



281 806

281 806

CERTIFICADO DE ADICION

por "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N^o 274.083
por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TAPONES-CAPSULA -
CON PRECINTO DE GARANTIA"

a favor de Don Rigoberto PERNAU SERRAS

de nacionalidad española

residente en Barcelona, calle Mallorca, 659

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente certificado de adición se refiere a unas mejoras en el objeto de la patente principal n^o 274.083.

- La patente principal concierne a un procedimiento para la fabricación de tapones-cápsula con precinto de garantía. Sucintamente, según dicho procedimiento, la acción combinada de un molde y de un contramolde que operan sobre un disco laminar da por resultado una cápsula embutida en forma de sombrerete que presenta una parte cilíndrica constitutiva de la cápsula propiamente dicha y una aleta bordeante. Esta
5. cápsula se aplica al cuello del gollete del envase a precin-
10. tar, de manera que la aleta descansa sobre la cara superior



de una valona conformada en la base del aludido cuello, disponiéndose sobre dicha aleta de la cápsula una tira troquelada que, con ayuda de unas rulinas, se aplica a la referida valona, rodeándola totalmente a modo de abrazadera estrangulable, la cual se cierra por enganche de una lengüeta prevista en uno de los extremos de la propia tira en una abertura practicada en el extremo opuesto, de modo que la cápsula queda retenida a la expresada valona del cuello del envase, a cuyo cuello se asegura a continuación la parte cilíndrica de la cápsula, adaptándola a la superficie ondulada determinante de la rosca de tal cuello, lo que tiene efecto con -

5. auxilio de unas rulinas que ejercen presión contra el camino cóncavo que presenta dicha rosca, todo ello con interposición entre el fondo de la cápsula y de la boca del envase de un disco elástico que obra de junta.

10.

15. Las mejoras a que se refiere el presente certificado de adición consisten, esencialmente, en sustituir la tira-abrazadera por una tira en forma de aro dotado en su borde de una lengüeta radial. Este aro se dispone rodeando la cápsula sobre su aleta y se aplica a la valona del cuello del envase, cubriéndola, de tal manera que la aludida lengüeta queda situada inferiormente y adosada al gollete y de modo que, mediante una tracción ejercida sobre la misma, tiene lugar el desgarró de la tira y el consiguiente desprecintado de la cápsula.

20.

25. Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente Memoria descriptiva una hoja de dibujos, en los que se ha representado un vaso práctico de aplicación del procedimiento, que se cita solamente a título de ejemplo no limitativo del alcance del procedimiento en cuestión.

En los dibujos:

30. La figura 1 muestra el disco laminar del que se parte



para la fabricación del tapón-cápsula.

La figura 2 es una sección alzada que ilustra esquemáticamente la disposición del molde y del contramolde con relación al disco para la obtención, por embutido del mismo, del tapón-cápsula.

5.

La figura 3 representa dichos molde y contramolde durante la fase de embutición de dicho disco.

La figura 4 ilustra un tapón-cápsula terminado.

La figura 5 muestra la tira-abrazadera de precinto antes de ser aplicada a la cápsula.

10.

La figura 6 indica dicha tira en sección diametral.

La figura 7 ilustra la primera fase de cierre de un envase, en la que se demuestra la disposición previa de la cápsula en el cuello del mismo.

15.

La figura 8 permite apreciar la segunda fase de cierre, que comporta la colocación de la tira-abrazadera sobre la cápsula, rodeándola.

20.

La figura 9 demuestra la operación que determina la formación del precinto por adaptación de la tira-abrazadera a la valona del cuello del envase.

La figura 10 indica la fase de adaptación de la cápsula a la rosca del cuello del envase.

La figura 11 demuestra el desgarrado del precinto que permitirá la apertura del envase.

25.

De acuerdo con las mejoras, se parte de un disco laminar (1), al que se somete a la acción de un molde (2) y de un contramolde (3), gracias a lo cual se obtiene un cuerpo hueco conformado a modo de sombrerete que presenta, además de una parte cilíndrica (4) constitutiva de la cápsula propiamente dicha, una aleta bordeante (5).

30.



Las mejoras en cuestión comprenden también la obtención de una tira (6) de configuración anular y provista en su borde de una lengüeta radial (7). Este aro plano (6) con su lengüeta (7) se obtiene de preferencia por troquelado.

