



38463

MEMORIA DESCRIPTIVA  
para solicitar  
MODELO DE UTILIDAD  
en  
ESPAÑA  
por VEINTE años,  
por "BARRIL PERFECCIONADO, EN ALUMINIO"

A nombre de:

MANUFACTURAS METALICAS MADRILEÑAS, S.A..  
de nacionalidad española,

domiciliada en:

MADRID, Teniente Coronel Noreña, 26

-----  
El objeto de la presente solicitud se refiere a un  
barril perfeccionado, en aluminio.

Sabido es que para el transporte de determinados lí-  
quidos, especialmente la cerveza, no son adecuados todos  
los materiales metálicos con los que se pueden construir

5

38463



28 AGO 1956

barriles, pues han de presentar una inalterabilidad total que impida alteraciones de la cerveza.

De entre los metales aptos para la construcción de barriles para cerveza, solo el aluminio presenta caracteres susceptibles de industrialización, pues los demás son muy caros y no presentan condiciones mecánicas suficientes de resistencia.

Por lo tanto es de gran interés la construcción de barriles de aluminio, pero esta fabricación requiere un especialísimo proceso que es el objeto de los perfeccionamientos que se preconizan.

La unidad se monta compuesta de tres piezas, de las que dos constituyen la unidad en sí y la tercera en la que lleva la boca de carga del barril.

Las piezas constitutivas de las mitades del barril se construyen partiendo de dos discos planos que son sometidos a una primera operación de embutido que determina en uno de ellos la formación de un resalte o canal circular dotado de una comunicación diametral cuyo fin se dirá después, a la vez que le imprime una ligera forma bombeada de campana. El otro disco sufre una operación asimismo de embutido que determina también un canal circular cuyo interior central es bombeado y de la misma manera queda todo el disco en forma de campana.

Los discos que han experimentado la primera operación de embutido son sometidos a entalle en tornos de entallar hasta hacerles adoptar la forma de base definitiva, hacia cuyos bordes libres se determina un saliente o resalto. Terminada la conformación una cuchilla supletoria corta el borde en una línea limpia, plana y continua.

38463

28 ABR 1930



A continuación se procede a determinar en cada una de estas dos mitades unas muescas que constituirán luego al yuxtaponerse una zona libre de forma sensiblemente cuadrada.

40 Se procede inmediatamente después al soldado de las dos piezas entre sí, que se hace a tope pudiendo utilizarse máquinas de soldadura continua.

45 Luego se pone en la zona libre una pieza plana en la que se inserta la boca de carga, efectuándose asimismo la unión por soldadura.

50 De esta manera queda constituido el barril dotado de entrantes en las bases para su fácil y cómodo empujamiento, de canal en una de ellas para la total extracción del líquido y de zona o banda de rodadura compuesta por los salientes o resaltes practicados cerca de los bordes libres de las dos mitades componentes.

En el adjunto plano se ha representado una realización práctica del objeto de la solicitud de acuerdo con los principios expuestos.

55 Como puede apreciarse, el barril se compone de dos mitades soldadas según la línea -1- constituyendo la unidad, que, como se ve presenta los relieves de rodadura -2- y -3-. La base superior lleva orificio para colocar el tapón -4- y la inferior presenta la comunicación -5-, que puede ser de  
60 cualquier forma adecuada, para hacer llegar el líquido al centro de la citada base. Estas bases tienen el rebaje o vuelta -6- destinada a formar asidero para el cómodo manejo del recipiente.

65 En la interzona de rodadura, se practica otro orificio -7- destinado al llenado del barril.



70 Describa suficientemente la materia de la solicitud, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de cualesquiera modificaciones de detalle, en tanto que éstas no alteren su fundamento.

-:- NOTA -:-

Los puntos de invención propia y nueva que se presenten para que sean objeto de este Modelo de Utilidad, en España, por veinte años, son los siguientes:

75 1ª.- Barril perfeccionado, en aluminio, caracterizado por que esté compuesto por dos piezas simétricas constitutivas de una superficie de revolución que se unen, por soldadura, a lo largo de su paralelo medio, determinando un cuerpo  
80 doblemente troncocónico redondeado con relieves centrales en medio punto y fondos hundidos hacia adentro, de los que uno de ellos posee una boca de carga en tanto que el otro lleva un travesaño en relieve rasante.

85 2ª.- Barril perfeccionado, en aluminio, caracterizado por que en la zona central lleva inserta una placa portadora de una boca circular obturable, haciéndose por soldadura la inserción de esta placa porta boca.

3ª.- "BARRIL PERFECCIONADO, EN ALUMINIO".

90 Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y para los fines que se han especificado.

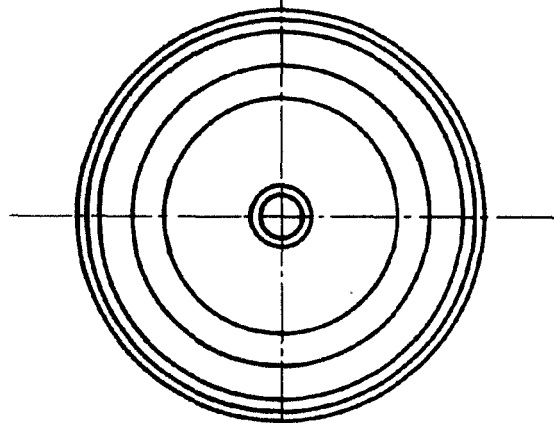
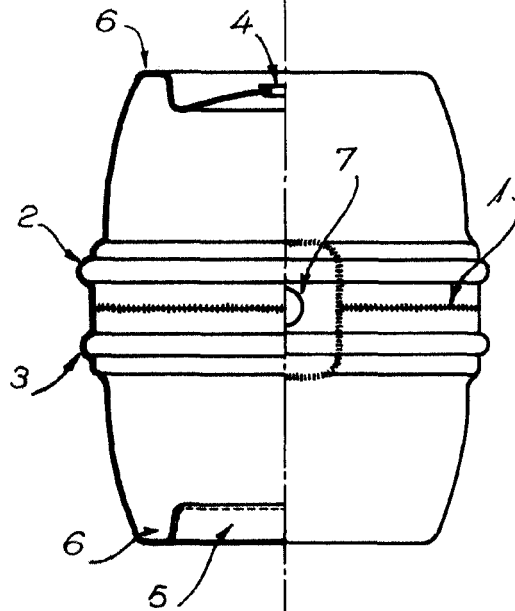
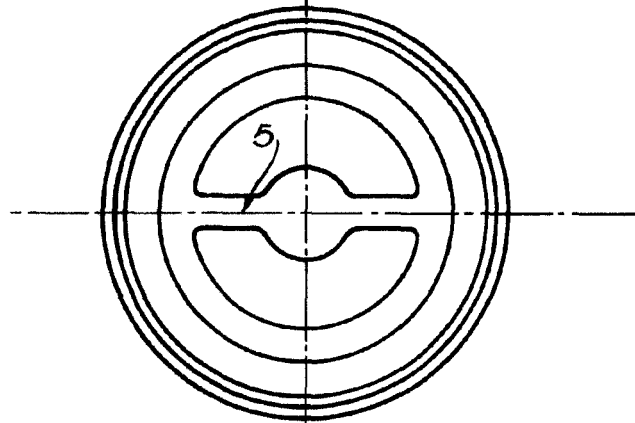
Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 28 de Agosto de 1952

38463



20 ABR 1971



*R. J. ...*