

-1-



252014

Memoria Descriptiva

para

una patente de INVENCIÓN, por veinte años,

a favor de

DON Albert S. VASSALLI

-nac.

residente en

Geneve -Suiza-

10 Quai Gustave Ador,

por:

-Procedimiento de fabricación de un barril
metálico.-

Prioridad: Sol. pte. Suiza No. 63.936 del día 15 septiembre 1958

Bat.-



252014

El presente invento tiene por objeto un procedimiento de fabricación de un barril metálico, que comprende un cuerpo obturado en sus dos extremos por dos fondos y provisto de lo menos dos bandas de enrollamiento que protegen un tapón de descarga. Este procedimiento se caracteriza porque se hace pa-
5 sar un bloque de metal a través de una hilera con el fin de formar un perfilado que presente por lo menos dos nervaduras paralelas, comprendiendo cada una por lo menos una cavidad que forma un canal, cuya superficie interior, en corte transversal,
10 está delimitada por una línea cerrada sobre ella misma, puesto que se enrolla sobre sí misma una sección de este perfilado y se solidariza uno con otro los extremos de esta sección, con el fin de formar el cuerpo del barril, o por lo menos su parte central que comprende las bandas de enrollamiento.

15 El dibujo adjunto ilustra esquemáticamente y a título de ejemplo, una forma de ejecución del barril metálico obtenido por el procedimiento, así como algunas variantes.

La figura 1 es una vista del barril parcialmente en sección.

20 La figura 2 es una vista en sección a escala mayor de una parte de la pared de este barril.

Las figuras 3 a 5 son vistas en sección parcial de diferentes variantes de ejecución.

25 La figura 6 ilustra otra forma de ejecución del barril.



252014

Según las figuras 1 y 2 del dibujo adjunto, el barril comprende un cuerpo 1 formado por la parte central -b- de sus paredes y cuyos dos extremos están obturados por dos fondos -3- embutidos y soldados sobre los extremos del cuerpo -1-.

Este cuerpo -1- está provisto de un tapón de desagüe -4- protegido por dos bandas de enrollamiento -5-, situadas a uno y otro lado de este tapón -4- y consistentes en una pieza de fabricación con la pared -1-. Cada banda de enrollamiento -5- forma una nervadura circular, que presenta una cavidad interna -6- que forma un canal circular cerrado sobre sí mismo. Este canal está enteramente cerrado de manera estanca respecto al espacio interno -7- del barril y respecto a la atmósfera, y, en corte transversal, su superficie interior está delimitada por una línea -c- cerrada sobre sí misma. Así no puede penetrar en esta cavidad ningún líquido ni puede, por su acción química o electrolítica, perforar la pared del barril.

Se sabe, en efecto, que la duración de vida de los barriles de aluminio, por ejemplo, está generalmente determinada por el tiempo necesario para la perforación de sus paredes bajo la acción de un líquido que se infiltre en la junta, en el lugar en que los círculos que forman la banda de enrollamiento están zunchados, soldados o remachados sobre el cuerpo del barril. Para evitar este inconveniente, los fabri -

252014

-4-



5 oantes han lazado al mercado barriles que comprenden bandas de enrollamiento formadas por entallado o laminado. Desgraciadamente, las bandas de enrollamiento así obtenidas presentan un espesor al máximo igual al espesor de las paredes del barril, de suerte que su desgaste durante el mantenimiento de los barriles, provoca una perforación prematura de la pared del barril.

10 Finalmente, ciertos fabricantes han propuesto igualmente el formar las bandas de enrollamiento por nervaduras macizas procedentes de una pieza de fabricación con las paredes del cuerpo por laminado. Desgraciadamente, estas bandas de enrollamiento macizas aumentan el peso del barril, y, por lo tanto, el precio de coste.

15 Según el presente invento, las nervaduras que forman una pieza con las paredes del cuerpo del barril son obtenidas por paso de hilera a la prensa, es decir, por prensado de un bloque de metal a través de una hilera para obtener el perfil representado por la figura 2; las cavidades son obtenidas por medio de mandriles durante el paso por la hilera. El perfilado así obtenido, es cortado a su longitud y enrollado sobre sí mismo, después sus dos extremos son soldados uno con otro con el fin de formar el cuerpo del barril.

20 Así es posible vaciar las nervaduras y por ello reducir el peso del barril impidiendo toda infiltración de líquido al interior de la cavidad -6- así formada, y conser -

25



252014

vando un espesor e de metal para las bandas de enrollamiento mayor que el espesor -d- de las paredes del barril. Así, estas paredes -i- pueden estar previstas únicamente con el espesor necesario para dar al barril la solidez exigida y ya no en consideración del espesor de metal necesario en el sitio de las bandas de enrollamiento, como era el caso en los barriles que comprendían bandas de enrollamiento obtenidas por entallado de metal o por laminado de bandas metálicas.

Las figuras 4 a 6 ilustran a título de ejemplo algunas variantes de ejecución de las bandas de enrollamiento y muestran claramente que la cavidad interna -6- puede presentar, en sección transversal, formas diversas según la finalidad perseguida y, si se desea, incluso puede subdividirse en varias cavidades -6a-, -6b-, -6c-, -6d-, en la figura 4 formando cada una un canal circular cerrado sobre sí mismo. Todas estas cavidades están enteramente cerradas y, en sección transversal, la superficie de cada una de ellas está delimitada por una línea cerrada sobre sí misma.

