



253378

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION por VEINTE AÑOS en ESPAÑA,

a favor de

COMET société Anonyme, Entidad belga, residente en

19 rue Joseph II - BRUXELLES (Bélgica),

p o r

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE TAPONES PA-
RA BARRILES METALICOS"

Inventor: Pierre Theophil Edmond DESCAEFS, de nacio-
nalidad belga.

Prioridad: Solicitud de la Patente belga n.º 574865 del
19 de Enero de 1959.

253378



Esta invención se relaciona con un tapón para barril metálico, particularmente para barril de aluminio para cerveza.

5.- En ciertos sistemas conocidos de tapones para barriles metálicos, el tapón se suelda a la superficie exterior del barril, en la parte cilíndrica de éste, siendo este tapón fileteado interiormente después de la soldadura. En estos sistemas conocidos, la soldadura del borde de la abertura del barril al tapón se efectúa desde el interior de la abertura del tapón, de donde se deduce que al efectuarse el aterrajado de éste, el cordón de soldadura que une el borde de la
10.- abertura del barril al tapón resulta algo desgarrado, con un sensible debilitamiento de la resistencia de esta soldadura.

La presente invención tiene por objeto realinar un tapón perfeccionado que permite suprimir este inconveniente.

15.- Según la invención, el tapón se halla formado por un anillo, preferentemente fileteada con anterioridad sobre su cara cónica interior y provista de un collar destinado a ser soldado borde con borde en una abertura dispuesta en el palastro del barril, mientras que una placa de refuerzo, provista de una abertura que se acopla a la referida anilla, se halla soldada a ésta última, así como a la cara exterior del palastro del barril, presentando dicha placa dos bordes opuestos conformados de manera que constituyan una continuación de las bandas de rodamiento del barril.
20.-

A simple título de ejemplo, se describirá seguidamente una forma de realización de la invención, con referencia al dibujo adjunto, en el que:
25.-

La figura 1 es una vista esquemática de un barril metálico, provisto de un tapón realizado según la invención.

La figura 2 es una vista en corte, a mayor escala, de este tapón, según la línea II-II de la figura 1.

30.- La figura 3 es una vista en corte, a mayor escala, del tapón,

253378



según la línea III-III de la figura 1.

Y la figura 4 es una vista en corte, a mayor escala, del tapón según la línea IV-IV de la figura 1.

5.- como se indica en estas figuras, el tapón según la invención es
10.- tá constituido por una anilla 5, de aleación de aluminio por ejemplo,
cuya cara cónica interior 6 ha sido preferentemente fileteada con an-
terioridad. Esta anilla 5 está provista de un collar 7 destinado a
ser soldado, borde con borde, en una abertura correspondiente 8 del
palastro 9 del barril, dispuesta en una parte aplanada 10 de la pa-
red circular media de este barril. Este último está constituido por
ejemplo, por dos cubas opuestas de palastro de aleación de aluminio,
acoplados entre sí por sus bordes mediante una soldadura circunferen-
cial 11.

15.- Para proteger eficazmente a la anilla 5 contra los choques ex-
teriores, se halla reforzada por una placa 12, igualmente de alea-
ción de aluminio, que presenta una abertura 13 a la que se acopla la
anilla 5 y que está soldada en 14 a ésta última. Los lados opuestos
15 y 16 de la placa 12 se prolongan por sus dos extremos y su confor-
mación presenta dos resaltes arqueados destinados a constituir la pro-
20.- longación de las bandas de rodamiento 17 del barril sobre la parte
aplanada 10 de la pared de éste último. La placa 12 está soldada a lo
largo de sus bordes en 18 sobre la cara exterior del palastro del ba-
rril.

25.- En la zona de la parte aplanada 10 de la pared del barril, el
husco interior de las bandas de rodamiento 17 termina en un plano 21
geralmente inclinado 19, formado en la pared de palastro, que permite
la salida total del líquido por el tapón al vaciarse el barril. To-
das las soldaduras del tapón se efectúan desde el exterior del barril
y la soldadura automática del collar 7 de la anilla 5 en la abertura 8
30.- del palastro 9 se lleva a cabo sobre soporte, lo que da una superfi-

253378

- 4 -



interior lisa y sin asperezas, que facilita el vaciado del carril.

REIVINDICACIONES

En resumen: La Patente de Invención que se solicita recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

- 5.- 1ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de tapones para barriles metálicos, caracterizadas porque el tapón está fijado por soldadura alrededor de una abertura practicada en la parte circular del palastro del barril, y porque está formado dicho tapón por una anilla (6) provista de un collar (7) destinado a ser soldado borde con borde en una abertura correspondiente (8) dispuesta en una parte aplanada (10) de la pared circular media del barril.
- 10.- 2ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de tapones para barriles metálicos, caracterizadas porque la anilla (6) del tapón está reforzada por una placa metálica (12) provista de una abertura (13) que acopia a la citada anilla y se halla soldada al borde de ésta, así como a la cara exterior del barril con ayuda de un cordón de soldadura que se extiende a lo largo de los bordes de esta placa.
- 15.- 3ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de tapones para barriles metálicos, caracterizadas porque en el tapón los dos bordes opuestos (15 y 16) de la placa de refuerzo (12) se hallan prolongados en sus extremos y conformados de manera que presenten dos resaltes arqueados que constituyen la prolongación de las bandas de rodamiento (17) del carril.
- 20.- 4ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de tapones para barriles metálicos, caracterizadas porque en el tapón la anilla (6) presenta un hueco interior ensanchado y fileteado previamente.
- 25.- 5ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de tapones para barriles metálicos, caracterizadas porque en el tapón todas las soldaduras del mismo son practicadas en el exterior del carril.
- 30.- 6ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de



