

MODELO DE UTILIDAD

=====



Memoria Descriptiva

sobre:

PIEZA HUECA DE VIDRIO

=====

147129

Solicitante: CRISTALERIAS FRANCO-IBERICAS, S.A., entidad española, residente en: km. 2,800 Carretera de Vicálvaro a Mejorada del Campo (Madrid)

=====

El presente Modelo de Utilidad se refiere a una pieza hueca de vidrio, especialmente en forma de pantalla, plafón o similar, que presenta como característica su especial configuración que permite obtener un aspecto y ornamentación excelente.

5.



5. Para la fabricación de objetos de vidrio hueco, se parte de una masa de vidrio en estado plástico la cual se sopla en un molde de preformado donde se ahueca la masa de vidrio de acuerdo con el objeto a obtener. A continuación se pasa a un segundo molde en el que, también mediante soplado, se consigue dar ya la forma deseada del objeto de que se trate.

10. Con este sistema de fabricación, la pared externa del objeto es lisa o presenta las ondulaciones o rehundidos que se deseen de acuerdo con la superficie del segundo molde.

15. La pieza de vidrio de la presente invención, se caracteriza porque presenta interiormente unos pequeños rehundidos redondeados, convenientemente distribuidos en toda la superficie, que determinan una variación de espesor en la pared, con la cual varia la transparencia de la misma.

20. Estos pequeños rehundidos se consiguen mediante unos pequeños pivotes que presenta interiormente la pared del molde de preformado, donde al soplar la pieza inicialmente se obtienen unos pequeños rehundidos externos en los puntos donde la masa de vidrio choca con los citados pivotes. Al pasar la masa de vidrio todavía en estado plástico al molde definitivo, si éste presenta una superficie interna lisa, el objeto de vidrio se obtiene con una superficie externa lisa, mientras que por su cara interna se producen unos pequeños rehundidos que varían el espesor de la pared y como consecuencia se obtiene una diferente transparencia de dicha pared, dando la sensación de que el objeto presenta externamente

25.

30.



una serie de abultamientos.

5. Esto se consigue como consecuencia de que los rehundidos producidos en el primer molde dan como resultado unos puntos de menor espesor de material donde la pared se halla mas debilitada y, por consiguiente, al efectuar el soplado definitivo en el segundo molde si la pared interna del mismo es lisa, los rehundidos quedan por su cara interna.

10. Suponiendo que los pivotes del primer molde sean de cabeza circular, los rehundidos finales obtenidos varían de acuerdo con la dilatación de las distintas partes de la pared. En aquellos puntos donde la dilatación es igual en todos los sentidos, los rehundidos son circulares, mientras que se dan de forma ovalada cuando la dilatación sea mayor en un sentido que en otro, quedando en forma de pequeños canales en aquellas zonas donde el material es comprimido.

15. Con el fin de que pueda comprenderse mas fácilmente la presente invención, a continuación se hace una descripción mas detallada con referencia al dibujo adjunto, en el cual se muestra una forma de realización dada a título de ejemplo no limitativo y en el que:

20. La figura 1 es un alzado lateral de un objeto de vidrio obtenido de acuerdo con la presente invención.

25. La figura 2 es una sección por la línea II-II de la figura 1.

La figura 3 es una sección por la línea III-III de la figura 1.

30. Como puede verse en los dibujos, el objeto de vidrio presenta en su pared una serie de rehundidos 1



- por su cara interna, como mejor puede apreciarse en la figura 2, los cuales son de forma sensiblemente circular variando el tamaño de los mismos de acuerdo con la dilatación dada al material. En la parte central del objeto mostrado en la figura 1, en la cual la dilatación ha sido mayor, y aproximadamente uniforme en ambos sentidos, los rehundidos 1 son circulares y de mayor dimensión que en aquellas otras zonas superior e inferior donde la dilatación ha sido menor.
- 5.
10. En la parte inferior o pié 2 del objeto, debido a que la dilatación se ha producido casi exclusivamente en sentido longitudinal, los rehundidos adoptan forma alargada y todavía, en el cuello 3 donde el material se ha comprimido en vez de dilatado, los rehundidos adoptan forma de acanaladuras longitudinales 4, pudiendo producirse estas huellas en forma de canales incluso en el exterior del objeto.
- 15.

