



MAY 1929

11978

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
P A T E N T E D E I N V E N C I O N
en
E S P A Ñ A
por VEINTE años
por " Una máquina para laminar
" placas de vidrio".

A nombre de:

N. V. Maatschappij tot Beheer en Exploitatie
van Octrooien

establecida en:

Zeekant 53, La Haya,

H O L A N D A

- o - o - o - o - o - o - o - o - o - o - o - o - o - o - o -

En las máquinas empleadas hasta ahora
para laminar placas de vidrio se ha manifestado el in-
conveniente de que los bordes de las placas laminadas
son dentellados y presentan grietas que al enfriarse
luego aquellas dan facilmente lugar a pelos, perjudi-
cando la calidad del producto, ocasionando pérdidas

de material por desecho o requiriendo una labor considerable de rectificación o repaso.

El invento tiene por objeto orillar este inconveniente y consiste en disponer detrás de los cilindros horizontales de laminación, a ambos lados de la máquina, unos cilindros verticales para elaborar los cantos de las placas de vidrio producidas. Estos cilindros verticales aplanan los cantos de las placas de vidrio, les dan una forma lisa, y evitan así la formación de grietas y los consiguientes pelos o roturas.

En el dibujo se representa a modo de ejemplo una forma de ejecución de una máquina de laminar vidrio, conforme al invento indicando



La figura 1, una sección transversal de la máquina;

La figura 2, una elevación de la misma;

La figura 3, una planta esquemática de la máquina, sin el cilindro laminador de arriba;

La figura 4, una vista análoga a la figura 3, con un tablero colector de menor anchura, y una resbaladera también más estrecha para las placas;

Las figuras 5 y 6, secciones por las líneas -5-5 y 6-6 de la figura 3 que muestran la forma de los cantos de las placas de vidrio antes y después de ser elaborados por los cilindros verticales.

La máquina expuesta es de tipo corriente. Consta de un bastidor oscilante -a-, con cilindros laminadores -b-, -b-, colocados en el mismo, un tablero receptor o de descarga -c- en el que se vierte la masa de vidrio trabajada, por ejemplo, el contenido de un crisol -d- y una resbaladera o pista -g- por la que las placas laminadas llegan a una mesa -i- o mecanismo de transporte equivalente.

Lo mas cerca posible por detrás de los cilindros -b-, -b- se dispone a cada lado de la máquina un cilindro vertical -f-. Estos cilindros -f-, -f- se impulsan del modo que mejor convenga. Están montados de modo que toquen los bordes de las placas que salen de la laminadora y los rectificuen. Los cilindros -f-, -f- van montados en el bastidor -a- de modo que puedan oscilar con él.



La anchura de las placas de vidrio fabricadas se determina aproximadamente por las paredes laterales -c¹- del colector -c-, pero al pasar entre los cilindros -b-, -b- son algo mas anchas que el intervalo entre las paredes -c¹-. De todos modos, la anchura de las placas no deberá exceder de la de la resbaladera -g-. Para que los cilindros verticales -f- situados parte por encima y parte por debajo, a los lados de la pista, ataquen los cantos de las placas de vidrio, la pista, conforme se indica en las figuras 3 y 4, tiene en los lados unas escotaduras -h- que bajan hasta los bordes de las placas, y en las cuales entran los cilindros verticales hasta tocar dichos cantos y labrarlos.

Conviene montar los cilindros -f-, -f- de modo que sea posible desplazarlos en sentido vertical y horizontal, un desplazamiento vertical de los cilindros verticales puede hacer falta cuando varia la posición angular del bastidor -a- que lleva los cilindros -b-, con respecto a la horizontal. Los cilindros verticales deben desplazarse horizontalmente cuando las placas de vidrio han de fabricarse de una anchura que difiera de aquella para la cual se haya ajustado la máquina. Según la figura 4, las placas

se hacen, por ejemplo, de una anchura menor que en la figura 3, y la distancia entre los dos cilindros -f- debe ser consiguientemente menor. Para poder desplazar horizontalmente los cilindros -f- en consecuencia, la pista o resbaladera se compone de una serie de placas recambiables y yuxtapuestas. Retirando una o varias de estas placas, y arrimando las que quedan, puede reducirse la anchura de la resbaladera y aproximar-se los cilindros -f-. Los escotes -h- se hacen, como es natural en las placas laterales que quedan siempre en la pista.



Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Alemania el 18 de mayo de 1928, bajo el número N.28837 VI/32a, se acoge a los beneficios del artículo 16 de la Ley de Propiedad Industrial.

-----OO N O T A OO-----

Los puntos de invención propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de esta Patente de VEINTE años, son los siguientes:

1º.- Una laminadora para placas de vidrio, caracterizada por colocarse detrás de los cilindros laminadores (b-b), a ambos lados de la máquina, unos cilindros verticales (f-f) para labrar o alisar los bordes de dichas placas de vidrio.

2º.- Una máquina para laminar placas de vidrio.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cuatro hojas, escritas por una sola cara.

Madrid 1º de mayo de 1929

P. A.
Alberto de Ezabara
Por Poder

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Alberto de Ezabara", written over a horizontal line.

112786

Fig. 1

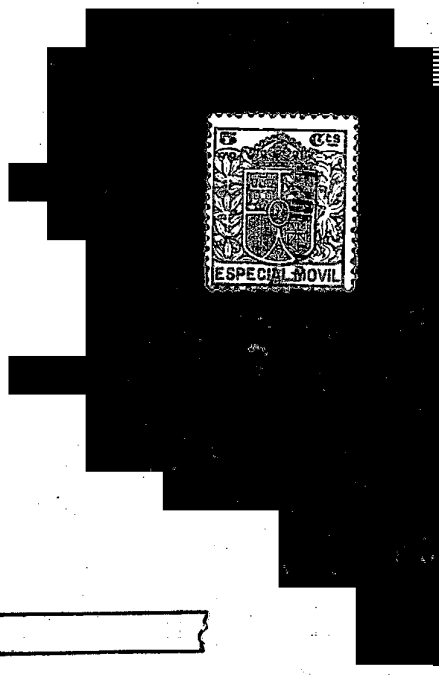
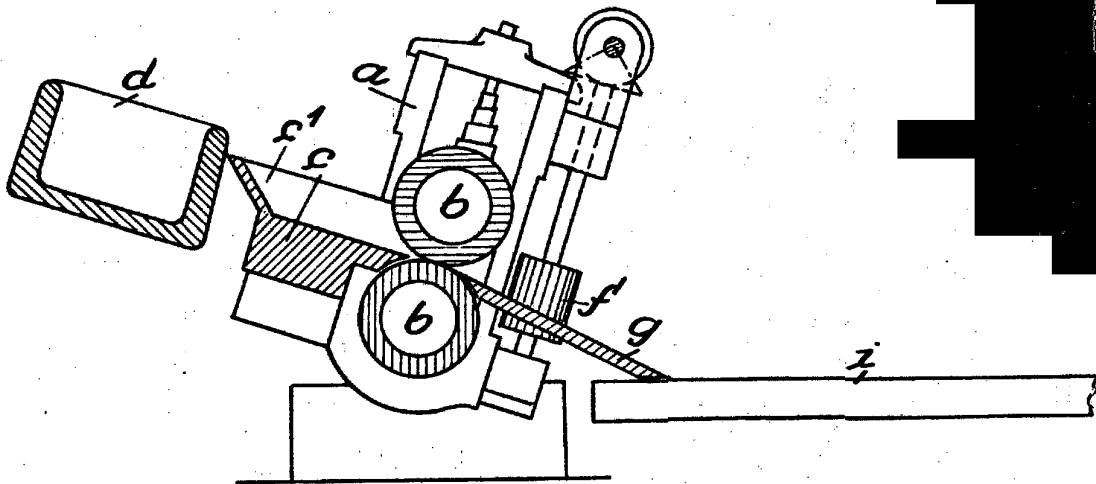
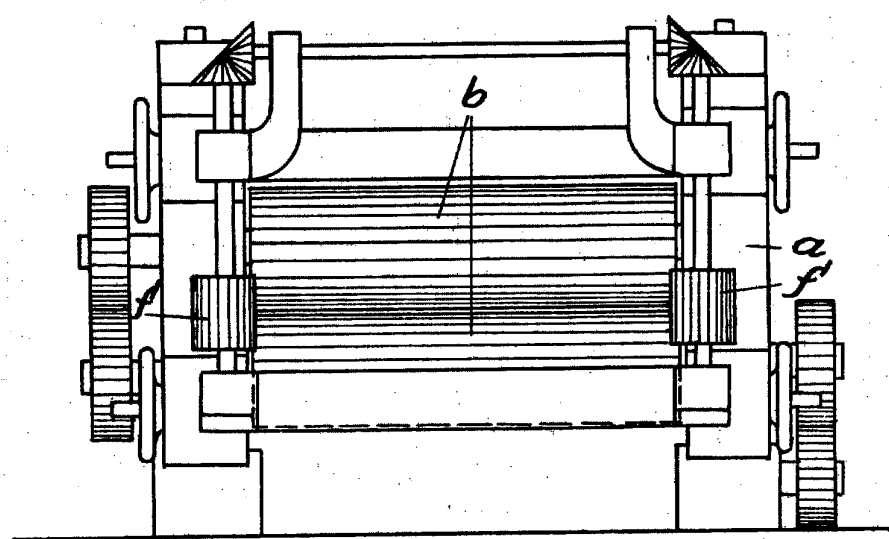