253378

recaer la Patente de Invención que se solicita: "MEJORAS INTRODUCIDAS
EN LA FABRICACION DE TAPONES PARA BARRILES METALICOS"

Todo conforme se describe y reivindica en la presente memoria
que consta de cinco páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

5.-

Madrid, 13 Noviembre 1959

ALFONSO URGIA

2000



Fig.1.

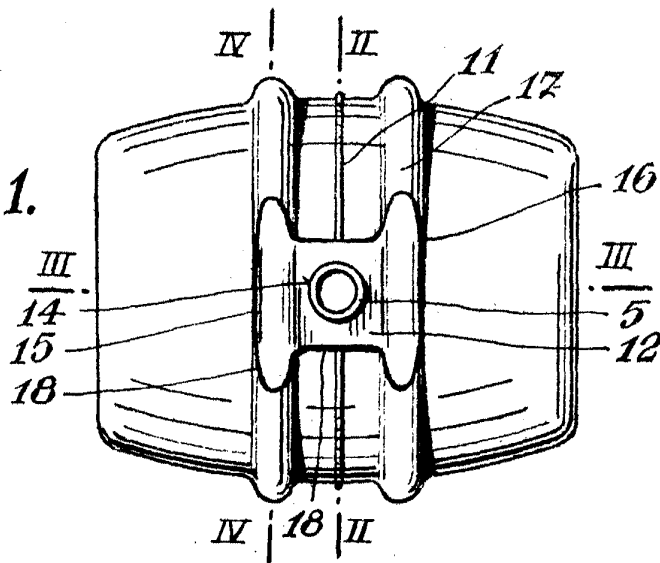


Fig.2.

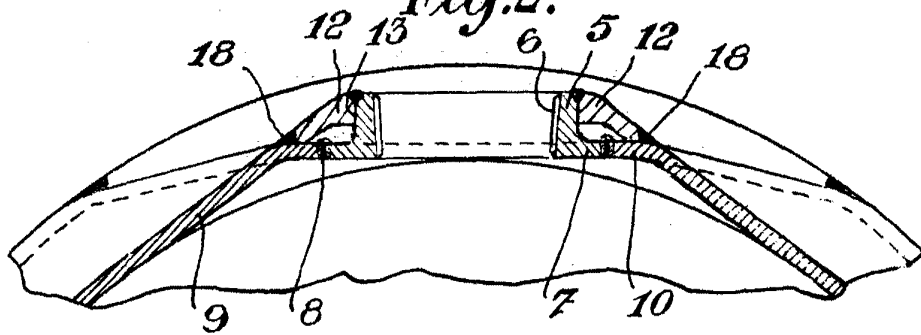


Fig.3.

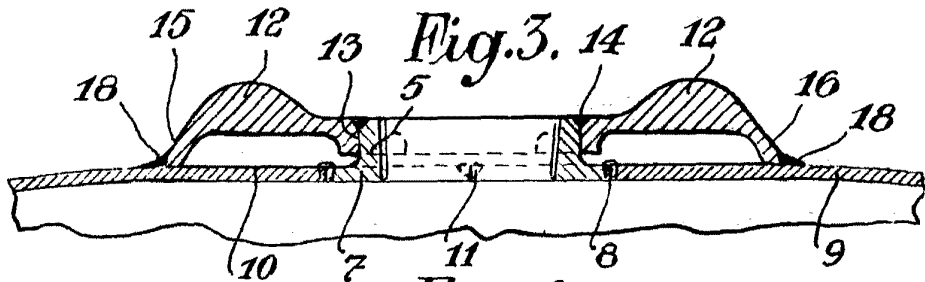
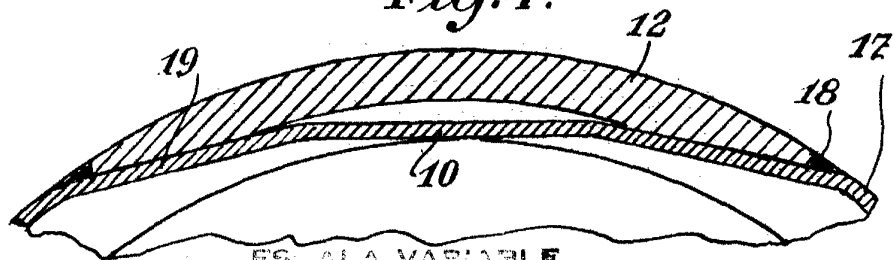


Fig.4.



ESCALA VARIABLE
MADRID, 13 DE noviembre DE 19 59
ALFONSO UGARÍA