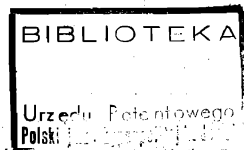


Opublikowano dnia 30 marca 1955 r.

B67L 5/08



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 36395

Kl. 64 a, 18

Aleksy Gołubowski

(Warszawa, Polska)

Sposób korkowania butelek korkami zastępczymi oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu

Udzielono patentu z mocą od dnia 17 stycznia 1953 r.

Wynalazek dotyczy sposobu korkowania butelek korkami zastępczymi oraz urządzenia do wykonywania tego sposobu.

Dotychczas korki zastępcze z kartonu do korkowania butelek posiadają bądź postać krążków płaskich lub wygiętych, względnie załamanych, bądź też postać wytłoczonych miseczek z kartonu. Wspomniane krążki płaskie lub załamane stanowią jednak raczej zabezpieczenie zawartości naczynia przed zanieczyszczeniem z zewnątrz aniżeli korek i są stosowane przeważnie do zamykania butelek z mlekiem. Korki te są tylko z lekką wtłoczone do szyjki butelki i dają się łatwo wyjmować. Jeżeli zaś chodzi o korki zastępcze w postaci wytłoczonych miseczek kartonowych, to korki te wykonywane są fabrycznie na prasach i są dostarczane do miejsca korkowania w postaci gotowego już całkowicie produktu. Korki te są jednakże mało elastyczne i ulegają łatwo zniekształceniu i uszkodzeniom w czasie ich trans-

portu i magazynowania, a co najważniejsze wymagają stosowania butelek o kalibrowanych średnicach ich szyjek.

Wszystkie te niedogodności usuwa się przy zastosowaniu sposobu korkowania według wynalazku, który różni się od znanych tym, że zabieg korkowania odbywa się jednocześnie, to jest w jednym zabiegu roboczym, wraz z wytwarzaniem korka zastępczego. W myśl wynalazku do korkowania stosuje się znaną zwykłą korkownicę, w której górnej części, w myśl wynalazku, jest wytłoczone pierścieniowe gniazdko przeznaczone do umieszczenia w nim prefabrykatu w postaci płaskiego krążka kartonowego, na który naciska znany trzpień korkujący, który przekształca ten krążek na kształt wstępnie sformowanej miseczki, która, nie będąc trwale sprasowana prasą, jak to ma miejsce przy wyrobie dotychczas znanych korków miseczkowych, zachowuje elastyczność i dlatego może być przy dalszym ruchu w dół wspomnianego trzpienia

natychmiast wtłoczona do butelki, ustawionej pod dolnym wylotem tulei korkownicy.

Wynalazek jest bliżej wyjaśniony na rysunku, na którym tytułem przykładu uwidoczniono urządzenie do wykonywania sposobu korkowania według wynalazku, przy czym fig. 1 przedstawia pierwszą fazę korkowania, fig. 2 — końcową fazę korkowania, zaś fig. 3 — przekrój przyrządu do samoczynnego podawania krążków kartonowych do korkownicy.

W myśl wynalazku korkowanie odbywa się za pomocą zwykłej korkownicy 4, która różni się od znanych tylko tym, że w górnej swej części posiada wytoczone gniazdo pierścieniowe 5 służące do umieszczania w nim płaskiego krążka kartonowego. Po umieszczeniu tego krążka w gnieździe 5, na środkową część tego krążka naciska trzpień 6, wskutek czego wspomniany krążek zostaje tłoczony i przekształca się na miseczkę 2, która zostaje następnie przesuwana przez trzpień 6 wzdłuż cylindrycznego otworu 7 korkownicy 4 aż do wylotu 8 tej ostatniej.

Poniżej tego wylotu 8 ustawia się butelkę 9 z szyjką 10, do której zostaje przetłoczona miseczka 2 z tulei korkownicy 4, przy dalszym ruchu w dół trzpienia 6. W ten sposób miseczkowaty korek zastępczy 2, wytworzony wstępnie w korkownicy 4, zostaje w jednym zabiegu roboczym sformowany ostatecznie, po wtłoczeniu go do szyjki butelki 9. Innym słowy korkowanie odbywa się w jednym zabiegu roboczym wraz z formowaniem korka, co znacznie upraszcza i potania proces korkowania butelek korkami zastępczymi.

