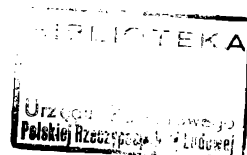


15 listopada 1929 r.

B67b 1/08

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 10747.

Kl. 64 a 9.

Ladislaus Kurpiel
(Praga, Czechosłowacja).

Kołpak metalowy do korków i sposób jego umocowania.

Zgłoszono 11 stycznia 1929 r.

Udzielono 1 lipca 1929 r.

Pierwszeństwo: 14 stycznia 1928 r. (Czechosłowacja).

Wynalazek niniejszy dotyczy metalowych kołpaków do korków i sposobu ich umocowywania. Wynalazek polega na tem, że kołpak z jednej strony posiada części zapobiegające w nim osiowemu ruchowi korka, z drugiej zaś strony—części, uniemożliwiające obracanie się korka w kołpaku.

Przykład wykonania wynalazku przedstawiony jest na rysunku. Fig. 1 przedstawia przekrój podłużny kołpaka, złożonego z dwóch części, przyczem korek przedstawiony jest linjami kreskowanymi, fig. 2 przedstawia przekrój X—X według fig. 1, fig. 3 — odmianę wykonania kołpaka, przyczem w górnej połowie rysunku przedstawiona jest płytka z blachy, z której przez wytlaczanie lub t. p. sposób wykonany jest

kołpak, podczas gdy w dolnej połowie przedstawiony jest kołpak z wywiniętą krawędzią w widoku z dołu, fig. 4 przedstawia dwa stopniowe położenia krawędzi podczas wykonywania zagięcia i fig. 5 — gotowy kołpak z korkiem.

Jak przedstawia fig. 1 ten rodzaj kołpaka składa się z dwóch części, które przez wygięcie krawędzi są połączone ze sobą. Zewnętrzna część 1 służy do pokrycia wewnętrznej części 2, zaopatrzonej w otwór utworzony przez zagięcie 3, ponad którym znajduje się karbowana walcowa powierzchnia 4, przedstawiająca w przekroju poprzecznym zygzakowatą zamkniętą linję. Górna strona tej powierzchni 4 opiera się w rowku 5 zewnętrznej części 1, dzięki cze-

mu wzmacnia się całość. Korek zostaje siłą wtłoczony zapomocą znanych urządzeń do tego kołpaka, przyczem średnica jego części wchodzącej w kołpak zostaje znacznie zmniejszona. Po wsunięciu korka do wnętrza kołpaka rozpręża się on zpowrotem i wypełnia karby, przylegając od wewnątrz do zagięcia 3 i karbowanej powierzchni 4. Przez to przy wyciąganiu korka z butelki, pomimo wszelkich ruchów pokręcania i przechylania, korek pozostaje w kołpaku, gdyż nie może się w nim ani obrócić, ani wysunąć, będąc przytrzymywany przez zagięcie 3.

Na fig. 3—5 przedstawiony jest kołpak składający się z jednej części, wytłoczony z kawałka blachy. Jak przedstawia fig. 5 kołpak posiada wypukłą część górną 6 i karbowany brzeg 7. Kołpak wykonywa się z blaszanej płytki (patrz fig. 3 górna połowa), która posiada wycięcia 11 w postaci małych łuków, przyczem między temi wycięciami 11 pozostają nienaruszone części koła, które to części wgniecione zostają w taki sposób, że wytwarzają się zagięcia po liniach 9, podczas gdy miejsca zakreślone łukami 11 pozostają płaskie. Wskutek tego powstają w miejscach wgniecionych karby 10 (dolna część fig. 3). Jednocześnie wytłacza się kołpak, nadając mu taką postać, jak przedstawia fig. 4 z lewej strony. Narazie część zaopatrzone w karby 10 tworzy postać walca, a następnie (podług prawej strony fig. 4) część ta zostaje zagnieciona do wewnątrz. Po wgnieceniu korka do kołpaka łukowe wycięcia 11 zagłębiają się w korek i umożliwiają przesuwanie się go w kierunku osiowym, pod-

czas gdy karby 10 tak zachodzą w korek, że nie może on się w kołpaku obrócić.

