

333162

P.- 33.303



MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

1er. CERTIFICADO DE ADICION

en

E S P A Ñ A

a nombre de EDMUNDO CABEZAS SAN ANTONIO, de nacionalidad española, residente en Del Vivero 4, Madrid, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NÚM. 312.227, expedida el 11 de Octubre de 1.965, por:"Un procedimiento para la fabricación de cápsulas metálicas para el tapado de botellas"

En la Patente 312.227 se describe un procedimiento para la fabricación de cápsulas metálicas para el tapado de botellas. En este procedimiento, sin embargo, no se incluía en encapsulado de las botellas y aunque la cápsula quedaba formada, no se cerraba completamente sobre el gollote y esta operación tenía que efectuarse separadamente.

5

En esta invención se proporciona un procedimiento pa



ra la encapsulación de botellas en el que todas las operaciones son realizadas en el mismo aparato de encapsulación.

5 Un objeto de esta invención es facilitar un procedimiento para la encapsulación de botellas en el que se consigue una reducción considerable del tiempo empleado y del espacio necesario.

10 Otro objeto es proporcionar un procedimiento para la encapsulación de botellas con una considerable economía de producción.

Para una mayor comprensión del invento se hará ahora referencia a los dibujos adjuntos, en los cuales:

La figura 1 es una sección vertical del aparato empleado para encapsular botellas; y

15 La figura 2 es una vista en planta del aparato para el encapsulado de botellas.

20 Con referencia a la figura 1 el aparato para el encapsulado de botellas comprende un cuerpo G similar al descrito en la Patente 312.227, con el punzón cortador A, una matriz cortadora B, una pisa disco C y una goma ceñidora H. Las operaciones de cortado y troquelado son aquí esencialmente iguales a las de la Patente principal, pero en este invento se incluye también la forma ceñidora H que desempeña un papel principal en la operación de encapsulado, al

25 ceñir la cápsula a la periferia del gollete, como se verá más adelante.

En la parte inferior del aparato existen además los dispositivos de centrado similares a los de la Patente principal.

30 El funcionamiento del aparato incluye primeramente



la colocación de la banda de aluminio o material similar X entre el punzón A y la matriz cortadora B. A continuación baja el punzón cortador aplicándose sobre la banda de aluminio X, cortándola de acuerdo con el perfil del punzón A y de la matriz B en su movimiento descendente sobre el piso disco C, que puede ceder elásticamente hacia abajo. A continuación la botella D inicia su movimiento ascendente y troquela el disco de aluminio, cortado en la operación anterior, sobre el interior del punzón A.

Hasta aquí no existen diferencias notables con el procedimiento de la Patente principal y es en las operaciones siguientes donde se proporcionan las ventajas principales de este invento.

La botella continua con su movimiento ascendente y comprime el disco cortado y embutido sobre la pieza de goma H, lo que trae consigo el ceñido de la cápsula sobre la hendidura I del gollete de la botella. Esta operación, que era anteriormente realizada separadamente, es realizada ahora dentro del mismo procedimiento y aparato.

A continuación la botella inicia su movimiento descendente y lleva ceñida la cápsula al gollete en su movimiento de modo que el encapsulado queda completamente terminado.

Este ciclo puede después ser realizado repetidamente según un moderno proceso de automatización.

Aunque se describe e ilustra aquí una de las realizaciones de la invención, se comprenderá que pueden realizarse otras variantes siempre dentro del ámbito de

la invención.



N O T A

5

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de ler. Certificado de Adición en España, son los siguientes:

10

1.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 312.227, expedida el 11 de Octubre de 1.965, por: "Un procedimiento para la fabricación de cápsulas metálicas para el tapado de botellas", caracterizadas porque además de las operaciones de cortado y troquelado de la banda metálica, se hace ascender la botella a encapsular según un eje geométrico vertical con lo que la cápsula formada es empujada hacia arriba por la botella que continua ascendiendo hasta que el gollete tropieza y es ceñido por un util ceñidor que adapta y ciñe la cápsula a la botella dejando dicha botella perfectamente encapsulada y llevando a continuación dicha botella encapsulada con un movimiento vertical descendente hacia fuera del dispositivo de encapsulación dejando así espacio libre para la disposición de una nueva botella, realizandose así un ciclo repetitivo.

25



2.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NÚM. 312.227, expedida el 11 de Octubre de 1.965, por: "Un procedimiento para la fabricación de cápsulas metálicas para el tapado de botellas"

5

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede y para los fines que se han especificado.

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

Madrid.

P.A.

8 NOV 1966

Alberto de Izaburu
Por Encargo

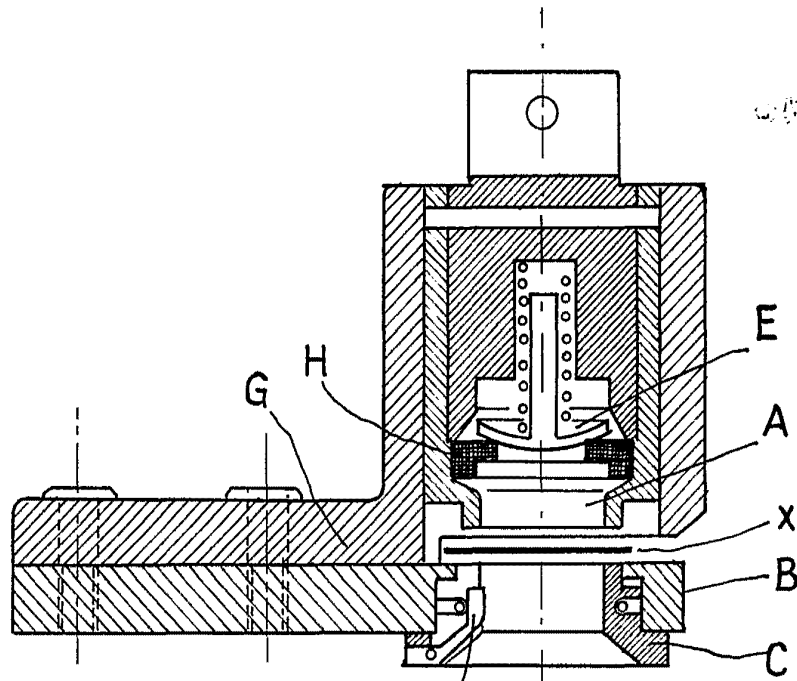


Fig: 1

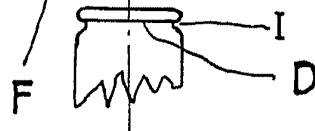


Fig: 2

ESCALA VARIABLE

Alberto 