

MEMORIA DESCRIPTIVA PARA LA OBTENCION  
DE UNA PATENTE DE INVENCION

sobre

97025

"Perfeccionamientos en el montaje y sujeción de los círculos de encaje o introducción frente a los fondos de los recipientes metálicos" (Clase 19<sup>a</sup> Grupo 2<sup>a</sup> del Nomenclator Técnico)

formulada por

Don José S C H M I D , Constructor, Calle de Fontarabie, 8 y 10 Paris (Francia)



El círculo de encaje creado por el recurrente exigía que su sujeción invariable al jable de un tonel o bidón metálico, tuviese lugar en caliente lo que obligaba en ciertos casos a efectuar un gasto importante de combustible y de mano de obra que el empleo de ciertos recipientes metálicos (que recibían estos círculos) no podía soportar; por esta circunstancia el recurrente ha tratado de poner dicho círculo, en frío completando el montaje del mismo por medio de un dispositivo de sujeción invariable al contacto de la pared del barril o bidón y de su fondo asegurando la hermeticidad absoluta del fondo sobre el cuerpo del recipiente metálico, al mismo tiempo que la invariabilidad de la posición del repetido círculo.

La presente invención tiene por objeto implantar unos perfeccionamientos en el montaje y sujeción en frío, de los círculos metálicos de encaje o introducción, de una sola pieza en relación con los fondos circulares de los recipientes metálicos tales como toneles, bidones y otros depósitos metálicos que tienen uno o varios fondos circulares sujetos al cuerpo del recipiente por engaste, remachado o soldadura.

En el caso en que el fondo esté unido al cuerpo del recipiente por engaste sencillo o doble, el perfeccionamiento



consiste, una vez hecho el apriete de los pliegos del metal trabados, en encajar este rodete en toda la altura de la garganta del circulo, despues de haber elegido un circulo de encaje cuya ala externa sea sensiblemente mas alta que la altura del rodete; despues se rebate dicha ala hacia el cuerpo del recipiente, tonel o bidón, por manera de agrafar el circulo frente al fondo aprisionando en la garganta del circulo este rodete engastado.

En el caso en que el fondo está remachado en el cuerpo del recipiente, se construye un rodete exterior, formando sobre el contorno del fondo un reborde bastante alto para que despues de haberse aplicado sobre el borde interno del cuerpo del recipiente, pueda rebatirse hacia el exterior de dicho cuerpo de tal manera que los remaches junten este repliegue, el borde del cuerpo del recipiente y el borde interno del fondo. Este rodete remachado y encajado en la garganta del circulo de encaje (que tiene estrictamente la anchura del borde replegado y remachado del fondo y la extremidad del ala externa de dicho circulo) se rebate o dobla hacia el cuerpo del recipiente para agrafarse invariablemente en el. El pliegue y repliegue del borde del fondo en lugar de unirse y solidarizarse en el cuerpo por medio de remaches, podria sujetarse al mismo mediante la soldadura ordinaria, autógena o electrica y el ala externa del circulo de encaje, despues que su garganta se hubiere introducido en el rodete asi formado, se doblaria exteriormente en el sobreespesor obtenido o formado por este repliegue externo del borde del fondo.

En el caso en que este fondo se una con el cuerpo del recipiente por soldadura ordinaria, eléctrica o autogena, se encaja su borde en la garganta del circulo de encaje y se juntan las dos alas de este circulo con dicho borde por medio de una soldadura interna y continua de los cuatro espesores de metal, realizada por una soldadura electrica al arco o a la moleta por



puntos continuos, haciendo girar el fondo con respecto a la moleta.

Las figura del dibujo adjunto muestran a titulo de ejemplo, estos modos de realización del montaje y de la sujeción en frio, es decir ordinaria, de un circulo con encaje metalico de una sola pieza frente al fondo circular.

La fig. 1 representa, en corte diametral, la construcción adoptada en el caso en que el fondo B esté unido al cuerpo A del recipiente por doble curvado; C designa el circulo de encaje, a el pliegue del cuerpo A, b y b' el pliegue y repliegue del borde del fondo B, c el ala externa del circulo y c' esta ala despues del curvado, es decir, después del rebatimiento alrededor del rodete D construido por los pliegues a y b.

La fig. 2 representa, en corte diametral, la unión en frio del circulo de encaje C sobre un fondo B soldado sobre el cuerpo A de un recipiente, habiendose realizado el ajuste de estas partes con el circulo C por medio de la soldadura electrica.

La fig. 3 designa, en corte diametral, la unión en frio del circulo de encaje C frente al fondo B de un recipiente metalico fijado en el cuerpo A, por remaches, soldadura ordinaria, autógena o eléctrica.

