



CERTIFICADO DE ADICION

que solicita

la razón social Fried. Krupp Aktiengesellschaft,
residente en Essen (Alemania)

por

"Mejoras en el objeto de la patente principal N° 112636
(Barril metálico de dobles paredes) expedida en 4 de
Septiembre de 1929."

MEMORIA DESCRIPTIVA.

El invento se refiere a barriles según la patente
n° 112,636 y se propone simplificar su construcción.

En el dibujo adjunto se representa en sección lon-
gitudinal un ejemplo de ejecución del objeto del inven-
to.

5

El manto del barril interior, hecho de acero inoxi-
dable, que posee una resistencia propia suficiente, se
compone de una pieza y presenta una parte central corta
y cilíndrica A y dos partes A¹ unidas a aquella y que se
estrechan en forma cónica, a las cuales se vuelve a unir

10



a cada una otra parte cilíndrica corta A^2 . A estas se suelda el fondo correspondiente B con una parte de borde b^1 prensada hacia dentro, la cual se aplica en ángulo recto sobre la parte A^2 y su diámetro corresponde al diámetro interior de la parte A^2 . El fondo B está además provisto de una porción anular b^2 prensada hacia fuera. El barril exterior, que se hace de material más barato, por ejemplo: hierro fundido, y que presenta en las paredes un espesor considerablemente mayor que el barril interior, se compone de dos mitades a modo de cazoleta, las cuales se encajan sobre el barril interior por los extremos. La parte de manto C de las dos mitades del barril exterior se conforman de manera que este barril tenga en conjunto la forma de un tonel. Las dos porciones C se encuentran a tope sobre un anillo acodado D^1 y se unen entre sí y al mismo tiempo con este por encima de su brida D mediante soldadura. El alma D^1 del anillo acodado se apoya contra la parte A del barril interior, pero no se une con ella. A la parte combada C se une por fuera una parte cilíndrica C^1 , cuyo diámetro se escoge de manera que la parte cilíndrica A^2 del barril interior se adapte fuertemente dentro de ella. La parte C^1 se continúa en un reborde interior C^2 , que está formado por un redondeamiento de amplio diámetro que se extiende en un arco superior a 180° y al cual se une una parte cilíndrica C^3 más corta dirigida en la cara anterior hacia el interior del barril. Las partes C^1 C^2 C^3 forman una canal de sección transversal en forma de U, la cual, por efecto del amplio redondeo de la porción de puente C^2 que une los ramales C^1 C^3 , puede actuar elásticamente. A la parte C^3 se une el fondo C^4 que, sobre la parte b^2 del



fondo B del barril interior presenta una porción c^5 es-
tampada hacia fuera y de tal altura que entre las partes
 b^2 y c^5 queda un espacio intermedio. Por dentro y por
fuera de las partes anulares b^2 y c^5 se separan los fon-
5 dos B y C^4 por la interposición de cartón prensado, o sea
por la interposición de un material mal conductor del ca-
lor y algo elástico, pero de resistencia suficiente. La
capa intermedia de forma de disco, situada dentro de la
porción b^2 se designa por E y la situada por fuera del
10 mismo, de forma de anillo circular, por E^1 . La parte
 b^2 estampada hacia adentro asegura a las capas interme-
días E y E^1 contra todo desplazamiento radial. El ba-
rril se provee en la forma usual con una tubuladura pa-
ra espita F y con otra tubuladura de tapón en la panza
15 G. En el campo de la tubuladura G se interrumpe el ani-
llo acodado D D^1 y en el campo de ambas tubuladuras el
barril exterior está provisto de los correspondientes
recortes. A cada parte de manto C de las dos mitades
del barril exterior se suelda una escuadra de refuerzo
20 H, que, lo mismo que la escuadra D D^1 , se apoya en el ba-
rril interior, pero no se une con él. Por intermedio
de las capas interpuestas E E^1 , el barril interior se
sujeta por el exterior en dirección longitudinal y por
efecto de la elasticidad de los canales C^1 C^2 C^3 del
25 barril exterior no hay que temer que se afloje de este
el interior aun después de un largo uso.

En la fabricación del barril se hace primero el
interior con las tubuladuras F y G; luego se encajan
las dos mitades del barril exterior sobre el interior,
después de haber soldado previamente a las dos mitades
30 los anillos H y además a una de las dos el anillo D D^1 .



5 Luego se sueldan las dos mitades entre sí y con el anillo $D D^1$, prensándose recíprocamente desde fuera en dirección longitudinal, de manera que al soldar se apliquen fuertemente contra el barril interior. Con la soldadura finalmente efectuada de las tubuladuras F y G con el barril exterior queda terminada la fabricación del barril.

NOTA REIVINDICATORIA

Es, por tanto, objeto del certificado de adición que se solicita:

- 1º. Un barril metálico de dobles paredes, según lo reivindicado en la patente principal N°112636, caracterizado porque el barril exterior se forma en el modo conocido por dos mitades a modo de cazoleta o marmita (C).
- 2º. Un barril, según lo reivindicado en el punto 1º, caracterizado porque el barril interior ($A A^1 A^2 B$) se estrecha ligeramente desde el centro a los extremos y en cada extremo se provee de una porción cilíndrica corta (A^2).
- 3º. Un barril, según lo reivindicado en el punto 1º, caracterizado porque las dos mitades (C) de forma de cazoleta o cuba se unen por un anillo acodado (D), que se apoya en el barril interior ($A A^1 A^2 B$), pero no se une con ese.
- 4º. Un barril, según lo reivindicado en los puntos 2º y 3º, caracterizado porque en el barril exterior (C) se prevee otros anillos acodados (H), que se apoyan contra el barril interior ($A A^1 A^2 B$), pero que no se unen con este.