Fig. 2



P.A.

W. H. H. H. H.

112785

Fig.3

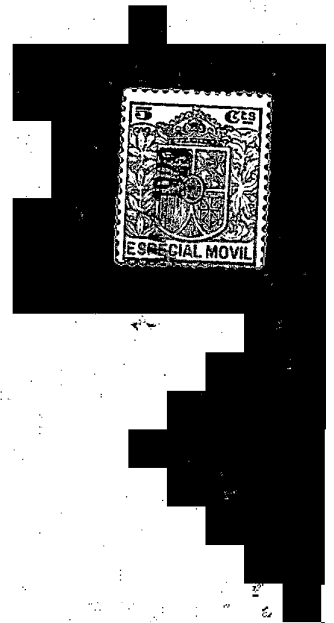
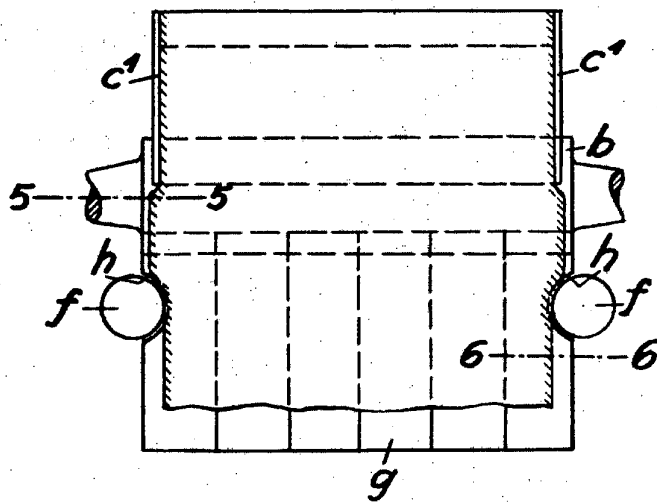


Fig.4

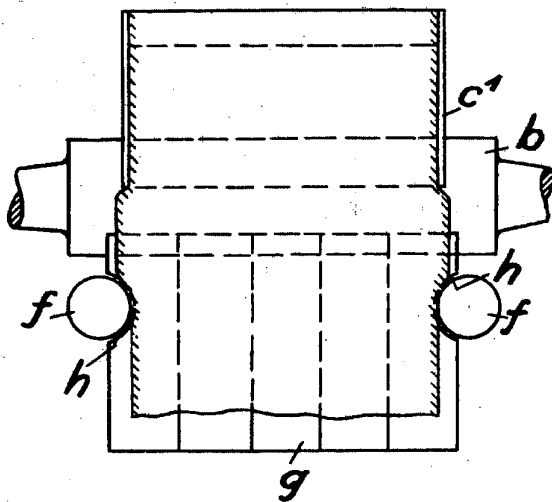


Fig.5

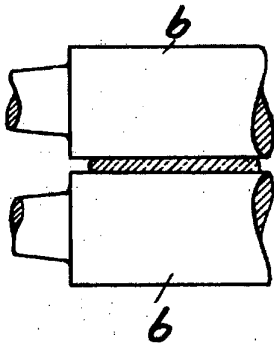
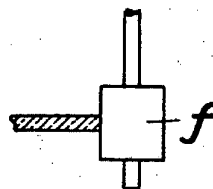


Fig.6



P.A.

Antonio Hernández