

Warszawa, 3 października 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



B65d 41/12

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 23538.

Poul Viggo Jensen
(Hellerup, Kopenhaga, Danja).

Kl. 7 c, 26.

64a 20/01
B65d 41/12

Kapturek do butelek oraz sposób jego wytwarzania.

Zgłoszono 28 listopada 1934 r.
Udzielono 25 lipca 1936 r.

Do ozdoby butelek oraz ochrony korków i górnej części szyjki od kurzu i wilgoci, ponadto jako pieczęcie do zakorkowań, stosuje się kubełkowate kapturki z cienkiej i miękkiej folii metalowej, które przez ściskanie przymocowuje się do szyjki butelki.

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wytwarzania tego rodzaju plastycznych kubełkowatych kapturków z folii metalowej oraz kapturków, wytworzonych tym sposobem. Znanie jest wytwarzanie tego rodzaju kapturków w ten sposób, iż płaskie wycinki folii metalowej kształtuje się na kubełki przez układanie fałd w kierunkach promieniowych, przez co tworzy się kapturek, którego ścianki są utworzone z powierzchni falistych. Jeżeli taki kapturek

nałoży się na szyjkę butelki, a pożądanne ścianki kubełka zostaną przyciśnięte do szyjki butelki, wtedy fałdy zachodzą na siebie.

Dzięki niniejszemu wynalazkowi udało się z takich kapturków z falistymi ściankami z miękkiej folii metalowej wytworzyć kapturki o stosunkowo gładkich i bardzo sztywnych ściankach.

Osiąga się to przez gładzenie i kształtowanie sfałdowanych ścianek kapturka na trzpieniu.

Kapturki z twardo sprasowanymi ściankami, otrzymane w ten sposób, posiadają w porównaniu ze znanymi kapturkami dużo zalet. Kapturki takie przylegają mocniej do szyjki butelki, dzięki sztywności nie wypaczają się, nie przesuwają przy zakładaniu.

niu, posiadają większą odporność na ciśnienie i uderzenia i wymagają mniej miejsca, ponadto ścianki boczne kapturków są dostatecznie gładkie i mocne, tak iż można np. na nich odbijać druk wypukły z napisem firmowym.

Na rysunku uwidoczniono przykłady wykonania wynalazku niniejszego, przy czym fig. 1 przedstawia wycinek folii metalowej do wyrobu kapturka; fig. 2 — sfałdowany kapturek zboku; fig. 3 — przekrój wzdłuż linii III — III na fig. 2 z równoramiennymi fałdami; fig. 4 — odpowiedni przekrój innego przykładu wykonania z fałdami nierównoramiennymi; fig. 5 — gotowy kapturek w widoku zboku; fig. 6 — przekrój wzdłuż linii VI — VI na fig. 5; fig. 7 — w powiększeniu części ścianki bocznej gotowego kapturka według fig. 3; fig. 8 — część ścianki bocznej kapturka, wykonanego według fig. 4; fig. 9 i 10 przedstawia narzędzia o różnej stożkowatości do wyrobu kapturków, a fig. 11 — kapturek z dnem wzmocnionem.

W myśl wynalazku niniejszego wyrób kapturków do butelek odbywa się w ten sposób, iż z cienkiej folii metalowej wytwarza się płytkę 1, najlepiej okrągłą (jednak kształt płytki może być dowolny), z której następnie kształtuje się kapturek, posiadający gładkie dno 3 i ścianki boczne 2 z fałdami 4, biegnącymi od dna 3 do brzegu kapturka. Jak to uwidoczniono na fig. 3 fałdy mogą być równoramienne, tak iż wychodzą w kształcie promieni z osi kapturka, albo fałdy mogą być, jak to widać z fig. 4, nierównoramienne i są pochylone w bok. Tak otrzymany kapturek 2 albo 3 osadza się na tłoczaku 6, jak to widać na fig. 9 i 10, który wprowadza się do odpowiedniej matrycy 7 i tłoczy, przez co fałdy 4 zostaną stłoczone na płask i kapturek przybiera postać, uwidoczną na fig. 5 — 8, z gładkim dnem 3 i sprasowanymi ściankami 8.

Jeśli kapturek posiada, jak to uwidocz-

niono na fig. 3, fałdy równoramienne, wówczas sprasowane fałdy w gotowej ściance kapturka 8 będą posiadały kształt, uwidoczniiony na fig. 7, natomiast w przypadku, gdy fałdy kapturka są różnoramienne, przybiorą one po stłoczeniu kształt, uwidoczniiony na fig. 4.

