

ES/.

( Gr. 8. Clase 72. )



P A T E N T E

---

a favor de los

Sres. R a f e l y V a l l e s

por:

" Procedimiento para la fabricación de copas y otros recipientes de vidrio con pierna y pié "

---

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

Esta patente se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de copas y otros recipientes de vidrio soplados y rodados con pié.

Conocido es el procedimiento antiguo de fabricación de copas que consiste en soplar y rodar el recipiente o cuerpo de la copa, al cual después se le añade a mano el pié. Este procedimiento presenta entre otras desventajas, la del gran número de operaciones necesarias y el largo tiempo invertido en la fabricación -



de las copas.

El procedimiento objeto de esta patente consiste en fabricar de una sola pieza y en una sola operación copas y otros recipientes de vidrio soplado, con pierna y pié, valiéndose para ello de un molde cuyo fondo está constituido por un pistón o émbolo con el cual se comprime la parte inferior de la masa de vidrio que es la que forma la pierna y el pié, mientras es soplada la parte superior.

En los planos adjuntos:

La figura 1 representa una sección vertical del aparato empleado en la práctica de este procedimiento con el molde abierto, indicando la forma en que queda colocado en él el parison que debe ser soplado.

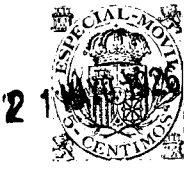
La figura 2 es análoga a la figura 1 representándose en ella la copa una vez terminada la operación y todavía en el interior del molde que se encuentra abierto.

En estas figuras, -1- representa la parte superior del molde que está formada por dos mitades.

El fondo del molde está formado por un émbolo o pistón -2- que puede ser levantado o descendido por la acción de un pedal -3- que queda situado aproximadamente a nivel de la plataforma en que se encuentra el operario. Este pedal acciona por medio de un tirante metálico -4- sobre una palanca -5- cuyo extremo opuesto penetra en una ranura -6- practicada en el vástago del pistón -2-. Al cesar la presión sobre del pedal -3- que mantiene en su posición superior al pistón -2- este desciende por la acción del resorte -7- dispuesto entre la parte inferior del vástago y el suelo.

El pistón -2- se mueve en el interior de un cilindro -8- que constituye una sola pieza con lo que pudiéramos llamar mesa donde se apoya la parte superior -1- del molde. Este cilindro forma por encima de dicha mesa un saliente en el cual existe una ranura -9- en la que encaja un reborde -10- de la parte superior -1- del molde.

El movimiento del pistón se encuentra limitado por el cho-



21

que del extremo -11- de la palanca -5- con el cojinete -12- y por la arandela movable -15- que puede fijarse en la posición conveniente por medio del tornillo de presión -16-.

Las dos mitades de la parte superior del molde están articuladas por medio de una clavija -13- y pueden ser abiertas y cerradas con ayuda de los mangos -14-.

Gracias a esta disposición se moldea en una sola operación la totalidad de la copa o recipiente que se desee fabricar.

La práctica de la operación y manejo del aparato es como sigue: El operario toma con la cafia una cantidad suficiente de vidrio fundido y sopla para empezar a formar la ampolla que constituirá más tarde la cavidad del recipiente, procurando al mismo tiempo que se acumule en la parte inferior del pareson la cantidad suficiente de vidrio para formar más tarde la pierna y el pié del recipiente. A continuación se trabaja a mano y con ayuda de las pinzas a fin de formar en la parte inferior del pareson una prolongación o cuello terminado por una masa de vidrio que constituirán respectivamente, luego de prensadas en el molde, la pierna y el pié.

Obtenido así el pareson se coloca en el molde de manera que la masa de vidrio inferior quede en la cavidad del mismo correspondiente a la base o sea dentro del cilindro -8- tal como se representa en la figura 1. Se cierra el molde y entonces el operario sopla y al mismo tiempo hace girar o nó, según sea conveniente, a la masa de vidrio en el interior del molde, mientras que con el pié ejerce presión sobre el pedal -3- con lo cual el pistón -2- asciende y comprime la masa de vidrio contenida en el cilindro -8-. De esta manera, por la acción simultánea del soplado y de la compresión efectuada por el pistón -2- queda moldeada en una sola operación toda la copa o recipiente.

Una vez convenientemente enfriado se abre el molde y se separa el recipiente bastando luego cortarlo a la altura conveniente y redondear el borde del corte.



---=. N O T A .---

Se reivindica como objeto de esta patente:

1). Un procedimiento para la fabricación de copas y otros recipientes de vidrio soplado con pierna y pié, caracterizado por efectuar en una sola operación el moldeado de toda la copa o recipiente, moldeándose la parte superior de la copa por soplado y la parte inferior, por prensado, por medio de un molde que comprende el cuerpo y el pié de la copa o recipiente y tiene su fondo formado por un pistón móvil para comprimir la parte de la masa de vidrio destinada a formar el pié.

