

1-2-73

188476



1973

MODELO DE UTILIDAD

=====

B 1581.

Memoria Descriptiva 188476

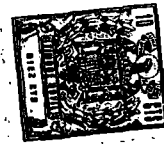
sobre:

CAPSULA DE SOBRETAPONAMIENTO.

Solicitante CLISALU, entidad francesa,
residente en Route d'Ay,
Francia.

El presente Modelo de Utilidad, debido a los trabajos de M. Bernard DAUTREPPE y Michel LALLEMANG se refiere a las cápsulas de sobretaponamiento con faldilla larga.

5. Las cápsulas con faldilla larga son utilizadas prin



5. cipalmente para el sobretaponamiento de los vinos espumosos y de champán. Están formadas por arrollamiento de una lámina delgada, recortada previamente, denominada formato, por ejemplo en aluminio, sobre un punzón que tiene una forma troncocónica; los dos bordes de la lámina se recubren y son reunidos por pegadura sobre toda la altura de la faldilla.

10. Merced a su forma troncocónica, las cápsulas pueden ser ajustadas las unas en las otras. Las cápsulas así reunidas forman un "bastón" que resiste, hasta un cierto punto, a los accidentes que pueden sobrevenir durante la manipulación. Sin embargo, el transporte sobre todo provoca un cierto apisonamiento de los bastones, lo que plantea un problema en el momento de la transferencia de las cápsulas sobre los golltes de las botellas: en el momento de la desunión una cápsula introducida mucho en la otra puede quedar allí atascada y la botella es guarnecida de dos cápsulas superpuestas. Como la del exterior no se adhiere al vidrio de la botella, se desune mas o menos con el tiempo y presenta un aspecto poco ventajoso.

20. El problema es particularmente importante cuando la distribución de las cápsulas debe hacerse automáticamente, ya que su separación mecánica es todavía mas difícil que la separación manual. Paradas frecuentes de la capsuladora son el resultado.

25. Ya se ha buscado remediar este problema previendo sobre la cápsula una ranura circular aplicada en la parte superior de la faldilla. Esta ranura impide que una cápsula se introduzca demasiado en aquella en la que está ajustada.

30. Esta solución presenta sin embargo varias desventajas. Por una parte, la ranura circular no puede ser realizada en el momento de la formación de la cápsula y este trabajo de-



be ser por tanto ejecutado en un puesto separado.

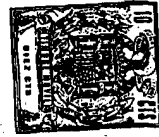
Por otra parte, la ranura circular debilita la resistencia axial de la cabeza de la cápsula. En el momento del sobretaponamiento, la cápsula queda enganchada en el borde del obturador o del golléte, formando un hueco que tarde o temprano es aplastado. Ocurre igualmente que la ranura es aplastada antes incluso del desajuste o desunión.

Para remediar estos fallos y para resolver los problemas que se plantean, la presente invención preconiza la utilización de una cápsula con faldilla larga en lámina delgada que presenta, en la parte superior de la faldilla, es decir cerca del lado cerrado de la cápsula, una depresión. Es importante que esta depresión se encuentre aplicada exactamente en la zona en la que los dos bordes del formato con el que es formada la cápsula son superpuestos; la operación es todavía facilitada por el hecho de que esta zona permanece necesariamente desprovista de las acanaladuras verticales que normalmente rigidifican esta parte de la faldilla.

Preferentemente la depresión se hace en el momento mismo de la formación de la cápsula, antes de que la cola que reúne los dos bordes tenga tiempo de solidificarse.

La invención se refiere igualmente a la herramienta o útil necesario para la realización de la deformación en la cápsula. Comprende, por una parte, un punzón conocido de por sí que, en el lugar previsto para la formación de la depresión, presenta una muesca de una configuración análoga a la de la depresión y, por otra, sobre el prensador calentador conocido de por sí, una punta cuya conformación terminal corresponde a la muesca del punzón.

Los dibujos anexos permitirán mejor explicar un



ejemplo de realización de la cápsula según la invención.

La figura 1, representa una vista frontal de la parte superior de una cápsula que muestra la realización según la invención.