El borde levantado b del fondo es suficientemente alto para poder rebatirse en b' al exterior sobre la altura del borde a del fondo B; estas partes b, a, b' se han supuesto unidas por remaches r. La garganta del circulo de encaje tiene una anchura estrictamente igual a la altura de los remaches r, de suerte que el circulo viene a aprisionar el borde del fondo B del cuerpo A de tal suerte que su ala externa e puede rebatirse sobre el cuerpo A para aprisionar el rodete D formado por el repliegue externo b' del borde del fondo B.

N O T A

REIVINDICACIONES



Montaje y sujeción en frío, es decir a la temperatura ordinaria, del círculo de encaje de una sola pieza sobre el jable de los toneles, bidones y otros recipientes metálicos que constan de uno o varios fondos circulares; dicho montaje consiste:

a) bien en rebatir el ala exterior del círculo de encaje después de embutida su garganta en el saliente del jable hacia el cuerpo del recipiente para agrafarlo en el exterior del rodete formado en el caso de curvado o de doble curvado del fondo sobre el cuerpo del recipiente.

b) bien en soldar con soldadura ordinaria, autógena o eléctrica el círculo de encaje con el jable para realizar una unión indeformable de 3 partes: fondo, cuerpo y círculo de encaje.

c) o bien en replegar el borde alargado del fondo hacia el exterior sobre el cuerpo a remachar los 3 espesores de metal o a reunirlos por soldadura, después de encajar la garganta del círculo de encaje sobre este jable que consta así de un rodete exterior y finalmente en rebatir o doblar el ala exterior de dicho círculo sobre este rodete hacia el cuerpo del recipiente.

d) "Perfeccionamientos en el montaje y sujeción de los círculos de encaje o introducción frente a los fondos de los recipientes metálicos"

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad del objeto de la patente.

Consta la presente memoria de cuatro páginas foliadas mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de dibujos aclarativos en una hoja.

Barcelona a 20 de Febrero de 1926.

P. A.

Una firma manuscrita que parece ser "P. A. M..." con un trazo decorativo al final.



Fig. 1

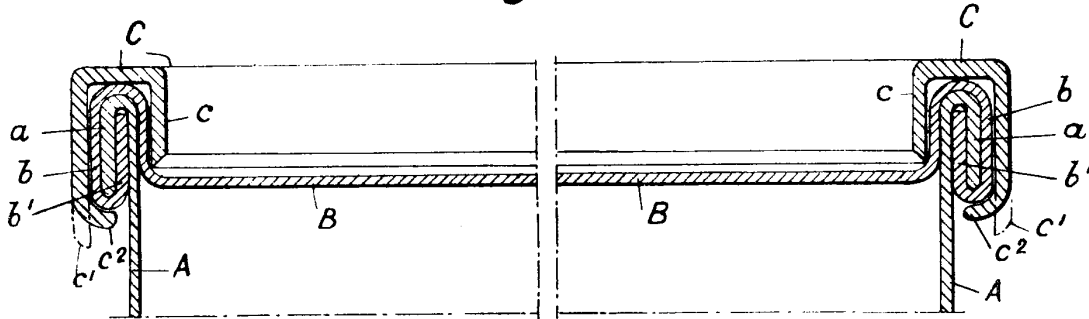


Fig. 2

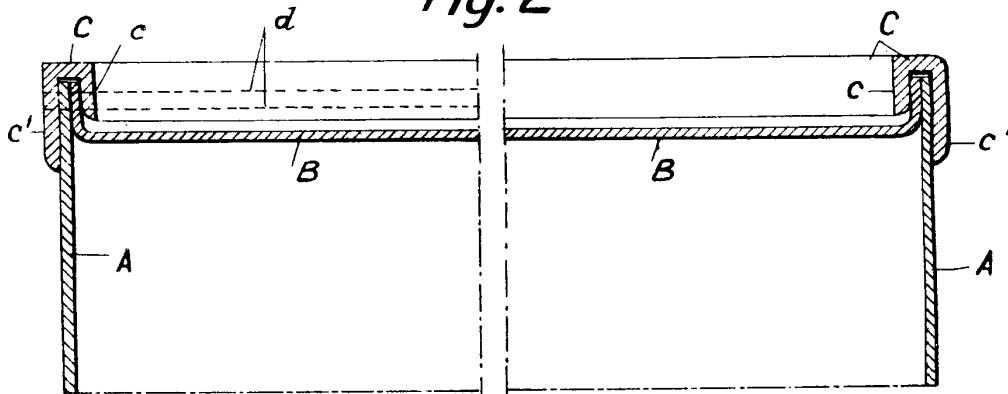


Fig. 3