Korek wtłoczony pod ciśnieniem rozpręża się natychmiast wewnątrz kołpaka i zostaje umocowany do niego na stałe.

Zastrzeżenia patentowe

1. Kołpak metalowy do korków, znamieny tem, że wewnętrzna część (2), usztywniająca zewnętrzną część (1), zaopatrzona jest w środku w otwór dla korka, utworzony przez zagięcie (3), które przedłuża się do góry i tworzy karbowaną powierzchnię (4).

2. Kołpak metalowy według zastrz. 1, znamieny tem, że wykonany jest z okrągłej blaszanej płytki, której brzeg wygięty jest do wewnątrz, dzięki czemu z jednej strony powstają promieniowo skierowane karby (10), uniemożliwiające obracanie się korka w kołpaku, a następnie — części (11) na krawędzi, zapobiegające przesuwowi osiowemu korka w kołpaku.

3. Sposób umocowania kołpaków metalowych na korkach według zastrz. 1, 2, znamieny tem, że silnie zgnieciony korek wprowadzony zostaje do wnętrza kołpaka, zaopatrzonego w części uniemożliwiające obracanie się korka w kołpaku, i w części zapobiegające osiowemu przesuwowi korka w kołpaku, przyczem korek, rozprężając się, zostaje przez te części silnie uchwycony.

Ladislaus Kurpiel.
Zastępca: Inż. J. Wyganowski,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

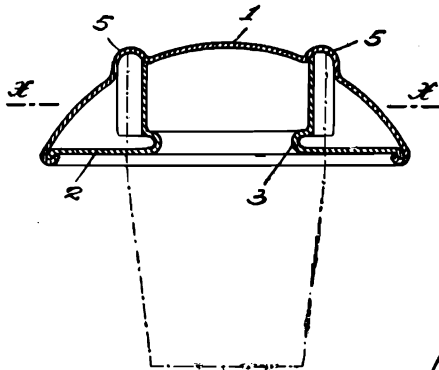


Fig. 2.

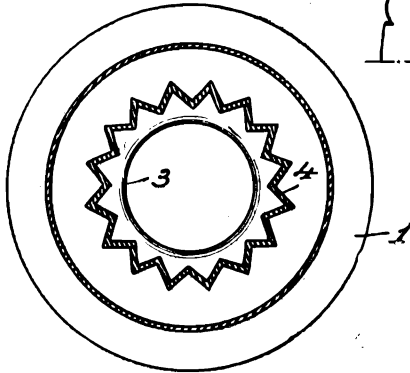


Fig. 5

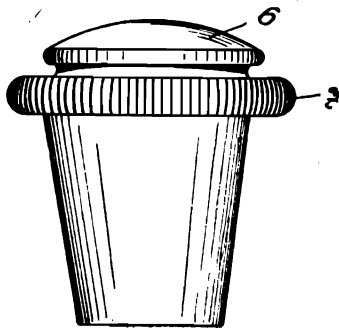


Fig. 3.

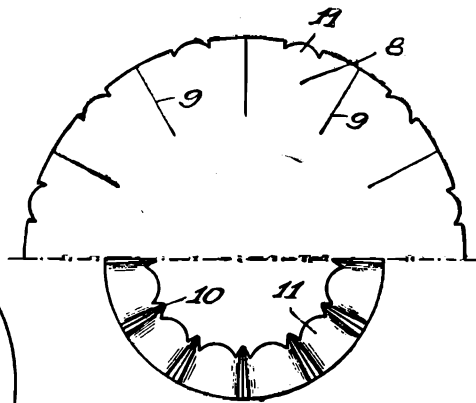


Fig. 4.