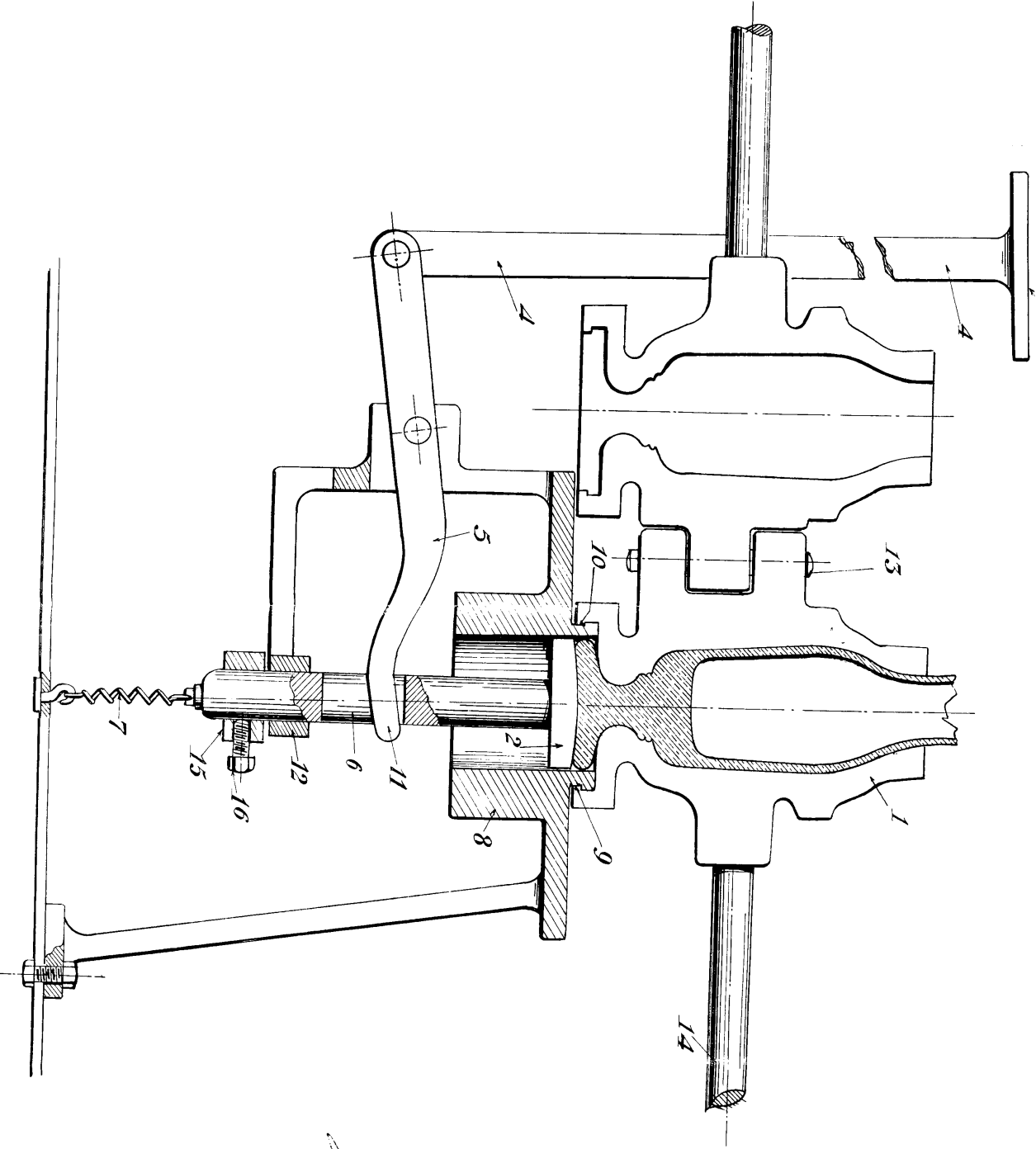
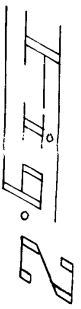
2). Procedimiento según la reivindicación 1, consistente en tomar vidrio del horno con la caña, formar el pareson, trabajar a mano el pareson de manera que quede en la parte inferior un cuello terminado por una masa de vidrio, encerrar este pareson en el molde y soplar, rodando si se desea, y al mismo tiempo hacer subir el símbolo inferior para prensar la parte inferior de la copa o recipiente.

3). Procedimiento para la fabricación de copas y otros recipientes de vidrio con pierna y pié.

Barcelona, 21 de mayo de 1926.

P. A.  
*Antoni de Riquer i Soler*





*Subscribed and sworn to*  
*at the City of New York*  
*this 1st day of June 1911*  
*John J. [Signature]*