5. La figura 2, representa una sección axial a través de varias cápsulas apiladas.

La figura 3, representa un útil utilizado para la formación de una cápsula.

10. La figura 4, representa una sección según la figura IV-IV de la figura 3.

La cápsula con faldilla larga 1, de la que solo está representada la parte superior en la figura 1, está formada a partir de una lámina delgada 2, por ejemplo en aluminio, cuyos bordes laterales se recubren a lo largo de una zona 3. Esta cerrada de una forma conocida de por sí por repliegue del borde libre superior de la lámina 2; los pliegues irregulares que se forman pueden ser ocultados por una pastilla 4, por ejemplo por un timbre fiscal.

15.

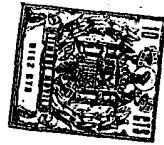
En la parte superior de la faldilla se ha formado un cierto número de acanaladuras 5 verticales que dan a este segmento una cierta rigidez axial combinada a una cierta elasticidad radial; esta conformación facilita por tanto la inserción de la cápsula en la cabeza del tapón que normalmente sobrepasa el gollete hacia la parte superior y sobre el costado.

20.

En la zona de recubrimiento 3 de la lámina se encuentra la depresión 6 que constituye el punto esencial de esta invención. Esta depresión 6, cuya línea más profunda 7 se encuentra a 10 mm aproximadamente del borde superior 8 de la faldilla, penetra en la faldilla una profundidad tal que se encuentra en el interior de la proyección ortogonal del fondo

25.

30.



cerrado y que se opone por ende al avance de la cápsula ajustada.

La puesta en bastón de las cápsulas (figura 2) se realiza por tanto con un paso de ajuste "a" muy regular, y este paso se mantiene a pesar de todas las manipulaciones y vibraciones del transporte.

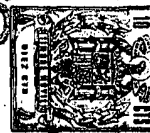
La elección del emplazamiento de la depresión 6 no es en modo alguno fortuita. En efecto, la zona 3, que de cualquier forma no puede comprender acanaladuras presenta una mayor rigidez que el resto de la faldilla, por el hecho de que la cápsula presenta aquí un doble espesor de lámina; esta resistencia a la deformación es todavía aumentada, si, como está previsto en la presente invención, la depresión es formada en un momento en que la cola que reúne los dos bordes superpuestos del formato 2 no ha endurecido todavía.

Como se utiliza preferentemente un adhesivo termofusible, es recomendable formar la depresión 6 sobre el punzón 9 incluso que sirve para formar la cápsula (figura 3).

El punzón troncocónico 9, que es de una forma general conocida, no presenta mas que una sola particularidad, a saber la muesca 10 prevista cerca de su porción extrema libre, en el lugar previsto para la formación de la depresión 6.

Al final de la operación de formación los dos bordes del formato que se recubren son prensados entre si y calentados por el prensador calentador 11. Este prensador 11 está provisto de una punta redondeada 12 de una conformación correspondiente a la de la muesca 10 contra la que empuja la parte de la faldilla tomada entre estos dos órganos.

Al hacerse esta operación en un momento en que el adhesivo termofusible no ha endurecido todavía, la conforma-



ción así obtenida se mantiene y no desaparece finalmente mas que en el momento de la inserción de la cápsula sobre el tapón de la botalla.

NOTA

5. Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de patente presentada en Francia con el nº PV. 71. 42476 de 26 de Noviembre de 1,971, acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita un Modelo de Utilidad por 20 años en España, sobre: CAPSULA DE SOBRETAPONAMIENTO, caracterizándose por lo siguiente:
- 10.
- 15.

1.- Cápsula de sobretaponamiento, del tipo de faldilla larga formada por enrollamiento de una lámina metálica flexible sobre un punzón troncocónico y la pegadura de los bordes laterales superpuestos de esta lámina, caracterizada porque la faldilla presenta cerca de su borde superior una depresión única aplicada en la zona de pegadura.

20.

2.- Cápsula según la reivindicación 1, caracterizada porque la depresión en la zona de acaballamiento de los dos bordes es formada en el momento de su pegadura.