5. La cápsula mencionada se dispone aplicada al cuello (8) (Fig. 7) del gollete de un envase (9) de manera que la parte cilíndrica (4) cubre dicho cuello, mientras que la aleta (5) de la cápsula descansa sobre la cara superior de una valona (10) moldeada en la base del cuello (8), interponiendo previamente entre el fondo de la cápsula y la boca del envase un disco elástico (11) de corcho u otro material apropiado que, obtura la aludida boca. A continuación, (Fig. 8) la tira (6) se dispone ensartada en la parte cilíndrica (4) de la cápsula y apoyada sobre la aleta (5) de la misma, tras lo cual se procede a ceñir la valona (10) con dicha tira (6), lo que se efectúa (Fig. 9) con ayuda de unas rulinas adecuadas (11'), dando por resultado esta operación que la lengüeta (7) queda dispuesta inferiormente con relación a la valona (10) y prácticamente adosada al gollete del envase. Finalmente, la parte cilíndrica (4) del tapón se somete a la acción de otras rulinas (15) (Fig. 10) que, dotadas de un determinado desplazamiento axial, ejercen presión contra el camino cóncavo (16) que presenta la rosca moldeada en el cuello (8), con lo que la expresada parte cilíndrica (4) se adapta a tal rosca, teniendo lugar al mismo tiempo una tensión, que determina una compresión del fondo de la cápsula sobre el disco (11) y la aplicación hermética de éste contra el borde de la boca del envase.

20. La lengüeta (7) al quedar adosada al gollete, como se ha explicado anteriormente, deja entre la misma y tal gollete un espacio, que permite la introducción de los dedos, con los que
- 30.



se ejerce una tracción de la propia lengüeta y tiene efecto el desgarro del precinto (Fig. 11) formado por la tira (10), lo que posibilita la extracción de la cápsula, que se lleva a cabo por desenroscado de la misma.

5. El procedimiento, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas o circunstancias que difieran en detalle de la indicada, sólo a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrán ser variables los materiales, formas y dimensiones de los elementos que intervienen en el procedimiento, siendo susceptibles también de variación los medios industriales que, empleados en la realización del propio procedimiento, no afecten a sus características fundamentales.

N O T A

15. REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto del presente certificado de adición:

20. 1ª.- Mejoras en el objeto de la patente principal nº 274.083, que se caracteriza esencialmente por el hecho de troquelarse o recortarse una arandela anular de plancha, en la cual se perfila una lengüeta radial, dándose al orificio circular de dicha arandela un diámetro adecuado para que pueda introducirse en tal abertura la cápsula que, a su salida de la fase de embutición, se aplica sobre el cuello roscado del envase, deteniéndose la aludida arandela contra el borde doblado que posee la indicada cápsula para yuxtaponerse, por esta zona, a la valona que presenta el mencionado cuello roscado, pasándose a continuación al doblado superior e inferior de aquella arandela con ayuda de unas rulinas apropiadas, lo que da por resultado al ceñido de tal arandela, que actúa propiamente de precinto de garantía, alrede



- 6 - 281806

5. dor del borde de la cápsula y de la valona citadas, quedando la lengüeta del referido precinto prácticamente adosada al gollete y de modo que pueda ser asida fácilmente para ejercer una tracción que provocará el desgarró de este precinto y la liberación de la cápsula de cierre.

2^a.- MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N^o 274.083, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TAPONES-CAPSULA CON PRECINTO DE GARANTIA".

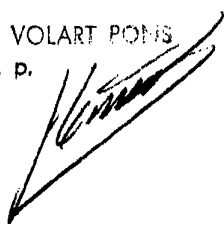
Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de seis páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de una hoja de dibujos aclarativos.

Madrid 23 de Octubre de 1.962.

P.A.

