



PATENTE DE INVENCION

que solicita

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

por

"Barril hecho especialmente de acero inoxidable y
destinado para líquidos sensibles al gusto"

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente invento se refiere a barriles, especial-
mente a los hechos de acero inoxidable y destinados a lí-
quidos sensibles al gusto, y se propone construir estos
barriles de manera que en su interior no existan ángulos
5 donde se deposite la suciedad.

El adjunto dibujo presenta un ejemplo de ejecución
del objeto del invento, siendo:

La figura 1, una sección longitudinal del barril y



La figura 2, una parte de la figura 1 en mayor escala.

El barril se compone en la forma conocida de un barril exterior A, que se hace con preferencia de hierro fundido, y de otro barril interior hecho de acero inoxidable que posee un espesor en las paredes relativamente delgado y se protege por el barril exterior. El manto del barril interior presenta una parte central B, corta y cilíndrica, y otras dos partes B¹ adelgazadas en cono y unidas a aquella y a las que a su vez se une por cada extremo una parte corta cilíndrica B². En una de las partes B² se inserta, con un reborde c¹ dirigido hacia dentro, una pared frontal C. El reborde c¹ se une por su extremo libre con la parte B² mediante una soldadura estanca D hecha como soldadura de resistencia y por detrás mediante otra segunda soldadura E de la misma clase. En igual forma se inserta en la otra parte B² otra pared frontal F con un reborde f¹, el cual también se une por soldaduras D y E con la parte B². La pared frontal F está provista en el centro de un orificio mayor circular f², que sirve para introducir las partes de una máquina de soldadura por resistencia y de un aparato esmerilador y está circundada por un reborde f³ dirigido hacia fuera y curvado fuertemente desde la pared frontal F. El orificio f² se cierra por una placa G que presenta un reborde g¹ dirigido hacia fuera. La placa G sobresale hacia dentro tanto sobre la superficie interior de la pared frontal F que la parte redondeada, con la que la placa G se continua en el reborde g¹, visto por el lado, queda situada por encima de la superficie interior de la pared frontal. Los rebordes f³ y g¹ se unen entre sí lo más cerca posible de la pared frontal F mediante una sol-



dadura de resistencia H.

5 La fabricación del barril se realiza introduciendo primero en el manto B B¹ B² la pared frontal F y uniéndola con el manto mediante las soldaduras D y E. Después de soldar se esmerila el extremo libre del reborde f¹ y esto tanto que pase sin rebajo a constituir el manto del barril (figura 2). A continuación se introduce la pared frontal C y se suelda y esmerila en la misma forma, introduciéndose las correspondientes partes de la máquina soldadora y el mecanismo pulimentador por el orificio f².
10 Luego se introduce la placa G en el orificio f², después de lo cual se unen entre sí los rebordes f³ y g¹ por la soldadura de resistencia H.

15 El barril descrito presenta la ventaja al principio mencionada. Por efecto de la conformación descrita del reborde f³ y de la disposición de la placa G g¹ y de la soldadura H no se puede depositar ninguna suciedad en la costura de unión de las partes F y G.

N O T A de REIVINDICACIONES

Es, por tanto, objeto de la patente de invención que se solicita:

1.º. Un barril, especialmente de acero inoxidable y para líquidos sensibles al gusto, caracterizado por una pared frontal (por ejemplo C) con un reborde (c¹) dirigido hacia dentro, la cual se inserta en el manto (B B¹ B²) y con este se suelda en el interior del barril mediante soldadura por resistencia (por ejemplo D), y caracterizado por un agujero (f²) tan grande en la pared frontal que por el mismo pueden



introducirse en el interior del barril las partes necesarias de una máquina de soldar por resistencia.

- 2º. Un barril, según lo reivindicado en el punto 1º, caracterizado por una segunda pared frontal (F) con un reborde (f^1) dirigido hacia dentro y la cual se inserta en el manto (B B¹ B²) y se une con este en el interior del barril también mediante soldadura de resistencia (por ejemplo D).
- 3º. Un barril, según lo reivindicado en el punto 1º, caracterizado porque el agujero (f^2) se provee de un reborde (f^3) dirigido hacia fuera y curvado fuertemente desde la pared frontal (F) y se cierra por una placa (G), la cual hacia dentro sobresale sobre la cara interior de la pared frontal (F) y también se provee de un reborde (g^1) dirigido hacia fuera, el cual se une con el anterior reborde (f^3) lo más cerca posible de la pared frontal (F) mediante una soldadura de resistencia (H).
- 4º. Un barril, según lo reivindicado en el punto 1º, caracterizado porque el reborde (c^1) se une directamente por su extremo libre con el manto del barril mediante una soldadura estanca (D) y por detrás de la costura de soldadura se prevé otra segunda costura de soldadura (E).
- 5º. Un procedimiento para la fabricación de barriles, según lo reivindicado en los puntos 1 y 4, caracterizado porque el extremo libre del reborde (c^1) se esmerila después de soldado.
- 6º. Un procedimiento, según lo reivindicado en el punto 5º, caracterizado porque el extremo libre del reborde (c^1) se esmerila tanto que sin rebajo alguno se

continua en el manto (B B¹ B²) del barril.

7º. "Barril hecho especialmente de acero inoxidable y destinado para líquidos sensibles al gusto", tal y como se reivindica en los anteriores puntos y se describe minuciosamente en esta memoria y dibujos que la acompañan.



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

Madrid, 3 de Junio de 1930.

M. Gomez del Charco