En una variante, el perfilado que forma el cuerpo del barril, podría comprender más de dos bandas de enrollamiento. Este perfilado podría ser también arqueado. En otra variante, el cuerpo del barril podría extenderse no solamente sobre la parte -b- (figura 1), sino comprender igualmente, como se ha representado en la figura 6, los rodetes de extremo -8-. Después del enrollado de tal perfilado y solidarización

252014

-6-



de los dos extremos de la sección del perfilado, basta soldar
o prender sobre cada borde circular -10- un fondo -9-.

-- -- -- -- --



252014

N O T A

Este registro consta de las siguientes reivindicaciones:

5 1ª.- Procedimiento de fabricación de un barril metálico comprendiendo un cuerpo obturado en sus dos extremos por dos fondos y provisto de lo menos dos bandas de enrollamiento que protegen a un tapón de desagüe, caracterizado por que se hace pasar un bloque de metal a través de una hilera con el fin de formar un perfilado que presenta por lo menos 10 dos nervaduras paralelas, comprendiendo cada una por lo menos una cavidad formando un canal, cuya superficie interior, en sección transversal, está delimitada por una línea cerrada sobre sí misma, después porque se enrolla sobre sí misma una sección de este perfilado y se solidariza uno con otro los 15 dos extremos de esta sección con el fin de formar el cuerpo del barril o por lo menos su parte central que comprende las bandas de enrollamiento.

2ª.- Procedimiento de fabricación de un barril metálico.

20 Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

Se detalla e ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

252014

-8-



Y cuya memoria descriptiva consta de 8 hojas, folia -
das y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 12 Septiembre 1959.

GUILERMO ROEE

Bat.-

2520

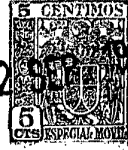


Fig. 1.

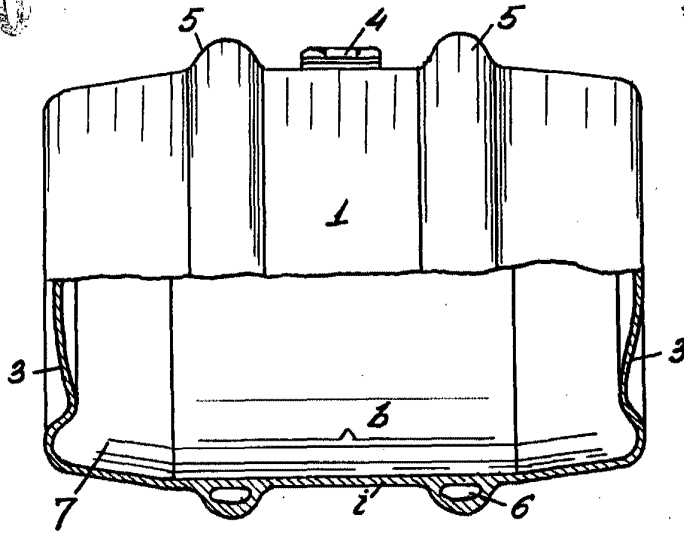


Fig. 2.

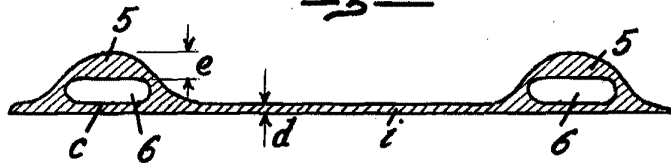


Fig. 3.

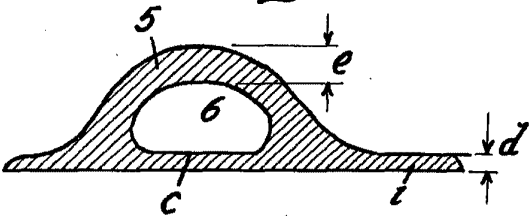


Fig. 4.

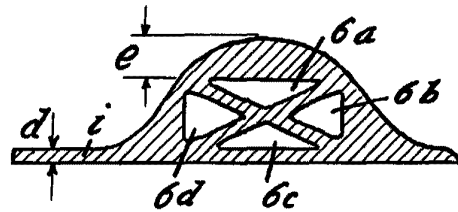


Fig. 6.

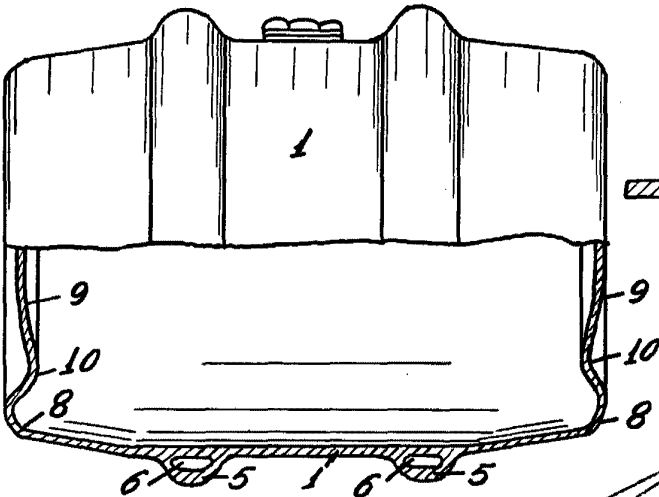
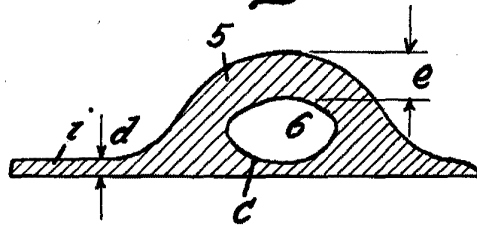


Fig. 5.



ESCALA VARIABLE

WILLIAM ROSE

S. A.

W. Rose