



## M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

que acompaña a la solicitud de una PATENTE DE INVENCIÓN a favor de Don Pedro FERRERAS Parellada, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Calle de Roger de Flor, 243, por: "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE COPAS Y VASOS DE VIDRIO, MEDIO CRISTAL Y CRISTAL SOPLADO".

-----

La patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva está destinada a garantizar la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva de un nuevo procedimiento para la fabricación de copas y vasos de vidrio, medio cristal y cristal soplado a máquina.

Los vasos y copas de vidrio, medio cristal y cristal soplado se fabrican en la actualidad en la forma corriente como se obtienen todos los artículos de vidrio, medio cristal y cristal soplado, es decir, tomando con la propia caña con que se sopla una porción conveniente de pasta de vidrio, medio cristal o cristal fundido que se dispone en el interior del molde correspondiente y soplando con la boca por el extremo contrario de la propia caña con lo que se proyecta la pasta de vidrio, cristal o medio cristal fundido contra las paredes de dicho molde cuya forma adopta y una vez frío y por lo tanto solidificado el vidrio, medio cristal o cristal, quedan obtenidos en principio la copa o vaso

20



25

de que se trate; pero ocurre con esta forma de proceder que tales copas y tales vasos forzosamente han de prolongarse, a continuación de su borde en una especie de cúpula o espaldar que termina en una embocadura por la que tiene precisamente salida la caña con que se ha soplado y ésta especie de cúpula o terminal de dichas copas y vasos ha de quitarse luego mediante la consiguiente operación de cortado para someter luego el repetido vaso o copa a las necesarias operaciones de acabado como son las de alisado y pulimentación del borde de los citados vasos y copas.

30

Todas estas operaciones de acabado a que se ha hecho referencia resultan engorrosas y caras, tanto por la instalación maquinal que se requiere como por exigir una importante intervención de la mano de obra especializada para llevarlas debidamente a cabo.

35

Con el procedimiento objeto de la presente descripción quedan eliminadas en absoluto tales operaciones de acabado.

40

Consiste en su esencialidad el procedimiento de que se trata en fabricar los referidos vasos y copas de vidrio, medio cristal o cristal soplado con el empleo de máquinas de las utilizadas para la fabricación de artículos de vidrio soplado mecánicamente pero que hasta el presente no se han empleado para la obtención de los artículos de referencia.

45

Como es sabido, en las referidas máquinas la fabricación mencionada se lleva a cabo en varias fases sucesivas, siendo la primera la de colocar en un primer molde la pasta de vidrio, medio cristal o cristal fundido en cantidad aproximadamente necesaria para fabricar el objeto que se desea y en dicho molde, por un punto determinado del mismo, que forma un saliente, se produce una aspiración y se forma en

50



55

60

la masa informe de aquella un saliente a modo de pezón agujereado. Seguidamente la pasta así preparada se dispone en un segundo molde, de manera que el pezón obtenido en la primera fase de su obtención quede enchufado en una boquilla que el propio molde presenta, a través de la que se produce una insuflación que es la que determina la expansión de la pasta y su proyección contra las paredes del molde cuya forma adopta: pero simultáneamente entran en actuación unas cuchillas que presenta la propia máquina que cortan y separan el capuchón de la copa o del vaso que en esta forma salen de la máquina completamente terminados, de manera que no precisa someterlos a operación alguna complementaria de acabado, independientemente de las de decoración de aquellos.

65

Por otra parte, los vasos y copas fabricados de acuerdo con este procedimiento presentan otra ventaja y es la de que en su extremo forman un reborde o bordón que dá a los mismos una gran resistencia, constituyendo así mismo su mejor acabado y presentación.

70

Para la mejor comprensión del objeto de la patente que se describe se acompañan los dibujos de la hoja adjunta en los que se representa en las Figs. 1 a 4 la forma como en la actualidad se fabrican tales vasos y copas; y en las Figs. 5 y 6, una copa y un vaso respectivamente obtenidos de acuerdo con el procedimiento de que se habla.

75

En las Figs. 1 y 2 se representan respectivamente la copa -1- y el vaso -1'- tal como salen del molde en que se han fabricado, con su correspondiente terminal -2- y -2'- y embocadura -3- -3'- que se separan, como se indica en las Figs. 3 y 4.

80

En las Figs. 5 y 6 se muestran, como se ha dicho, la copa y el vaso tal como salen de la máquina en que se han

fabricado y provistos del correspondiente reborde -4- -4'-  
en su extremo superior.

Los vasos y copas fabricados de acuerdo con este pro-  
cedimiento serán variables en su forma y dimensiones y en  
la calidad y color del vidrio, medio cristal o cristal de  
que se fabriquen.

Así mismo variarán en la decoración de que sean objeto,  
en el tipo de máquinas en que se obtengan y en general en  
todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad  
del procedimiento descrito.

