



34132

MODELO DE UTILIDAD

por 20 años

a favor de D. EZEQUIEL BOFILL AMIR, de nacionalidad española,
residente en Palafrugell (Gerona) calle Hortal, 48.

per: "PRENSA PERFECCIONADA PARA LA FABRICACION DE TAPONES
PARA VINOS ESPUMOSOS Y BEBIDAS SIMILARES".

MEMORIA DESCRIPTIVA

Es sabido que una de las operaciones para la fabrica-
ción de tapones para vinos espumosos y otras bebidas simila-
res, por ejemplo la sifra, consiste en efectuar un prensado de
las diferentes piezas o "añadidos" que componen el bloque
5 rectangular de corcho de donde se ha de obtener luego el blo-
que cilíndrico para ser introducido después en las botellas
mediante máquina expresesa para darle su forma característi-
ca de esta.

Las citadas piezas o "añadidos" que deben componer el
10 bloque rectangular citado, son en realidad diferentes plaqui-
tas o bloques pequeños de corcho, que dispuestas bien en sen-
tido longitudinal al bloque a obtener o transversalmente tam-
bien a los bloques longitudinales, sirven para evitar que
exista porosidad alguna que pudiese provocar un escape del
15 gas contenido en la botella, por impedirlo precisamente la



disposición citada de tales plaquitas. A este objeto los tapones o bloques citados se componen generalmente de 2 ó 3 placas longitudinales y 1 ó 2 transversales dispuestas a un lado de aquellas.

5 Tales plaquitas que en conjunto forman el cuerpo o bloque rectangular del tapón, del que luego se obtiene el cuerpo cilíndrico, se pegan entre sí mediante pegamentos o colas apropiadas, siendo sometidos a la acción de un prensado para su introducción en horno o estufa para el secado o fraguado del pegamento.

10

Hasta la fecha el prensado citado de los bloques ha venido realizándose generalmente en dos fases, una para el conjunto de los bloques o "añadidos" longitudinales, y luego otra añadiendo los bloques transversales, requiriéndose cada vez la acción

15 del horno o estufa.

También se ha logrado efectuar dicho prensado en una sola operación, es decir, para el conjunto de los bloques formados por los añadidos longitudinales y transversales, sirviéndose para ello de dispositivos complicados y costosos de fabricación.

20

La acción del prensado se realiza sometiéndolo varios bloques simultáneamente a la acción de dichos dispositivos prensas.

El presente modelo de utilidad concierne a un nuevo dispositivo para efectuar el prensado de los citados bloques de corcho, el cual por su simplicidad, buen rendimiento y coste reducido aventaja considerablemente a todo lo conocido hasta la

25

fecha.

Para la mejor comprensión del presente modelo de utilidad, y a título tan sólo de ejemplo, se acompañan los dibujos de la hoja adjunta en los cuales se representa un caso de realización práctica de la prensa de referencia.

30



Las figuras 1 y 2 muestran dos vistas de un bloque de corcho, constituido por las placas longitudinales -a- y las placas o tambien "añadidos" transversales -b-.

La figura 3 muestra el agrupamiento de varios bloques de los citados y que se someten al prensado.

La figura 4 muestra un conjunto de bloques de corcho conforme se disponen en la prensa objeto del presente modelo de utilidad.

La Fig. 5 muestra la perspectiva de un bloque de corcho con sus respectivos "añadidos" -a- y -b-.

La Fig. 6 muestra una perspectiva de la prensa.

La Fig. 7 muestra una perspectiva de la prensa con los bloques de corcho objeto del prensado dispuestos en su interior.

Se caracteriza esencialmente la prensa objeto del presente modelo de utilidad por estar constituida por varias placas -1-, de forma rectangular, la cual presenta dos aberturas o ventanas -2- y -3-, transversales respecto a la placa, una de ellas cercana a la parte superior y la otra cercana a la parte inferior de la plaquita.

Cada plaquita en su parte superior presenta un tornillo de presión -8- el cual por su parte inferior penetra mas o menos en la ventana superior -2-.

Las citadas plaquitas -1- se disponen distanciadas uniformemente entre sí (Figs. 6 y 7) estando enlazadas por unas varillas o bridas -6- y -7- que pasan por entre dos orificios dispuestos, uno a cada lado de la plaquita.

Las plaquitas -1- estan enlazadas asimismo por unas láminas -4- y -5-, la primera -4- que pasa por entre todas las aberturas superiores -2- de cada plaquita y la segunda -5- que pasa por entre todas las aberturas inferiores -3- de las plaquitas.



En el interior del espacio formado por entre las láminas -4- y -5- y varillas -6- y -7- se disponen los bloques de corcho, y seguidamente apretando los tornillos -8- quedará asegurada la fijación y presión de los bloques por uno de sus lados, y asimismo apretando los tornillos -9- y -10- de las varillas -6- y -7- quedará asegurada la presión de los bloques por el otro lado de los mismos.

De allí que una vez asegurada dicha presión quede formado un bloque o armazón perfecto y sólido, con los bloques de corcho en su interior, y que puede ser ya introducido en el horno o estufa para el secado del pegamento dispuesto entre las diferentes piezas o "añadidos" de cada bloque de corcho.

Dentro del presente modelo de utilidad será variable la clase de material empleado para la fabricación de las plaquitas, -1-, así como de las láminas -4- y -5- y varillas -6- y -7-. Podrá variar el número de plaquitas -1- que se dispongan y que determinan la formación de grupos de bloques de corcho, y, en general, será variable todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del presente modelo de utilidad.

