





15 todos ellos con la misma finalidad de lograr una mayor facilidad en la extracción del tapon, siempre procurando que el cuerpo del tapon o sea la parte que se introduce en el cuello de la botella, sea de menor diámetro que la cabeza del tapon que queda en el exterior de la botella, es decir que arrancando de su base vaya disminuyendo de diámetro, hasta el limite de la parte que llamamos cabeza, que queda en el exterior.

20 Ahora bien, en las botellas que contienen bebidas espumosas o que contengan gases naturales producidos por la fermentación o impregnados, al dar conicidad al cuerpo del tapon, es sinonimo de darle menor diámetro que en la cabeza, dando como resultado la expansión del tapon, resulte menor, siendo mermada la resistencia a dejar escapar los gases o líquidos de la bebida.

25 Todos estos inconvenientes quedan plena y totalmente subsanados con el procedimiento que se reivindica, en el cual se ha partido esencialmente de la base de obtener las dos finalidades primordiales de esta clase de tapones o sea la máxima facilidad de extracción del tapon y una máxima resistencia a la salida de los gases y líquido espumoso contenido en la botella.

35 Para hacer más comprensibles las características de este nuevo procedimiento de fabricación de tapones del tipo cabezado, en la descripción que sigue nos vamos a referir a un caso de realización práctica sin que por ello sea limitativo el campo de aplicación de la invención. - .

40 Para la realización de este nuevo procedimiento se procede a la obtención de un cuerpo cilíndrico o cuadrangular de cantos redondeados, en toda su longitud, efectuando



en un punto determinado del mismo y en su superficie exterior una ranura o anillo refundido, que constituye el tope de penetración del cuerpo, dentro del cuello de la botella y cuya ranura hace que dicho cuerpo, según la distancia en que se ha formado dicha ranura, sea más o menos largo y en su consecuencia penetra más o menos dentro del cuello de la botella, lo que hace que según su longitud de penetración el descorche sea más o menos rápido, y con dicho cuerpo cuyo diámetro no decrecerá, se logrará la máxima resistencia a la salida de los gases y del líquido como ya se ha indicado, lo cual no ocurre si el cuerpo del tapon es conico, cilindrico o de cantos redondeados, pero de menor diámetro que en la cabeza.

La ranura circular de que está dotado el tapon cilindrico o de cantos redondeados, fabricado de acuerdo con el procedimiento, es de profundidad, anchura y forma variables, pudiendo ser rectangular, concavo, biselado u oblicua, y asimismo puede ser variable la altura a que se efectúa la citada ranura.

De esta forma sumamente simplificada conseguida después de continuos y laboriosos ensayos y pruebas, se ha logrado una realización, que consideramos prácticamente insuperable y que mejora en grado sumo todos los modelos de tapones cabezados actualmente conocidos, en los cuales como se ha indicado, se adolece del defecto de disminuir la expansión y por consiguiente la resistencia a la salida de los gases resulta mermada.

Descrita suficientemente la naturaleza y características de este procedimiento, solo resta consignar que sean variables los materiales, cantidades, formas y pro-

31309519 MA



porciones, siempre que con ello no se altere la esencialidad de su objeto que se pone de manifiesto en la siguiente

N O T A

75

Los puntos nuevos que se presentan para su reivindicación en la presente Patente de Invención, son:

80

1ª.- Procedimiento de fabricación de tapones de tipo cabezado, caracterizado esencialmente por el hecho de dotar el cuerpo cilindrico o cuadrangular con cantos redondeados del mismo, de una ranura o anillo circular refundido, en su superficie externa, de profundidad, anchura y forma variables, produciendo una concavidad con su espaldón, a determinada altura del cuerpo cilindrico o similar, logrando la obtención de un máximo de expansión del cuerpo del tapon y por consiguiente una máxima obturación asi como facil salida.

85

90

2ª.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACIONE DE TAPONES DE TIPO CABEZADO, de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo,descrito en la precedente Memoria Descriptiva, para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de CUATRO hojas mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 90 líneas

Madrid, 17 de Mayo de 1.965

Por autorización del interesado.

JOSE LOPEL