

229060



P A T E N T E   D E   I N T R O D U C C I O N

a favor de

CAPSULAS METALICAS, S. A. y CHACÓN Y CIA., S.L. - de nacionalidad española ambas - domiciliadas la primera en Av. de Roma, nº. 119 - BARCELONA y la segunda en JEREZ DE LA FRONTERA.

por:

"procedimiento para fabricar cápsulas metálicas partiendo de hojas de metal".

-----:oOo:-----

M e m o r i a   D e s c r i p t i v a

Las cápsulas metálicas obtenidas por los procedimientos usuales resultan relativamente caras, debido a la



5  
dificultad para estirar el metal y formar las cápsulas y la presente patente se refiere a un procedimiento para obtener cápsulas metálicas para botellas que, si bien no tiene la perfección de las cápsulas estiradas, resultan en la práctica completamente equivalentes a ellas y son extraordinariamente más económicas.

10  
En este procedimiento se utiliza como primera materia una hoja de aluminio o de una aleación metálica conveniente, es decir, una hoja de papel de aluminio o del llamado papel de estaño.

15  
Ya es usual emplear hojas de papel de estaño o de otro metal, para envolver los golletes y tapones de las botellas, y también se emplean a veces estas láminas de metal pegando sus bordes de manera que formen un tubo cilíndrico o cónico de las dimensiones convenientes, colocando este tubo sobre el gollete de la botella y doblando el extremo del tubo sobre el tapón, después de lo cual llevando la botella a la máquina capsuladora, con la presión de esta máquina, se alisan algo las arrugas y queda el gollete de la botella envuelto de una manera que parece que se trate de una cápsula metálica. Sin embargo, al capsular botellas de esta manera, la envolvente o cápsula no queda lisa y bien formada, sino con arrugas y defectos que afectan la botella y no dan la sensación de calidad.

25  
Según el procedimiento objeto de esta patente se obtienen en cambio, cápsulas usuales e incluso provistas de relieves, inscripciones o adornos las cuales, una vez moldeadas se pueden colocar del modo usual sobre el gollete de la botella y se capsulan también de modo usual, lo mismo que las cápsulas estiradas.

30  
Consiste este procedimiento en tomar un trozo de pa-



29M

5

10

pel u hoja metálica, pegar sus bordes formando un tubo cilin-  
drico o cónico y luego formar con este tubo la cápsula, para  
lo cual, se coloca el tubo sobre un mandril o macho, se do-  
blan convenientemente los bordes de uno de los extremos del  
tubo y logrando esto se lleva esta cápsula con el mandril  
a una máquina de estampar, en la cual se moldea la cápsula por  
medio de una matriz que alisa completamente los dobleces de  
la hoja metálica y dá a la cápsula su aspecto final. Pre-  
feriblemente, se hace que el fondo de la matriz lleve grabadas  
inscripciones o dibujos, los cuales quedan así grabados en  
la parte superior de la cápsula y contribuyen a hacer desa-  
parecer el efecto de los dobleces de manera que la cápsula  
tiene todo el aspecto de una cápsula troquelada.

15

Estas cápsulas se colocan sobre el tapón de la bote-  
lla del modo usual y se ajustan luego por medio de una cáp-  
suladora corriente.

20

En el plano adjunto se indican las diferentes opera-  
ciones de fabricación de cápsulas según este procedimiento.  
En este plano, la figura 1, representa la hoja de aluminio o  
de papel de estaño que sirve para fabricar la cápsula; las  
figuras 2 a 4, las diferentes operaciones de la formación de  
la cápsula y la figura 5 la cápsula terminada.

25

El procedimiento consiste en tomar una hoja -1- del-  
gada, de aluminio o de cualquier aleación metálica apropia-  
da, arrollada sobre un molde -3- cilindrico o ligeramente có-  
nico y pegar o unir sus bordes para formar un tubo -2- abier-  
to por ambos extremos y de longitud mayor de la altura defi-  
nitiva que haya de tener la cápsula. Este tubo se coloca so-  
bre un mandril o macho -4-, se dobla a mano o mecánicamente la

30

parte superior como se indica en la figura 3 para cerrar este  
extremo del tubo y luego se moldea la cápsula sobre el mismo



mandril -4- por medio de una matriz -6- cuyo fondo -7- está preferiblemente grabado con inscripciones o dibujos.

5 En el extremo superior del mandril -4- hay un disco -8- de cartón, caucho u otro material blando que pueda tomar la forma del grabado del fondo -7- de la matriz sirviendo de contra molde, y así al comprimir la cápsula entre el mandril y la matriz los diferentes dobleces de la hoja de metal quedan fuertemente adheridos uno a otro, obteniéndose una cápsula de forma permanente y tan sólida como las cápsulas usuales estiradas.