20

N O T A

Se reivindica como objeto del presente modelo de utilidad:

1.- Prensa perfeccionada para la fabricación de tapones para vinos espumosos y bebidas similares, caracterizada esencialmente por estar constituida por un armazón formado por unas placas distancias uniformemente entre sí, presentando cada placa una abertura o ventana superior y otra inferior, estando unidas dichas placas entre sí por unas varillas o bridas que atraviesan dichas placas por los lados de las mismas y por unas láminas que atraviesan las placas por las aberturas superior e inferior de cada una, determinándose de este modo la formación

30



de un espacio en el cual se disponen los bloques de corcho a
prensar, asegurándose dicho prensado por el accionamiento de
un tornillo de presión que presenta cada placa en su parte su-
perior y que sirve para presionar sobre las láminas superior
5 e inferior y bloques intermedios, y por otros tornillos que
dispuestos en los extremos de las varillas o bridas que atra-
viesan las placas, ejercen una presión lateral contra las pla-
cas y bloques de corcho dispuestos entre las mismas.

2.- PRENSA PERFECCIONADA PARA LA FABRICACION DE TA-
10 PONES PARA VINOS ESPUMOSOS Y BEBIDAS SIMILARES.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas,
foliadas, numeradas y escritas por una sola cara, acompañada
de una hoja de dibujos.

Madrid, a 31 de Diciembre de 1952

EZEQUIEL BOFILL AMIR

P.A.

Manuel de Rafael

P.P.

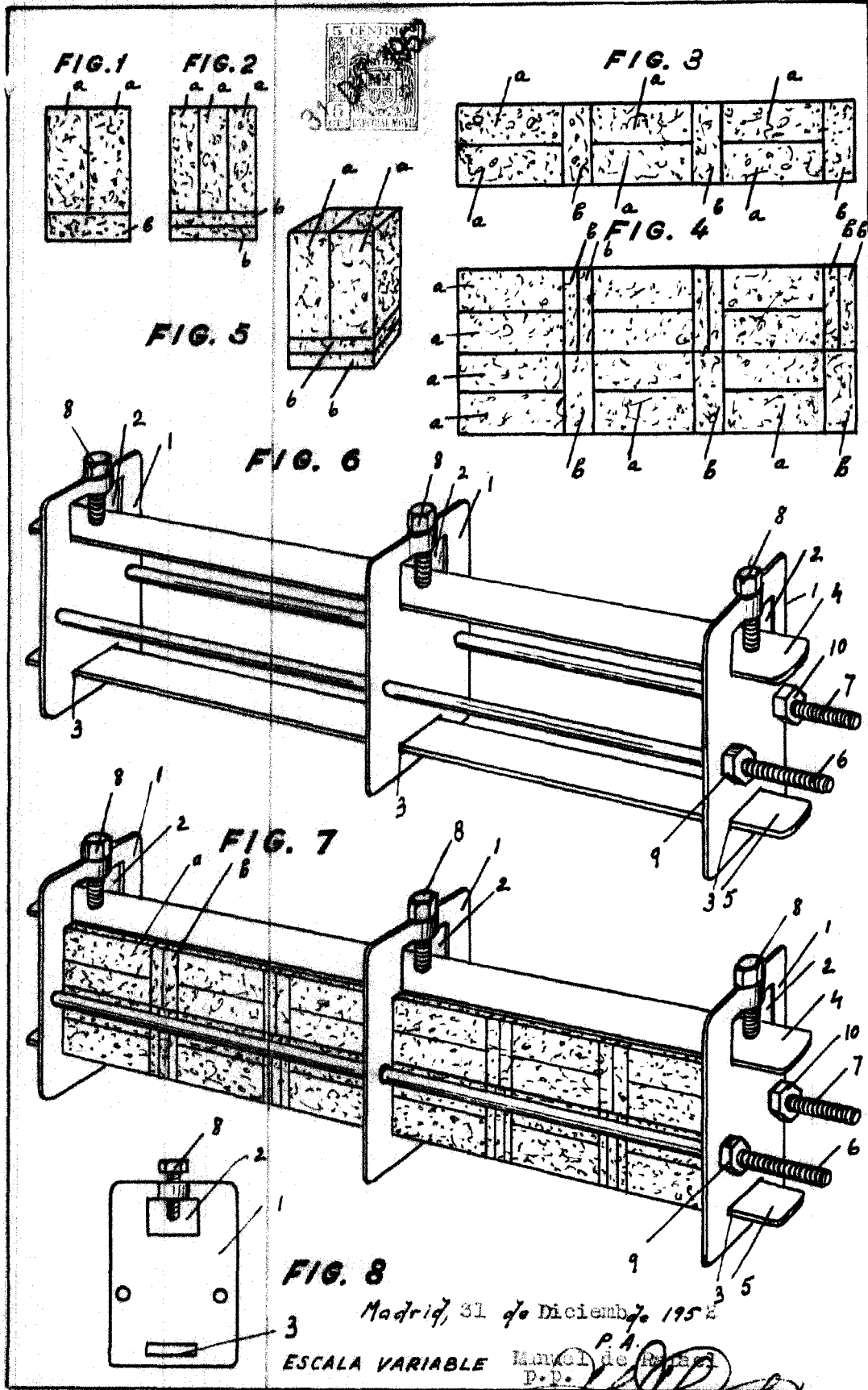


FIG. 8

Madrid, 31 de Diciembre de 1952

ESCALA VARIABLE

P.A. Manuel de... P.P.

[Handwritten signature]