Debido al diferente espesor de la pared en los rehundidos 1, la transparencia del material varia, dando la sensación de que el objeto presenta unos resaltes esféricos por su cara externa, cuando en realidad ésta es lisa y lo que presenta son unos rehundidos por su cara interna. Así se obtiene una gran visibilidad para objetos de vidrio hueco, cualquiera que sea su forma, pudiendo obtenerse plafones, globos etc. con esta misma ornamentación, ya que los rehundidos se consiguen en el preformado de la masa moldeable de vidrio en el primer molde, dándole la forma definitiva en el segundo molde que corresponde al objeto que se trata de obtener.

20.

25.

30.

-N O T A-

8 AGO. 1969



- Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Modelo de Utilidad, por 20 años en España, sobre: PIEZA HUECA DE VIDRIO, caracterizándose por lo siguiente:
- 5.
10. 1ª.- Pieza hueca de vidrio, especialmente en forma de pantalla o plafón, caracterizada porque presenta interiormente unos pequeños rehundidos redondeados, convenientemente distribuidos en toda la superficie, que determinan una variación de espesor en la pared, con la cual varía la transparencia de la misma.
- 15.
20. 2ª.- Pieza según la reivindicación 1ª, caracterizada porque los rehundidos son de menor extensión en las zonas de la pieza menos dilatada, adoptando forma alargada en las porciones comprimidas o dilatadas solamente en un sentido.
25. 3ª.- Pieza hueca de vidrio, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.
- Esta memoria consta de 5 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 8 AGO. 1969
CRISTALERIAS FRANCO-IBERICAS, S.A.

J. GOMEZ ACEDO Y MODY
P. P. Firmador: A. GOMEZ ACEDO

FIG. 1

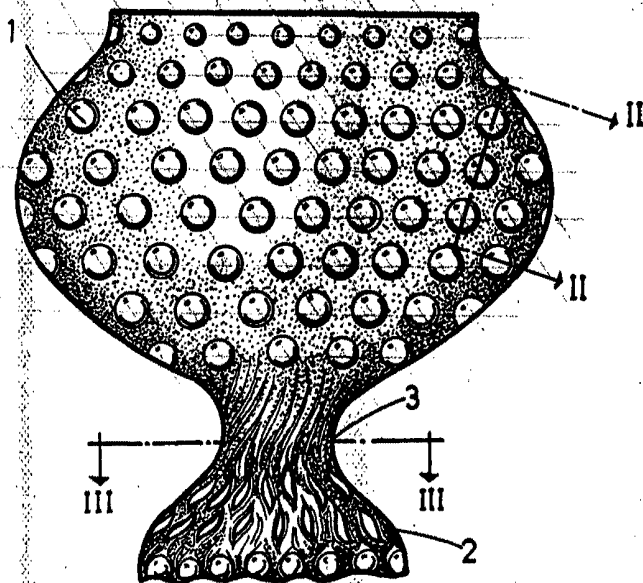


FIG. 3

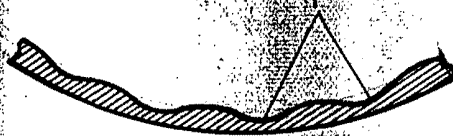
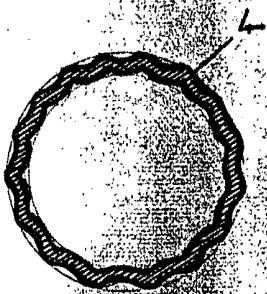


FIG. 2

ESCALA VARIABLE

ESCALA VARIABLE

8 ABR 1969

Madrid

J. GOMEZ ACHBO Y MOLE ET
p. p. Firmador: ... BRANCO