

30 1296



30 1296

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por veinte años,

para todo el territorio español, por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAPSULAS PARA BOTELLAS", cuyo privilegio se solicita a favor de Don FRANCISCO SALOMO MANAPLATA, de nacionalidad española, residente en BARCELONA, calle Diputación nº 378, y cuyo inventor es el propio solicitante.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

La presente Patente de Invención tiene por objeto, como su nombre indica, un procedimiento de fabricación de cápsulas para botellas que viene a mejorar considerablemente el proceso usual utilizado para la manufac-
5 tura de estos elementos, dando lugar a un mayor rendimiento y economía de la producción, al propio tiempo que se consiguen con el mismo cápsulas de gran resistencia sin menoscabo en su presentación.

Las cápsulas empleadas hoy en día para el cierre

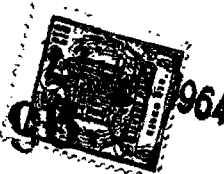


301230

y precintado de las botellas de champaña, sidra y demás
bebidas o licores, están constituidas por unas envoltu-
ras de estaño, plomo, aluminio y demás metales emplea-
dos en esta clase de manufactura, siendo las caracte-
rísticas principales de las mismas el que siempre se fa-
briquen a base de unas operaciones de embutido, prensa-
do o repulsado. Estas últimas operaciones son de difícil
ejecución, exigen un tiempo de ejecución específico o
sea muy elevado por cápsula, todo lo cual repercute desfa-
vorablemente en el coste de las cápsulas o envolturas
obtenidas a partir de dichos procedimientos. Cuando las
cápsulas se fabrican por los procedimientos actuales, o
sea por embutido o repulsado, necesitan las mismas sufrir
una serie de operaciones, tales como el pintado, gofra-
do, horadado e impresión, las cuales son operaciones sen-
cillas pero que se traducen en elevada pérdida de tiempo,
ya que cada una de estas operaciones tiene que efectuar-
se individualmente, o sea envoltorio por envoltorio.

La presente Patente viene a solucionar el problema
de fabricación de los envoltorios o cápsulas antes men-
cionados, reduciendo considerablemente con su aplicación,
el tiempo específico de fabricación que corresponde a
cada uno de esos elementos. Mediante este nuevo proce-
dimiento, se podrán efectuar numerosas operaciones so-
bre un conjunto de elementos que luego constituirán la
cápsula, o sea que, por ejemplo, las operaciones de pin-
tado, gofrado, horadado e impresión se realizarán cuando
la cápsula no ha adquirido todavía su forma definitiva,
por cuyo motivo es del todo evidente que este nuevo pro-

301298



cedimiento será mucho más económico que los que actualmente vienen empleándose.

Con el procedimiento objeto de la presente Patente se utilizará un material liso o gofrado, de plomo, estaño, aluminio o metal similar, de papel, cartón o productos fibrosos similares, sin punto o punteados, de color uniforme o colores variados, impreso o sin imprimir y con o sin una serie de agujeros de forma y disposición variable.

Este procedimiento viene caracterizado porque el material empleado se lamina y convierte en una lámina-hoja de espesor adecuado cuya lámina se corta dándole un perímetro rectangular y en su caso trapezoidal, efectuado lo cual se únen, mediante cosido, engomado, doblado u operación similar dos de los lados opuestos de cada lámina previamente cortada hasta obtener, como consecuencia de la unión de estos dos lados opuestos, unos tubos cilíndricos y en su caso troncocónicos los cuales por su parte superior se someten a una operación de sucesivos doblados, y plegados rebatiendo dichos dobles los unos sobre los otros para el cierre de la cápsula en el extremo superior de la misma hecho lo cual y previa la preparación de unos discos separadamente manufacturados durante el propio proceso de fabricación, se adaptan dichos discos en la extremidad superior cerrada de la cápsula con el fin de recubrir la zona de plegado anteriormente aludida para lo cual se interpone entre dicha zona dotada de pliegues rebatidos y el disco que recubre la zona en cuestión, una materia adherente, tal co-



301296

mo goma, que colabora en la unión del disco superior con el resto de la cápsula.

De acuerdo con este procedimiento se prevé introducir la cápsula obtenida de acuerdo con las operaciones anteriores en un molde de embutición a modo de horma para conferir a la cápsula su configuración definitiva y al propio tiempo asegurar la unión del disco recubridor del extremo superior cerrado y dotado de pliegues con el resto de la cápsula, obtenida de acuerdo con las fases de fabricación anteriormente citadas.

Descrito suficientemente en que consiste este procedimiento se comprende que podrán introducirse en el mismo cualesquiera modificaciones de detalle se estimen convenientes, siempre que no alteren su fundamento, a cuyo fin se declaran de novedad y propia invención del solicitante las siguientes reivindicaciones que constituyen la

NOTA REIVINDICATORIA

1ª - "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAPSULAS PARA BOTTELLAS" en el que se emplea un material liso o gofrado, de plomo, estaño, aluminio o metal similar, de papel, cartón o productos fibrosos similares, sin punto o punteados, de color uniforme o colores variados, impreso o sin imprimir y con o sin una serie de agujeros de forma y disposición variable caracterizado porque el material empleado se lamina y convierte en una lámina-hoja de espesor adecuado cuya lámina se corta dándole un perímetro rectangular y en su caso trapezoidal, efectuado lo cual se unen, mediante cosido, engomado, dobla-

30129



do u operación similar dos de los lados opuestos de cada lámina previamente cortada hasta obtener, como consecuencia de la unión de estos dos lados opuestos, unos tubos cilíndricos y en su caso troncocónicos los cuales por su parte superior se someten a una operación de sucesivos doblados y plegados rebatiendo dichos dobleces los unos sobre los otros para el cierre de la cápsula en el extremo superior de la misma, hecho lo cual y previa la preparación de unos discos separadamente manufacturados durante el propio proceso de fabricación, se adaptan dichos discos en la extremidad superior cerrada de la cápsula con el fin de recubrir la zona de plegado anteriormente aludida para lo cual se interpone entre dicha zona dotada de pliegues rebatidos y el disco que recubre la zona en cuestión, una materia adherente, tal como goma, que colabora en la unión del disco superior con el resto de la cápsula.

2ª -Procedimiento, según la anterior reivindicación en el que se prevé introducir la cápsula obtenida de acuerdo con las operaciones anteriores en un molde de embutición a modo de horma para conferir a la cápsula su configuración definitiva y al propio tiempo asegurar la unión del disco recubridor del extremo superior cerrado y dotado de pliegues con el resto de la cápsula, obtenida de acuerdo con las fases de fabricación anteriormente citadas.

3ª - "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAPSULAS PARA BOTELLAS"

Todo ello tal y conforme queda descrito y reivindi-

301296



cado en la memoria descriptiva que antecede y que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

MADRID, 13 JUN. 1964

FRANCISCO SALOMO MANAPLATA

P.A.,

J. J. MORGADES Y GRANER

P. P.

Fdo. M.^a del Carmen Morgades Masóneffes