

consiste en repartir uniformemente el material en torno a un órgano fijo, por medio de un soporte móvil, y en tirarlo partiendo del extremo de este órgano hasta darle forma de tubo o varilla. El órgano puede disponerse verticalmente y el soporte estar constituido por una cacera anular que pueda girar en torno al eje del soporte, y provisto de un orificio de descarga excéntrico al eje y dirigido hacia la superficie de conformación del órgano.

También puede disponerse el órgano oblicuamente, pero en este caso debe hacerse de modo que el vidrio se tire siguiendo la dirección longitudinal.

Para la aplicación del procedimiento descrito se emplea un aparato compuesto de un órgano de conformación fijo y un soporte móvil del material que ha de tirarse, en el que se practica un orificio de descarga vuelto hacia la superficie de conformación del órgano.



Según una forma de ejecución del invento, el soporte consta de un cuerpo en forma de cacera, dispuesto de modo que pueda girar en torno al eje del órgano. Este puede estar constituido por una varilla cuya parte inferior se ensanche, por un cuerpo en forma de embudo, sobre la superficie interior del cual el vidrio se reparte uniformemente, o por una combinación del embudo y la varilla.

La descripción siguiente, relacionada con el dibujo adjunto, expuesto como ejemplo, permitirá comprender bien el modo de realizar el invento; y podrá entenderse con toda claridad exa-

minando a la vez el dibujo adjunto, que, como aquella, se expone solo a título ilustrativo.

40 Las figuras 1 a 3 de este dibujo muestran en corte axial tres aparatos construidos conforme a otros tantos modos de realización diferentes del invento.

45 Según el invento, y concretamente según aquella de sus formas de realización y aquellas de las formas de ejecución de sus diversas partes a que parece razonable dar la preferencia, para construir un aparato adecuado para obtener mediante tiro tubos rectilíneos de vidrio, se procede como sigue, o de modo análogo.

50 En el ejemplo de la figura 1, el vidrio se derrama de una cuba 83 en una pila circular 84 animada de un movimiento continuo de rotación en torno a su eje vertical, por impulso de un mecanismo motor apropiado 85. En el centro de la pila se dispone una pieza de distribución interior fija, compuesta como se indica en la patente principal y que consta esencialmente de un tubo 5 terminado en una pieza ensanchada 7. Se practica un orificio 86 en el fondo de la pila 84, cerca del sitio en que el tubo 5 lo atraviesa, de tal modo que el vidrio se vierta en pasta sobre la parte ensanchada 7, siguiendo las espiras de una línea helicoidal arrollada a un cono.

55 El conjunto mencionado se dispone en un recinto convenientemente caldeado, que puede ser un horno 18.

En el ejemplo de la figura 2, se em-



70

plea una disposición análoga, a la que se agrega una pieza de distribución exterior igualmente fija, constituida por una pieza 81 con angostura 82; los bordes de las partes 7 y 82 quedan próximos, dejando entre ellos un espacio anular suficiente para dar libre paso al material en fusión.

75

En el ejemplo de la figura 3, solo se utiliza una araña exterior fija 81 con angostura 82. Un tubo 87, construido siguiendo el eje del tubo estirado, permite deprimir o elevar la presión en el conducto axial formado por la masa tirada.

80

En cada uno de los casos mencionados, el suministro de la cuba 83, la velocidad de rotación de la pila 84, el suministro de la masa pastosa por el orificio 86, deben naturalmente determinarse de modo que a medida que progresa el tiro de la masa que se vierte por las partes 7 y 82, la alimentación del vidrio proceda regularmente y en cantidad adecuada.



90

En definitiva, se obtiene un aparato que permite fabricar tubos rectilíneos de un modo sencillo y económico, y que representa sobre todo la ventaja de poder tirar una masa en fusión de arriba a abajo.

95

Naturalmente, y como se desprende, por lo demás, de lo antedicho, el invento no se limita en modo alguno a aquella de sus formas de realización ni a los modos de ejecución de sus partes que quedan indicados especialmente, sino que comprende, por el contrario, todas las variantes.

Esta solicitud, que corresponde a

100

la presentada en Bélgica, el 14 de noviembre de 1928, bajo el número 280.500, se asoge a los beneficios del artículo 51 de la Ley de Propiedad Industrial.

-o- N O T A -o-

105

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

110



1º - Un procedimiento que asegura el tirocontinuo de tubos y varillas dematerial fusible y tirable, consistente en repartir demodo uniforme el material en torno a un órgano fijo, por medio de un soporte móvil, y en tirarlo a partir del extremo de este órgano, en forma de tubo o de varilla.

115

2º - Un procedimiento conforme se reivindica en el punto 1º, según el cual el órgano se dispone verticalmente y el soporte se compone de una caecera anular que puede girar alrededor del eje del soporte y lleva un orificio de descarga excéntrico al eje y vuelto a la superficie de conformación del órgano.

120

3º - Un aparato que sirve para tirar continuamente tubos y varillas, con un órgano de conformación fijo y un soporte móvil del material que ha de tirarse en forma de tubos o varillas, en el que se practica un orificio de descarga vuelto a la superficie de conformación del órgano.

125

130 4? - Un aparato conforme se reivindica en el punto 3?, caracterizado por componerse el soporte de un cuerpo en forma de casera, dispuesto de modo que pueda girar alrededor del eje del órgano.

135 5? - Un aparato conforme se reivindica en los puntos 3? o 4?, caracterizado por componerse el órgano de una varilla cuya parte inferior está ensanchada.

140 6? - Un aparato conforme se reivindica en los puntos 3? o 4?, caracterizado por estar constituido el órgano por un cuerpo en forma de embudo, sobre cuya superficie interior se reparte el vidrio de modo uniforme.



7? - Un aparato conforme se reivindica en los puntos 3? o 4?, caracterizado por componerse el órgano de la combinación del embudo con la varilla.

145 8? - Mejoras en los procedimientos y aparatos para asegurar el tir continuo de tubos y varillas de material fusible y estirable.


150 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 cons -

ta de siete hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 23 de octubre de 1929.

P. A.
Merto de Elzabur,
Por Poder

A handwritten signature in black ink, consisting of a vertical line on the left and a series of loops and flourishes on the right, ending in a long diagonal stroke.