R. VOLART PONS
P. P.



D. RIGOBERTO PERNAU SERRAS

281806

Fig. 1

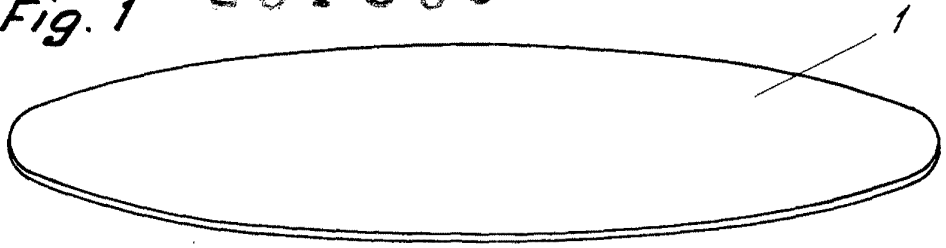


Fig. 2

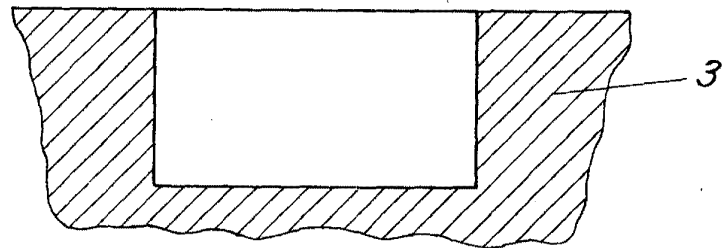
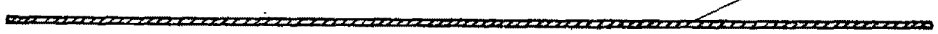
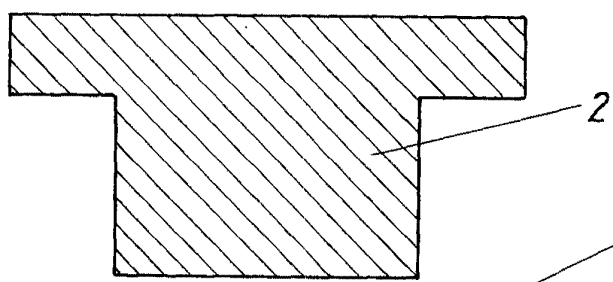


Fig. 3

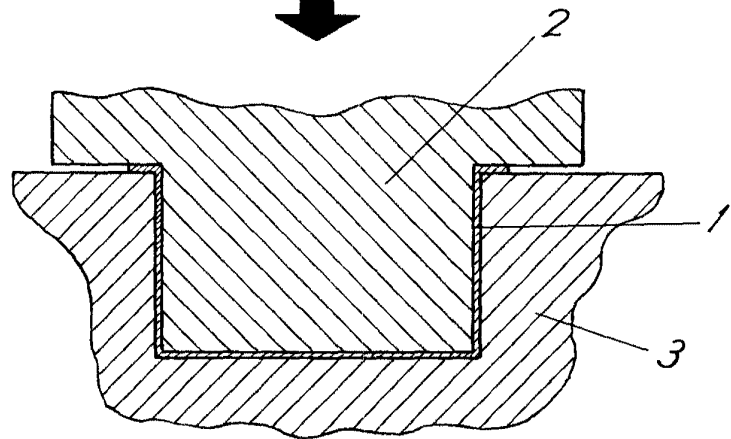


Fig. 4

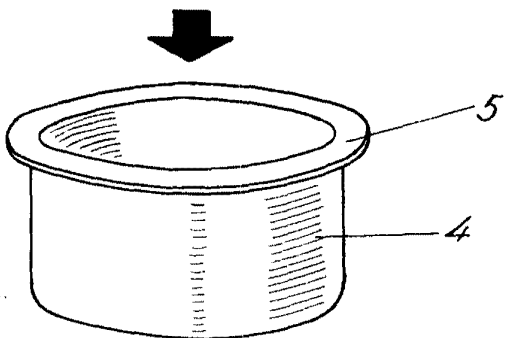


Fig. 6

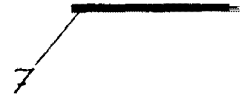


Fig. 7

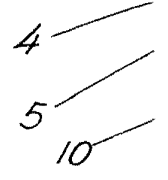
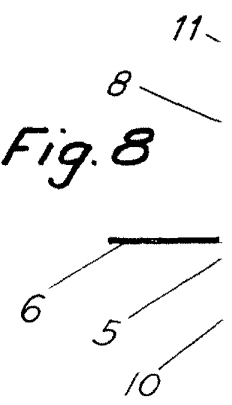


