



34498

M O D E L O
D E
U T I L I D A D

para "UNA PAILA PERFECCIONADA PARA LA FABRICACION DE GARRAFAS DE VIDRIO, BOMBONAS Y SIMILARES", a favor de Don Mariano Bacarissas Tusset, residente en Badalona (Barcelona), calle Wifredo, nº 204.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente modelo de utilidad se refiere a una paila perfeccionada, para la fabricación de garrafas de vidrio, bombonas y similares.

5. En la fabricación de garrafas de vidrio en molde, existe una fase ulterior al primer soplado, en la cual es invertida la posición de la pieza, quedando prácticamente colgada por el cuello y pendiente toda la masa de vidrio, que en su estado fluido tiende a alargarse, lo cual se evita sosteniendo el fondo y haciendo después el soplado por maniobra de pedal, sin preparar adecuadamente las paredes o panza de la garrafa, pasando en este estado al molde final.

10. Se comprende que, en esta primera fase de sostén y soplado, en la que se prepara la masa para la operación final, se puede ganar mucho tiempo, utilizando un aparato que enfríe el fondo de la forma de donde ha de salir el cuerpo y, además, moldes ini

15.

34498

29



cialmente este fondo, para evitar su alargamiento, pues dado el estado de fluidez del vidrio, siempre tiende a producirse. Al propio tiempo que se da forma al fondo y parte baja del cuerpo, se prepara con el aparato la pared lateral del cuerpo soplando exteriormente para enfriarla y dejarla con la fluidez precisa para el ulterior trabajo en el molde final.

5.

Este aparato, que simplifica y aumenta el rendimiento de producción y facilita el trabajo del operario, es la paila que se describe en el presente modelo de utilidad.

10.

Con esta paila se puede tomar la masa inicialmente sopla da y llevarla sobre cualquier soporte adecuado, en donde se produce una refrigeración del tapón de fondo y, una vez logrado, se invierte la posición de la paila y sirve con soporte conformador de la base de la que ha de salir el cuerpo de la garrafa, al propio tiempo que sopla contra las paredes laterales de la misma, dándoles la consistencia adecuada para evitar alargamientos.

15.

Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la que se ha representado un caso de realización, que se cita únicamente a título de ejemplo.

20.

En el dibujo:

la figura representa la vista lateral en sección diámetro convencional del aparato que se describe.

25.

El aparato se dispone en dependencia con el molde esbozador -1- y consta de un tapón de acero -2-, dispuesto en la parte convexa central de una cazoleta -3-, provista de su adecuado mango, el borde de esta cazoleta lo forma un tubo conductor de aire -4-, que se prolonga, formando también parte del mango y dotado en una parte de su trayecto de una válvula -5- reguladora

30.

del paso de aire. Como protector existe la pantalla -6-, fijada en una zona del mango anterior a la cazoleta. El tubo -4- lleva



34498

- en su parte cóncava los agujeros -7- para salida del aire. Este tubo -4- puede ser de una sola vuelta o de más, en cuyo caso, los agujeros de las vueltas superiores envían el aire oblicuamente hacia arriba, contra el cuerpo de vidrio.
5. El funcionamiento es como sigue:
- Una vez insuflado el vidrio en el molde esbozador -1-, después de haberlo asentado bien, para hacer compacta la zona del cuello, se invierte este molde esbozador y, en este momento, actúa la paila, cerrando con su tapón el fondo y refrigerando en esta maniobra dicho fondo, sea por la propia presencia del tapón, sea por un soplado de enfriamiento que recibe por la parte cóncava de la paila, si se pone ésta sobre un soporte que envíe aire para tal fin. Cuando se considera preparado el fondo, se separa la paila y se le da la vuelta, de manera de coger el cuerpo de la pieza de vidrio en el hueco cóncavo de la cazoleta. Esta concavidad sirve para adaptar la masa vítrea a su forma, dando así, de una manera inicial, la que después se ha de tener en el molde final. Esta conformación previa evita el alargamiento y deformación que experimenta la masa en los métodos actuales que carecen de esta paila.
10. En esta conformación previa se eleva la paila, haciendo que el vidrio se adapte a la concavidad de la cazoleta, resultando el tubo del borde de ésta a la altura del cuerpo de la garrafa, procediendo entonces a la manipulación de la válvula -5-, para dar salida al aire por los orificios -7-, que lo envían a la parte externa del cuerpo, enfriándolo y dejando al vidrio con la plasticidad conveniente para la fase final.
15. Se aprecia, pues, que en la maniobra con esta paila, se logran tres efectos, el primero sostener la masa al invertir al molde esbozador, el segundo refrigerar el fondo y conformar éste
- 20.
- 25.
- 30.

84498

29



a la concavidad de la cazoleta y el tercero el refrigerar la parte del cuerpo mediante el tubo periférico soplador, realizándose todo é^llo con las manos en una maniobra sencilla y rápida.

