



181043

20 D



20

raje de la cápsula o para una ulterior fabricación de las cápsulas en cuyo caso las tiras o chapas así preparadas han poder apilarse o arrollarse para el almacenaje o transporte.

En el dibujo adjunto se ilustra lo esencial al invento.

25

La fig. 1 presenta esquemáticamente en sección vertical un dispositivo para la práctica del procedimiento; la fig. 2 presenta una tira plana de material que se ha tratado por este procedimiento; la fig. 3 ilustra en mayor escala la sección por un trozo de tira de material con una depresión.

30

En el dispositivo según la fig. 1 se suponen que el tratamiento de la tira de material y la producción de la cápsula se realizan a continuación una de otra.

35

Por 1 se designa la cinta de material, que durante el proceso de trabajo se desenvuelve de un rollo 2, que se apoya de cualquier modo conveniente para el desarrollo. La primera estación o puesto de trabajo que atraviesa la cinta, está constituido por una herramienta troqueladora, que aquí se compone de una matriz 3 y de una estampa o patriz 4. Por esta herramienta se produce en la cinta una depresión 5 en forma de anillo.

40

En el puesto inmediato se vierte en la depresión un material líquido de protección y junta. Esta fase del proceso se señala

45

por una boquilla 7. Después del vaciado el relleno se distribuye y prensa mediante un émbolo 8 en tanto que la tira descansa sobre una base 9. Caso de que el material de junta sea tal naturaleza que se haya de tratar posteriormente, por ejemplo someterse al calor para adherirlo bien y endurecerlo, deberá pasar por una zona de calor A, que puede ser un horno o estufa o un dispositivo para insuflar aire caliente sobre la tira. Si el material se ha vertido en estado caliente y se ha de refrigerar, entonces la zona A puede ser una zona refrigerante. Por otro lado la masa vaciada puede ser de tal naturaleza que se



50 seque o solidifique y adhiera sin variación de temperatura. Pueden emplearse resinas termoplásticas de naturaleza análoga al caucho o resinas vulcanizadas, en este caso se fijan mediante caldeo. La tira corre finalmente a través de la herramienta estiradora y estampadora 10,11, en la que el material se moldea o entalla en cápsulas y del modo ordinario recibe la forma de estas cápsulas. La combinación de las operaciones antes descritas se indica en el dibujo por un eje motor 12 común a las diversas herramientas 4, 8 y 10. El desperdicio de tira que queda después de estampar o recortar los materiales se arrolla en un rodillo 15.

55 El aspecto de una tira tratada por el procedimiento antes descrito se desprende de la fig. 2. En el extremo de la izquierda se ven tres círculos dobles. Estos señalan las depresiones de forma anular, que se rellenan de masa vaciada. Los círculos 16 indican depresiones rellenas y una delgada gummación dentro de las mismas en la tira. En el extremo de la derecha se ven dos agujeros 18, después que se ha recortado el material de la cápsula. En una variante puede toda la superficie dentro del círculo exterior 5ª rebajarse por presión y rellenarse de la correspondiente masa la depresión así obtenida. En esta depresión puede grabarse el nombre de la Casa u otros signos.

60

65

70

Con objeto de que la tira pueda hacerse avanzar paso a paso con una longitud exactamente igual en estos, la tira se provee de los agujeros ordinarios 20 a lo largo de los cantos para los dientes de los rodillos de arrastre. Gracias a estos agujeros las tiras pueden transportarse también a otra máquina para entallar los materiales y para el estiraje o para dar otra conformación a las cápsulas presuponiendo que la máquina posee rodillos de arrastre con una división en los dientes correspondientes a la separación de los agujeros y que la herramienta estiradora y estampadora esté sincronizada con el dispositivo de avance. Por sincronización se entiende por tanto que todas las herra-

75

80

181043 2000



mientas de trabajo se hacen trabajar al compás del avance que viene determinado por la distancia de los agujeros 20 en la tira.

85 En lugar de las tiras pueden también tratarse chapas según este procedimiento, y almacenarse, embalsarse o remitirse a otro lugar los mismo que las tiras, para convertirse en el mismo lugar en cirres adecuados, por ejemplo en combinación con el cierre de botellas en las llamadas máquina completamente automáticas.

!:::!: N O T A !:::!:

Se reivindica como nuevo y de propia Invención:

90 1.- Procedimiento para moldear tiras de material en cirres (cápsulas) para botellas, caracterizado porque la tira se provee de troquelados o impresiones correspondientes a las bocas de las botellas, en las cuales depresiones se introducen material de protección o de junta, que se adhiere por sí mismo o por ejemplo mediante tratamiento térmico y porque estas operaciones se realizan  
95 en una marcha continua con una admisión paso a paso, bien inmediatamente después de la fabricación del cirre, bien con objeto de guardar las tiras para su ulterior utilización.

100 2.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque el material se trata por el procedimiento antes indicado en frío o en caliente.

105 3.- Una variante del procedimiento reivindicado en el punto 1, caracterizado porque el procedimiento se aplica en la fabricación de cápsulas, fabricándose éstas mediante herramientas que trabajan sincrónicamente con la herramienta troqueladora, en cuyo caso pueden suprimirse las marcas de avance.