- 5º. Un barril, según lo reivindicado en el punto 1º, caracterizado porque la porción de manto de cada mitad (C) a modo de cuba se continúa en la parte del fondo (C⁴) por una canal o tunel de forma de U (C¹ C² C³) de amplio redondeo.
- 6º. Un barril, según lo reivindicado en el punto 1º, caracterizado porque en el fondo (B y C⁴) del barril interior y del exterior se encuentra una capa intermedia (E E¹) de material mal conductor del calor y elástico, pero de suficiente resistencia, por ejemplo: cartón prensado.
- 7º. Un barril, según lo reivindicado en el punto 6º, caracterizado porque el fondo (C⁴) del barril exterior se estampa hacia fuera de manera que se forma un espacio anular entre el barril exterior y el interior y en este espacio se suprime el material mal conductor del calor y al mismo tiempo el fondo (B) del barril interior se estampa en esta región hacia fuera y la porción anular (b²) así formada y prensada hacia fuera se destina a impedir todo desplazamiento en dirección radial del material (E E¹) mal conductor del calor.
- 8º. Un procedimiento para la fabricación de barriles, según lo reivindicado en los puntos 1º, 5º y 6º, caracterizado porque las dos mitades (C) de forma de cuba se oprimen recíprocamente en dirección axial mientras se unen entre sí.
- 9º. "Mejoras en el objeto de la patente principal Nº 112636 (Barril metálico de dobles paredes) expedida en 4 de Septiembre de 1929", tal y como se reivindican en los puntos anteriores y se describen

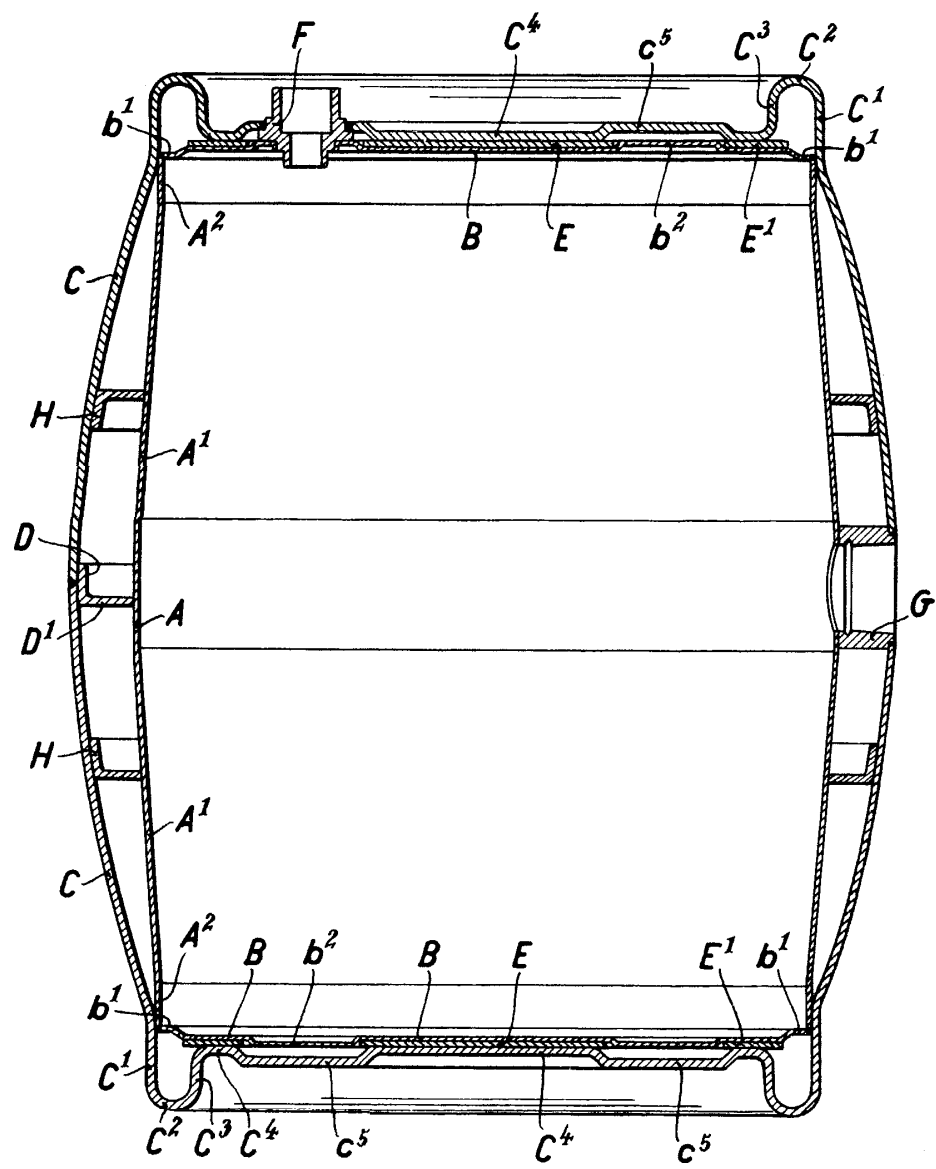
minuciosamente en esta memoria y dibujo que la acompaña.

La presente memoria consta de seis hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 4 de Octubre de 1929.



M. Jover del Olasco



Escala variable
Madrid, 4 Octubre 1929.

M. Gomez del Chasco