Powyżej został opisany sposób i urządzenie do ręcznego doprowadzania krążków kartonowych do korkownicy. Na fig. 3 przedstawione jest urządzenie do samoczynnego mechanicznego doprowadzania tych prefabrykatów do korkownicy.

W myśl wynalazku urządzenie to składa się z przymocowanego do stołu 11, znajdującego się ponad nim zbiornika 13, w którym umieszczony jest stos krążków kartonowych 1, na które naciska ciężar 14 lub sprężyna, oraz z suwaka 12 poruszającego się po stole 11 i służącego do wysuwania dolnego krążka 1 ze zbiornika 13 w kierunku

runku korkownicy 4 umocowanej w stole 11. Suwak 12 doprowadza krążek 1 do powyżej już wspomnianego gniazda 5 korkownicy, po czym na ten krążek 1 naciska trzpień 6, przekształcając ten krążek na miseczkę 2 (fig. 1 i 2). Dalszy zabieg odbywa się w ten sam sposób jak przy ręcznym doprowadzaniu krążków 1 do korkownicy 4.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób korkowania butelek korkami zastępczymi, znamienny tym, że korkowanie butelki odbywa się w jednym zabiegu roboczym wraz z formowaniem korka zastępczego.
2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że jako prefabrykat korka zastępczego stosuje się płaski krążek kartonowy, który doprowadza się ręcznie lub mechanicznie do znanej korkownicy, w której wytłacza się wstępnie korek na kształt miseczki, którą na skutek dalszego ruchu w dół narzędzia tłoczącego korkownicy wtłacza się do butelki ustawionej poniżej dolnego wylotu tulei tej korkownicy.
3. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1 i 2, znamienne tym, że jako narzędzie, w którym płaski krążek kartonowy (1) stanowiący prefabrykat korka zastępczego przekształca się wstępnie na korek zastępczy posiadający postać miseczki (2), zastosowana jest znana korkownica (4), z trzpieniem tłoczącym (6) zaopatrzoną w górnej swej części w pierścieniowe gniazdo (5) na krążek (1).
4. Urządzenie według zastrz. 3, znamienne tym, że korkownica (4) jest umocowana w stole (11), ponad którym, w pewnej odległości od tej korkownicy, jest umocowany zbiornik (13) na krążki (1), z których dolny krążek, na skutek działania obciążenia (14) w postaci ciężarka lub sprężyny, przylega zawsze do stołu, przy czym zbiornik ten jest zaopatrzony w suwak (12) ślizgający się po stole (11) i służący do przesuwania tego dolnego krążka (1) do gniazda (5) w górnej części korkownicy (4).

Aleksy Gołubowski

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

Fig 2

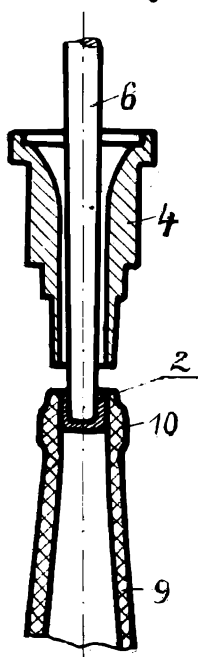


Fig 3

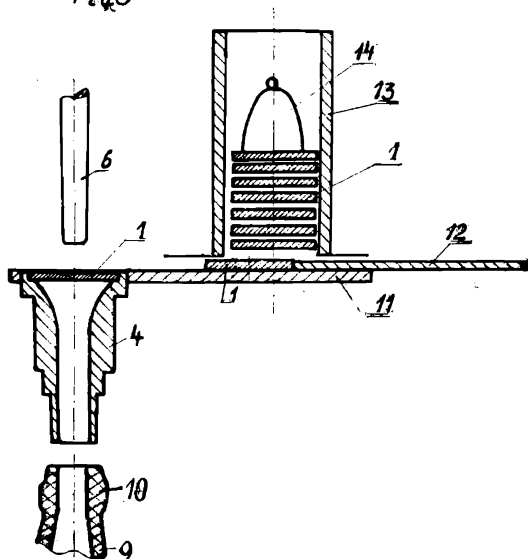


Fig. 1