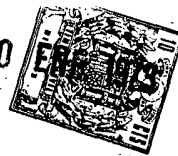
25.

3.- Cápsula según la reivindicación 1, caracterizada porque para su formación se realiza con ayuda de un punzón y de un prensador calentador, que presenta una punta ligeramente redondeada que corresponde a una muesca en el punzón, siendo aplicados estos dos elementos cerca del borde superior

30.

188476

188476



- 7 -

de la cápsula en la zona en la que se efectúa el pegado.

4.- Cápsula de sobretaponamiento, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

5. Esta Memoria consta de 7 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

20 ENE. 1973

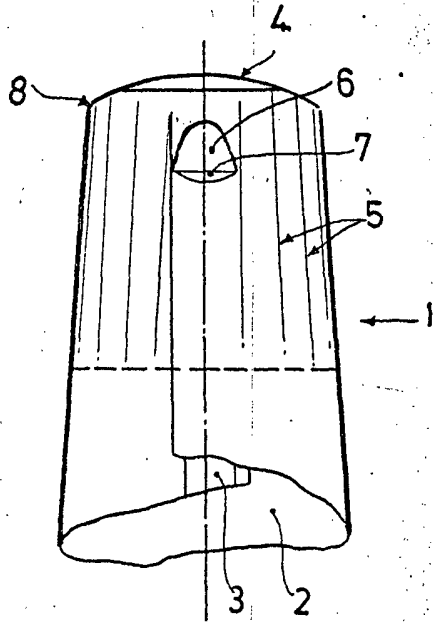
CLISALU.

I. GOMEZ ACEBO Y MODET
p. p. Firmados L. Goñi Foradades

A large, stylized handwritten signature in dark ink, written over the typed name of the signatory.

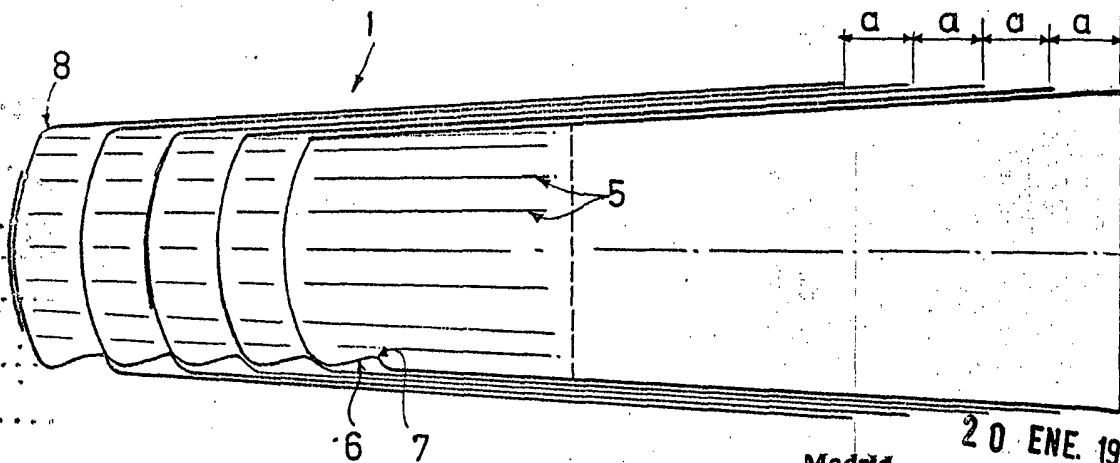


FIG. 1



ESCALA VARIABLE

FIG. 2



Madrid 20 ENE. 1973

E. GOMEZ ACEBO Y CAÑA
p. p. Firmado: L. Goeta Fernández

ESCALA VARIABLE.

