

URZĄD PATENTOWY w WARSZAWIE OPIS PATENTOWY

Nr 29277.

Kl. 64 a, 22.

Zalmen Korn, Kraków.

Kapturek metalowy do butelek.

Zgłoszono 17 listopada 1937 r.

Udzielono 16 września 1940 r.

Znane kapturki metalowe do butelek są wyrabiane w ten sposób, że sporządza się je z jednej sztuki metalu lub folii metalowej przez wytłoczenie bądź też przez odpowiednie zagięcie i zafałdowanie ich pobocznic. Sposób ten posiada tę wadę, że przy wyrobie pozostaje stosunkowo dużo odpadków metalu, ponadto jeśli chodzi o barwne względnie wielobarwne wykonanie, to jest ono przy znanych metodach bardzo utrudnione i wymaga kolorowania ręcznego.

Kapturek według wynalazku sporządza się z dwóch odrębnych płatów metalowych, z których jeden posiadać może w przybliżeniu kształt krążka odpowiadającego dnu kapturka, drugi zaś zbliżony jest kształtem do trapezu i stanowi po zawinięciu pobocznice jego. Na rysunku fig. 1 przed-

stawia elementy podstawowe kapturka, przy czym *a* oznacza krążek stanowiący dno, *b* zaś — trapez dający po zawinięciu pobocznice. Fig. 2, 3, 4 i 5 przedstawiają przekroje przykładów wykonania kaptureków według wynalazku, uwidoczniające połączenie dna *a* i pobocznic *b*, przy czym krążek denny na fig. 2 i 3 posiada kształt płytkiej miseczki, łączącej się z pobocznica na fig. 2 przez perforowanie, na fig. 3 zaś — przez tak zwaną zakładkę. Na fig. 4 i 5 krążek denny posiada kształt płaski, natomiast pobocznica na fig. 4 posiada zagięty ku wnętrzu kołnierz, do którego przymocowany jest krążek denny, wreszcie na fig. 5 pobocznica obejmuje płaski krążek zakładką. Połączenie brzegów pobocznic kapturka oraz połączenie z dnem może być wykonane przez zastosowanie

dowolnego znanego sposobu łączenia ze sobą folii metalowych. Możliwe jest również tego rodzaju wykonanie kapturka, iż poszczególne jego części łączy się ze sobą przez zakładkę, a to połączenie wzmacnia się następnie przez perforowanie, przeprowadzone wzdłuż tej zakładki. Na rysunku litera *s* oznacza szew łączący oba brzegi trapezu, z którego jest utworzona stożkowa pobocznicą kapturka.

Opisany sposób wytwarzania kapturka do butelek posiada tę zaletę, że ilość odpadków znacznie się zmniejsza, powstają one bowiem już tylko przy wytłaczaniu dna kapturka, natomiast pobocznicą kapturka może być sporządzona z taśmy metalowej bez żadnych odpadków. Zarówno dno kapturka jak też w szczególności pobocznicą kapturka mogą być od razu wykonane w postaci wielobarwnej względnie o ozdobnej powierzchni, dzięki czemu według wynalazku można sporządzać kapturki wielobarwne metodą maszynową.

Odmienne nieco wykonanie kapturka według wynalazku przedstawione jest na fig. 6 i 7. W przypadku tym kapturek jest

sporządzony z dwóch symetrycznych połówek, połączonych ze sobą w dowolny sposób np. przez perforowanie, zakładkę lub tp. Ten sposób sporządzania kapturka jest bardzo korzystny szczególnie przy kapturek dużych, gdyż zmniejsza znacznie koszty produkcji i ilość odpadków.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Kapturek metalowy do butelek, znamienny tym, że składa się z oddzielnego okrągłego denka (*a*) i oddzielnej pobocznicą (*b*), połączonych ze sobą przez zawinięcie ich brzegów lub w odpowiedni inny sposób.

2. Odmiana kapturka według zastrz. 1, znamienna tym, że składa się z dwóch oddzielnych, jednakowych poówek połączonych ze sobą przez zawinięcie ich brzegów lub w inny odpowiedni sposób.

Zalmen Korn.

Zastępca: inż. St. Głowacki,
rzecznik patentowy.

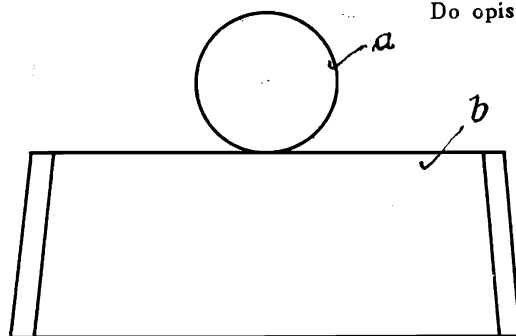


Fig. 1

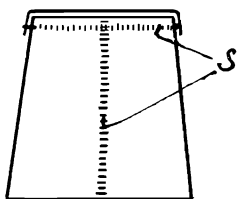


Fig. 2

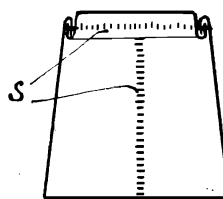


Fig. 3

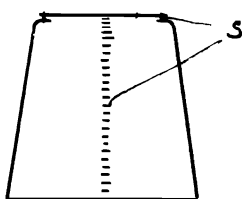


Fig. 4

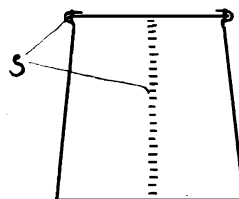


Fig. 5

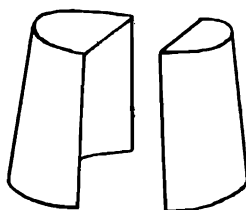


Fig. 6

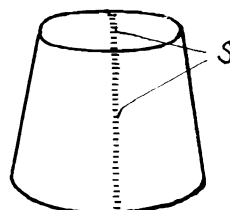


Fig. 7