5. El modelo, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización que difieran en de^talle de las indicadas a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados para cada caso: por quedar todo é^llo comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

Descrito el objeto y utilidad de la invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

15. 1ª.- Una paila perfeccionada para la fabricación de garrapas de vidrio, bombones y similares, en dependencia con la fase siguiente al trabajo del molde esbozador en el moldeo de recipiente de vidrio en moldes mecánicos, caracterizada por estar constituida por una cazoleta cuya concavidad corresponde a la que ha de tener finalmente la garrafa en su fondo, en cuya cazoleta, en su parte central convexa, se encuentra fijo un cuerpo cilíndrico de acero o tapón, para refrigerar el fondo de la masa vítrea y sostenerla, comprendiendo la cazoleta un mango de maniobra provisto de pantalla de protección y, además, un conducto tubular de conducción de aire, el cual conducto forma un tramo

34498 29



7
paralelo y conjunto con el mango y se extiende por el borde exterior de la cazoleta, constituyendo un aro soplante en una o varias vueltas, merced a una serie de pequeños taladros de que va dotado hacia la parte cóncava del mismo, para enviar el aire en sentido horizontal y en sentido oblicuo hacia el cuerpo vítreo.

5.
2ª.- Una paila, según la anterior reivindicación, en la que el conducto tubular de conducción de aire, forma un contorno según el borde de la cazoleta, el cual contorno es adecuado para abarcar la zona del cuerpo de la garrafa, regulando el paso del aire una válvula dispuesta en la zona del mango, para maniobrar con la mano que sostiene la paila en su aplicación, que tiene lugar en dos posiciones, una manteniendo la paila invertida con el tapón hacia arriba y otra disponiendo la paila con la cazoleta hacia arriba, abarcando y moldeando el fondo, al propio tiempo que se sopla lateralmente el cuerpo vítreo, para preparar lo para la operación final.

15.
3ª.- Una paila perfeccionada para la fabricación de garrapas de vidrio/bombonas y similares.

20.
Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 26 de enero de 1953.

MARIANO BACARISAS TUSSET.

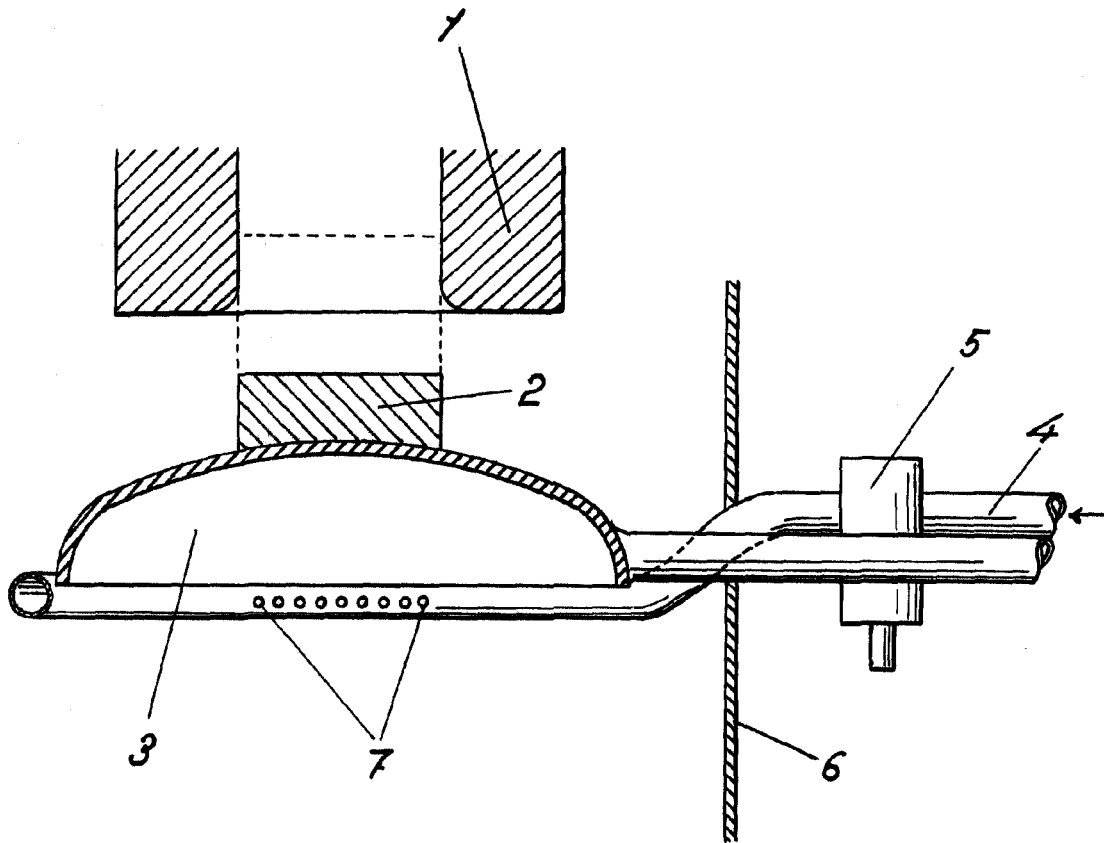
p.a.

JAIMESERVA
p. d.

Dn. Mariano Bararissas Tusset

Hoja única

34498



Madrid, Enero 1953

pp. Jaime Isern