20 ENE 1973

FIG 3

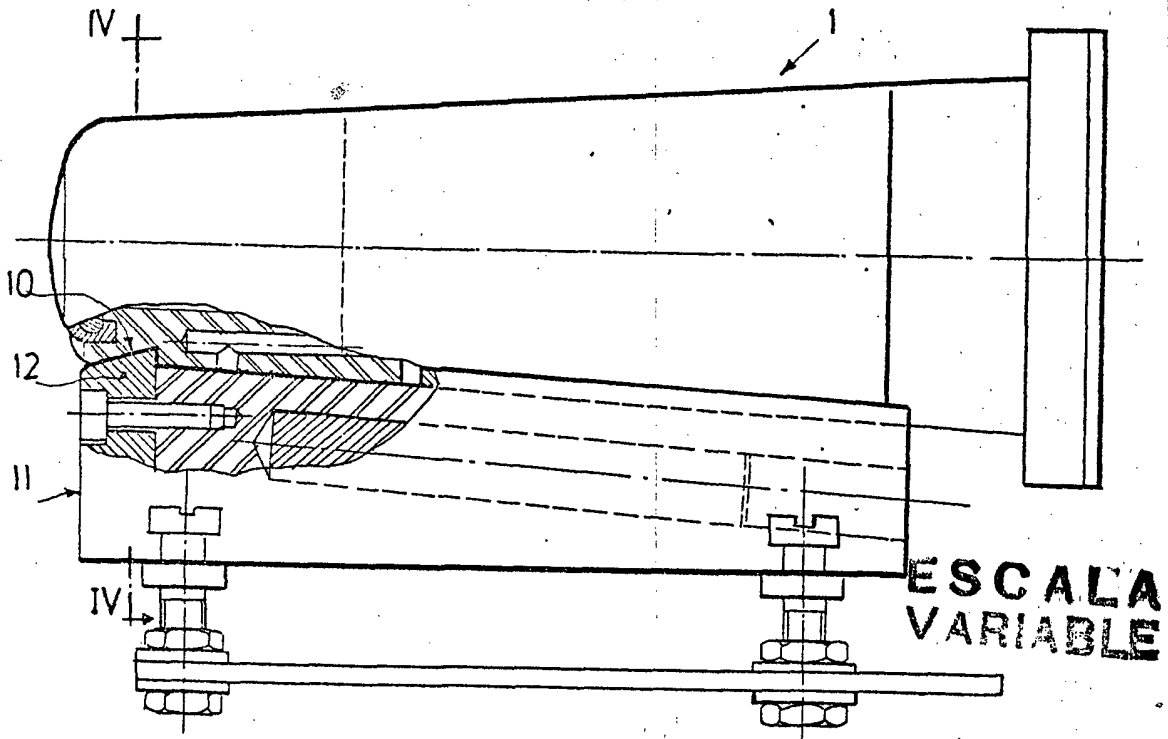
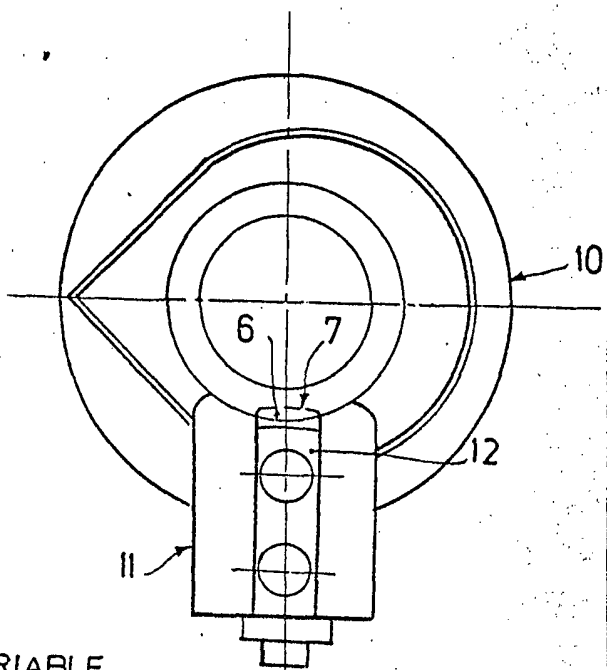


FIG 4



ESCALA VARIABLE.

20 ENE 1973

Madrid

J. GOMEZ ACEBO Y CA
P. P. Elmador La Gota Graficas