chapa metálica.

En la parte media inferior del protector, se practica una pluralidad de aberturas transversales, las cuales permiten la libre entrada de aire para la refrigeración en aquellos casos que  
interese.

60 Estas ranuras van dotadas de una tapa giratoria, cuya posición relativa obtura o deja libres dichas aberturas.

La tapa mencionada, asimismo fabricada en chapa de las mismas características que el protector, lleva también un perfilado

272080



65 de refuerzo y va fijada sobre la parte más conveniente por medio de un tornillo con tuerca.

Las tuercas citadas, serán preferentemente del tipo mariposa, cuyas características permiten el alojamiento o apriete de las patillas y tapa, operación que se realiza desde el exterior, ya que como queda anteriormente indicado, los tornillos saldrán al exterior a través de las propias aletas de la chapa.

70 Con el montaje descrito, los protectores quedan totalmente oculto, no desmereciendo la estética ni la línea de la sección correspondiente de la carrocería.

Para la colocación y desmontaje de la chapa, así como para 75 abrir, cerrar o regular la tapa correspondiente, es preciso abrir la chapa del motor.

En cada motor se colocaran dos protectores.

80 Descrita suficientemente la naturaleza de la invención, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca en la misma, se considerará incluida dentro de esta protección, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

NOTA

85 Por último se declaran de novedad y propia invención, las siguientes:

REIVINDICACIONES

1ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 261.502, concedida por: Un procedimiento de fabricación de protectores de motores de vehículos, caracterizadas esencialmente porque los elementos de protección estan constituidos a base de chapa metálica, cuya configuración se ajusta a la de la corres-

272080

26 NOV



pondiente carena del motor y adaptandose dos unidades por cada  
vehículo, cuyas chapas presentan periféricamente un rebordeado  
de refuerzo a base de un perfil apropiado, practicandose en di-  
95 cho plano unas perforaciones, las cuales permiten el paso de tor-  
nillos de sujeción de unas patillas angulares constituidas por  
unas pletinas de sencillo y doble acodamiento, las que se fijan  
respectivamente entre las aletas de la citada carena y por la  
parte interior de la misma, y por comprender los indicados tor-  
100 nillos unas tuercas de mariposas, se puede regular desde el ex-  
terior la presión de ajuste, así como facilitar el montaje y des-  
montaje del protector, el que comporta superficialmente una tapa  
giratoria que obtura o libera a una pluralidad de ranuras situa-  
das en posición coincidente con las propias de la carena y cuya  
105 tapa esta asimismo montada por medio de un tornillo dotado de  
tuerca de mariposa para su regulación exterior y presentando por  
último este tipo de protector, una guarnición amortiguadora en  
uno de sus laterales para neutralizar la trepidación.

2ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCI-  
110 PAL N° 261.502, CONCEDIDA POR: UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION  
DE PROTECTORES DE MOTORES DE VEHICULOS.

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de la presen-  
te Memoria y se reivindica en su Nota.

Esta Memoria Descriptiva consta de cinco hojas foliadas y  
mecanografiadas a dos espacios y por una sola de sus caras.

Madrid, 16 de Noviembre de 1.961

VISITACION PERALTA ALVAREZ  
E. R.