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

Se reivindica como objeto de esta Patente:

1. - Un procedimiento para la fabricación de copas y  
vasos de vidrio, medio cristal y cristal soplado, que en  
su esencialidad consiste, en que la referida fabricación  
se realiza, mediante máquinas adecuadas, en dos fases con-  
secutivas y en moldes independientes, en el primero de los  
cuales la masa de vidrio, medio cristal o cristal fundido  
es objeto de un efecto de aspiración por el que en la misma  
se forma un saliente inferior con una cavidad central y la  
masa así formada se dispone en el segundo molde de manera  
que con la cavidad que la misma presenta coincide el extre-  
mo de la boquilla de insuflación por la que se inyecta el  
aire al seno de la propia masa por cuyo efecto ésta se  
aplica contra las paredes del molde sin que quede cerrada  
la boca del objeto fabricado, de manera que éste a la sa-  
lida del mencionado molde no presenta cúpula ni espaldar  
alguno que luego tenga que cortarse, con las consiguientes  
operaciones de acabado y pulimentación del borde o canto  
que así se forma.



110



2. - El propio procedimiento, en el que los vasos y copas fabricados de acuerdo con el mismo presentan en su borde un bordón o saliente anular para refuerzo de su boca y para su mejor acabado y presentación.

3. - Un procedimiento para la fabricación de copas y vasos de vidrio, medio cristal y cristal soplado.

Barcelona 21 Abril de 1934

P. A.

*Pablo Ferrer*

FIG. 1

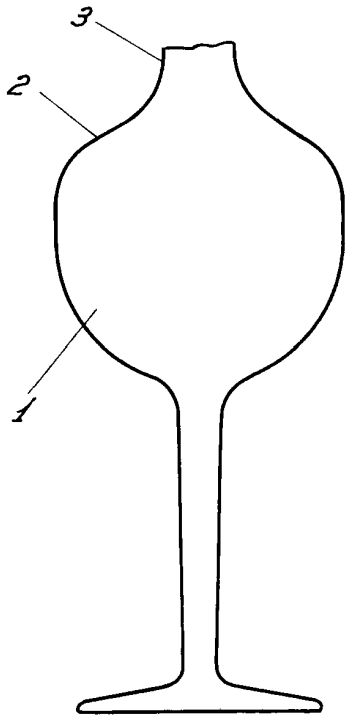


FIG. 3

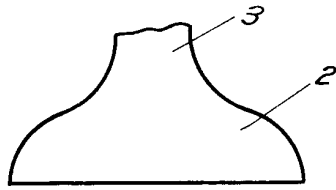


FIG. 5

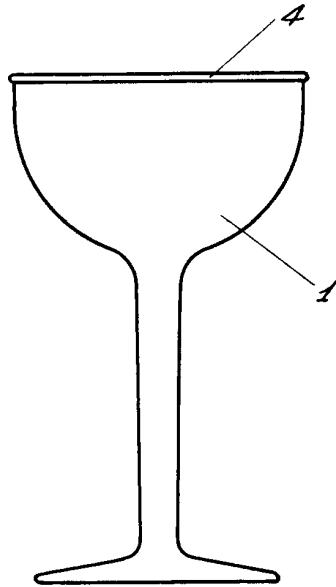


FIG. 2

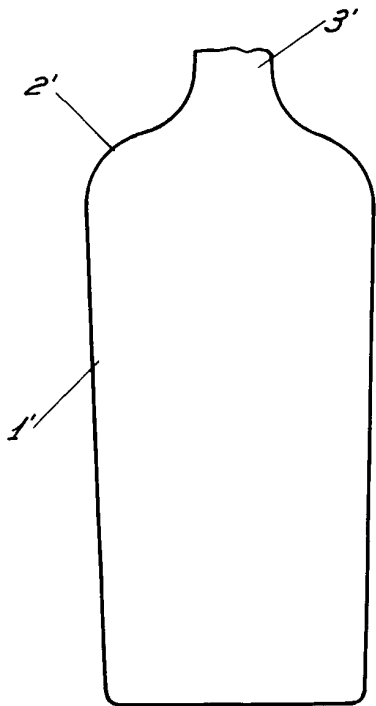


FIG. 4

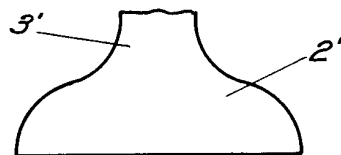
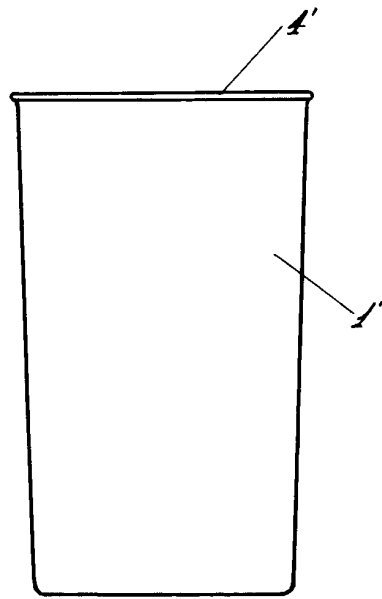
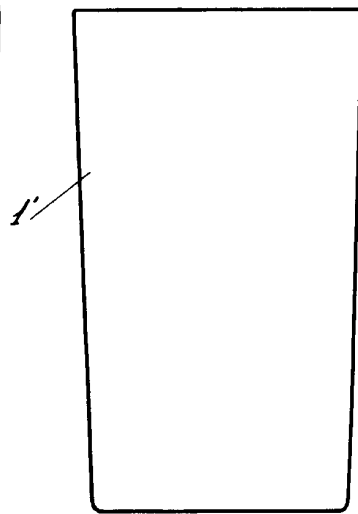


FIG. 6



ESCALA VARIABLE

P. A.  
*P. Ferreras*