Fig. 8



281806

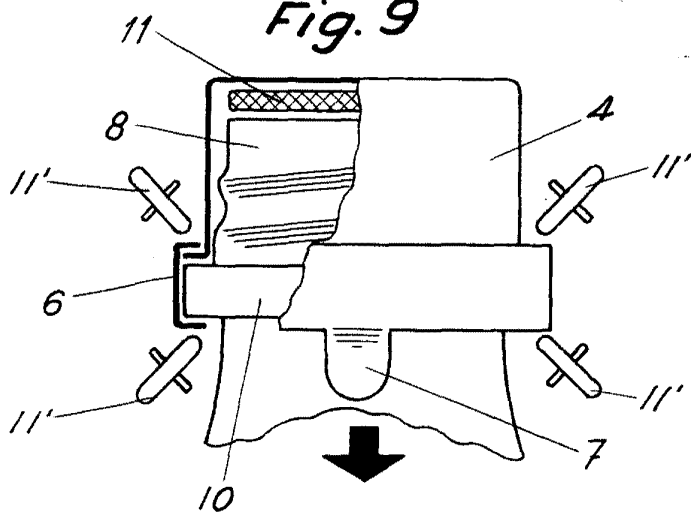
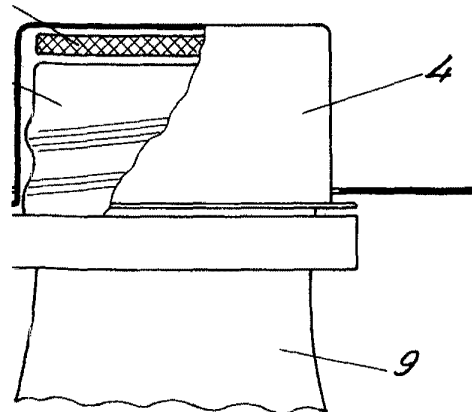
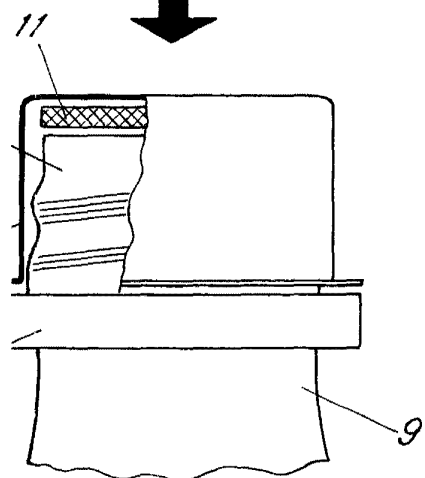
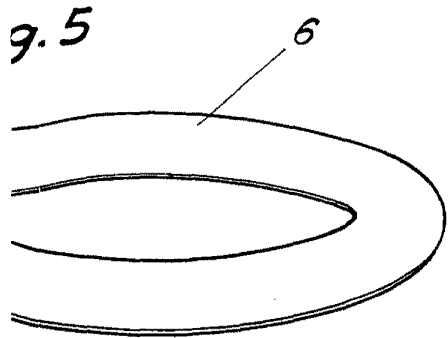


Fig. 10

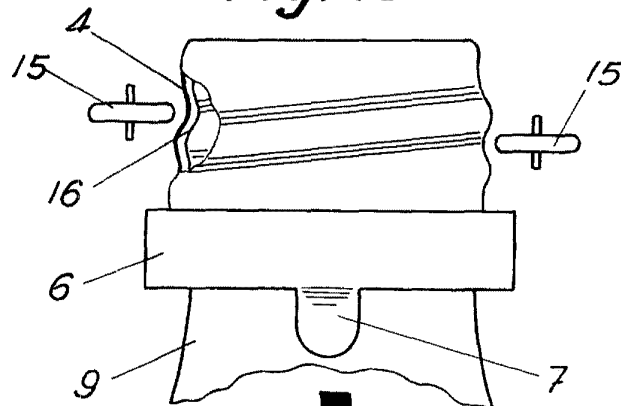
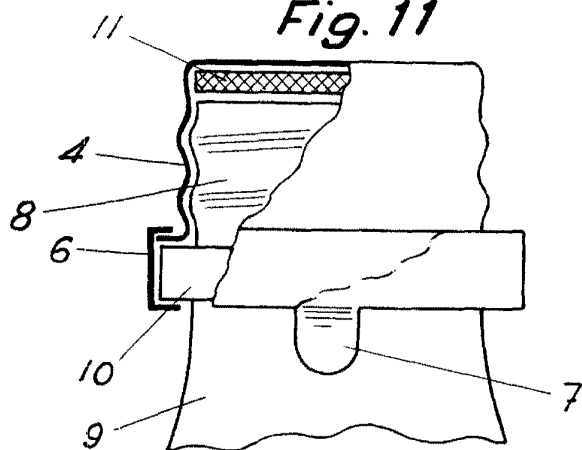


Fig. 11



Madrid, de Octubre de 1962
P.A.