10 Si el fondo de la matriz está provisto como se ha indicado de inscripciones o dibujos, quedan estampados sobre la cabeza de la cápsula y el relieve de estas inscripciones o dibujos, no solo contribuye a asegurar la unión de los diferentes dobleces de la hoja metálica, sino que además, disimula estos dobleces y se obtiene una cápsula que prácticamente no se diferencia en nada de las cápsulas usuales estiradas pero que resulta extraordinariamente más económica.

20 -----: N O T A :-----

Se reivindica como objeto de esta patente:

1.- Procedimiento para fabricar cápsulas metálicas para botellas y similares, partiendo de una lámina u hoja de metal; que consiste en arrollar la hoja de metal sobre un molde cilíndrico o ligeramente cónico y pegar o unir sus bordes para formar un tubo abierto por ambos extremos y de mayor longitud que la altura que haya de tener la cápsula; colocar este tubo sobre un núcleo o mandril, doblar sobre este mandril el extremo del tubo para cerrarlo y finalmente comprimir la cápsula sobre este mandril por medio de una



matriz que por presión alisa los dobleces de la hoja de metal y adhiere fuertemente estos dobleces uno a otro, formando así una cápsula que resulta similar a las cápsulas estiradas.

5

2.- Procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado por disponer la matriz con el fondo grabado y colocar sobre el extremo del mandril un disco de material blando que sirve de contramolde, de manera que al moldear la cápsula su cabeza quede con inscripciones o dibujos en relieve, las cuales por una parte contribuyen a asegurar la unión de los dobleces de la hoja metálica y por otra parte disimulan el aspecto exterior de los dobleces.

10

3.- Procedimiento para fabricar cápsulas metálicas partiendo de hojas de metal.

15

Esta memoria consta de cinco páginas, escritas por una sola cara.

BARCELONA, 29 de Mayo de 1956.

P. A.

JOSE M. SOLER  
P.



1958

Fig. 1

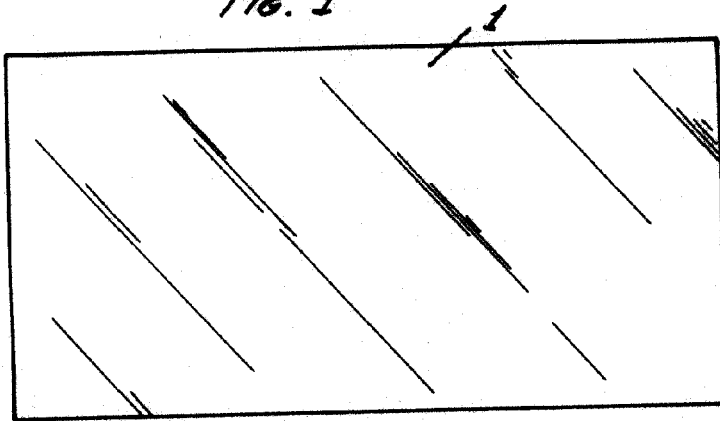


Fig. 2

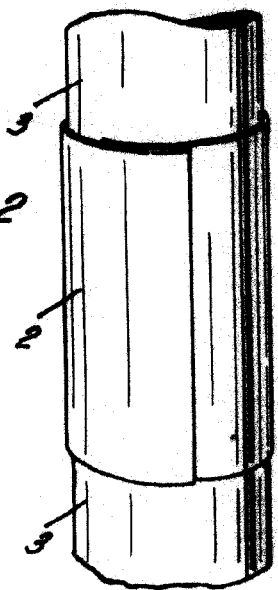


Fig. 3

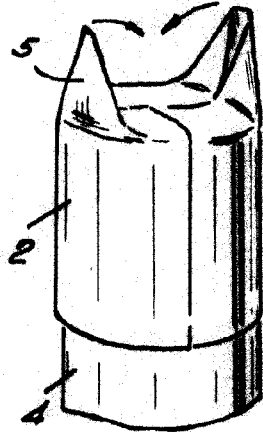


Fig. 4

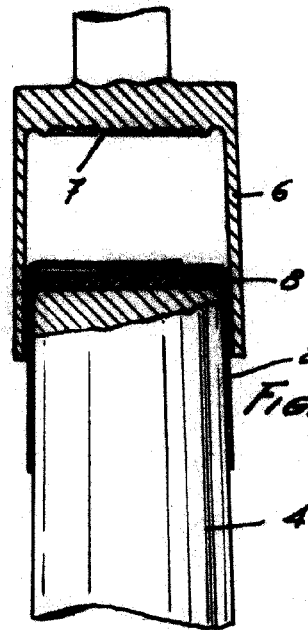
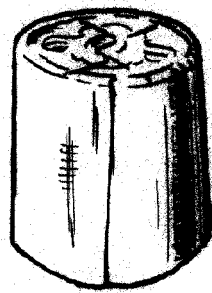


Fig. 5



P.H.  
JOSE M. BOLAÑOS  
P.P.  
*[Handwritten signature]*