Przeciętna grubość ścianek tak wytworzonych kapturków zwiększa się od dna w kierunku krawędzi, ponieważ ilość materiału w poszczególnych miejscach ścianek bocznych jest tyle razy większa od ilości materiału w płycie wyjściowej, ile razy odstęp odpowiedniego miejsca od środka płytki jest większy od promienia kapturka w odpowiednim miejscu.

Wskutek wzrastającej grubości ścianki kapturka w kierunku krawędzi, wykonywa się narzędzia wytłaczające tak, aby posiadały niejednakową stożkowatość. Wydrążenie matrycy musi posiadać większy kąt wierchołkowy niż część stożkowa tłoczaka wyciskowego, jak to uwidoczniono na fig. 9 i 10, w celu uzyskania kapturka o możliwie gładkich ściankach bocznych.

Przez odpowiedni dobór stożkowatości i kształtu narzędzi wytłaczających można wytwarzać kapturki do butelek o dowolnej stożkowatości i dowolnym kształcie, odpowiednio do kształtu szyjki butelki.

Korzystnie jest nałożyć na materiał wyjściowy od strony wewnętrznej kapturka klej albo lakier, w celu zlepiania fałd po stronie wewnętrznej i zwiększenia sztywności kapturka. Stronę zewnętrzną materiału wyjściowego również można w odpowiedni sposób pokryć klejem lub lakierem, dzięki czemu skleja się również strona zewnętrzna fałd, tak iż ścianka boczna kapturka tworzy jednolitą całość.

Klej po stronie wewnętrznej powinien być tego rodzaju, iż może kleić bez użycia rozpuszczalnika pod działaniem samego nacisku, dzięki czemu przykleja się kapturki do szyjki butelki tylko przez przyciskanie ich.

Dno 3 oraz górne części ścianki bocznej 8 są stosunkowo słabe. Te części można wzmocnić płytką 9, a mianowicie po stronie wewnętrznej lub zewnętrznej dna, jak to uwidoczniło na fig. 11 linią kreskowaną. Korzystnie jest, jak to uwidoczniło na fig. 11, wykonać wzmocnienie w kształcie kubelka, który posiada brzeg 10, skierowany w dół i przykrywający wewnętrzną lub zewnętrzną stronę górnej części ścianki 8. Tego rodzaju wzmocnienie można wykonać z papieru, metalu lub innych materiałów. Materiał, stosowany do wyrobu kapturków, można wzmocnić przez wyklejenie papierem, płótnem lub podobnym materiałem, przyczem warstwę wzmacniającą umieszcza się po jednej stronie folii metalowej; w tym przypadku stosuje się ją po stronie zewnętrznej lub wewnętrznej kapturka, albo też można materiał wzmacniający przykleić po obu stronach folii metalowej. Przy wytłaczaniu kapturków można je zaopatrzyć w druk tłoczony lub wypukły np. w taki sposób, iż narzędzia użyte do wygładzania posiadają na dole albo na bokach odpowiednie napisy.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania z folii metalowej kubelkowych kapturków do butelek przez fałdowanie płaskiej folii metalowej,

znamienny tem, że ścianki boczne kapturka po sfałdowaniu wygładza się i kształtuje przez tłoczenie na tłoczaku.

2. Kapturek do butelek, wykonany sposobem według zastrz. 1, znamienny tem, że jego ścianki boczne składają się z kilku warstw mocno sprasowanych części materiału wyjściowego.

3. Kapturek według zastrz. 2, znamienny tem, że jego powierzchnie wewnętrzne są pokryte klejem lub lakierem, dzięki czemu sprasowane fałdy zlepiają się ze sobą.

4. Kapturek według zastrz. 2 — 3, znamienny tem, że jego powierzchnie zewnętrzne są pokryte klejem lub lakierem, tak iż sprasowane fałdy są sklejone ze sobą na swej powierzchni zewnętrznej.

5. Kapturek według zastrz. 2 — 4, znamienny tem, że jego dno jest wzmocnione zapomocą płytki lub kubelka z papieru, metalu lub podobnego materiału.

6. Sposób wyrobu kapturka według zastrz. 2 — 5, znamienny tem, że jako materiał do wyrobu kubelka stosuje się folję, która jest wzmocniona warstwami z papieru, tkaniny lub podobnego materiału.

Poul Viggo Jensen.
Zastępca: Inż. dypl. M. Zoch,
rzecznik patentowy.