110 4.-Dispositivo para llevar a la práctica el procedimiento reivindicado en los puntos 1 a 3 para moldear tiras de material o chapas, en cápsulas, o en general en órganos de cierre para botellas y recipientes análogos, caracterizado por una herramienta

181043

20 D



115 troqueladora (3,4) para obtener en la tira (chapa) (1) las impresiones o depresiones (5) correspondientes a la boca de los recipientes; por una herramienta (una estación) (8,9) para el relleno del material de protección y junta, y también por dispositivos, por los que se accionan estas herramientas y respecto a ellas se hace avanzar sincrónicamente la tira (la chapa) (1).

120 5.- Dispositivo según lo reivindicado en el punto 4 caracterizado porque por detras de la herramienta de relleno (la estación de relleno) se monta un dispositivo (A) para calentar, secar y/o refrigerarse la tira (chapa) (1) provista del relleno.

125 6.- Dispositivo según lo reivindicado en el punto 4, caracterizado porque por detras de la indicada herramienta para el estampado se dispone también dado el caso para el estiraje del material de la cápsula, la cual herramienta o herramientas se sincronizan con las precedentes y con el dispositivo de avance de la tira (chapa).

Esta Patente recae sobre "PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA MOLDEAR MATERIALES EN CÁPSULAS Y CIRRES ANALOGOS PARA BOTTLETS", como queda descrito en la presente Memoria, caracterizado en la anterior Nota y en el adjunto dibujo.

Madrid, 20 de Diciembre de 1947.-

JOSE SANCHO  
E.P.

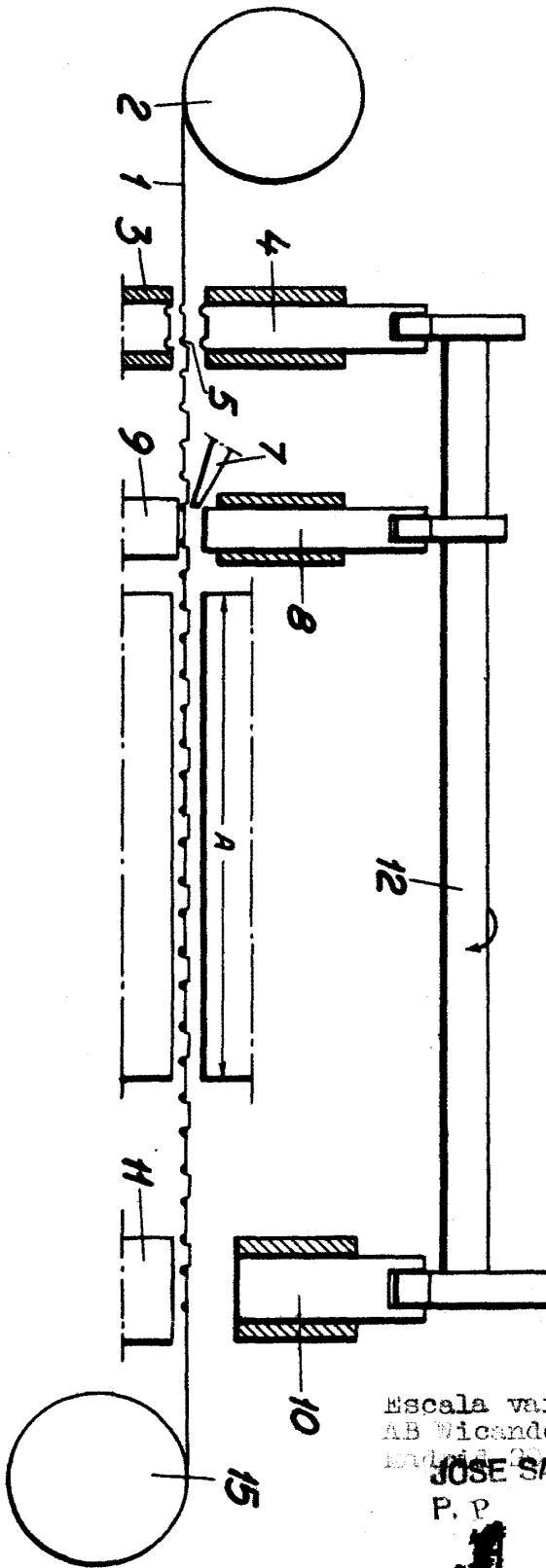


Fig. 1.

Escala variable por:  
 AB Wicanders Korkfabriker  
 Madrid 28018-047.  
 JOSE SANCHO  
 P. P.

*Sancho*

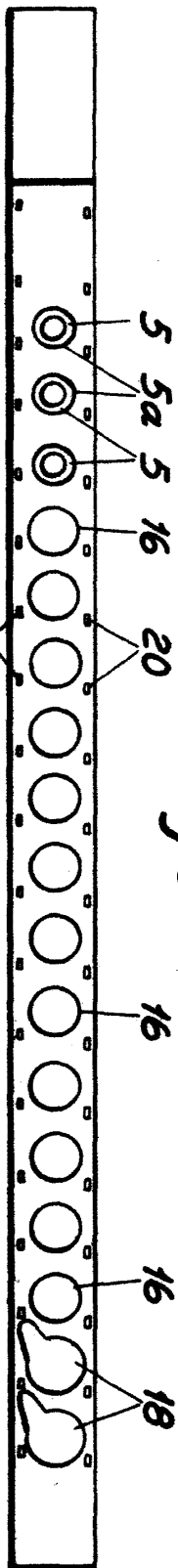


Fig. 2.



Fig. 3.