

AM/

169814

169814

169814²⁸



PATENTE DE INVENCION

a favor de

UNION VIDRIERA DE ESPAÑA, Sociedad Anónima, - domiciliada en
Barcelona

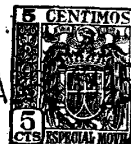
por:

"Perfeccionamientos en la fabricación mecánica por soplado
de vasos, jarros, frascos y otros artículos de vidrio".

====

Memoria Descriptiva.

La presente invención se refiere a la fabricación
mecánica por soplado, especialmente en máquinas del tipo semi-
automático, de vasos, jarros, frascos, floreros u otros artícu-
los de vidrio, cristal o semi-cristal. Para simplificar la des-



cripción, estos artículos se designarán en la presente memoria con el nombre general de piezas o artículos de vidrio.

En la fabricación mecánica de artículos de vidrio, es ya conocido el fabricar a máquina piezas de vidrio que salen completamente acabadas de la máquina de soplar. A este efecto la máquina comprende un primer molde llamado molde de embrión, un segundo molde llamado molde de acabado y un aro o cojinete formado por dos o mas piezas que constituye el molde del cuello o parte superior de la pieza de vidrio y que completa tanto el molde de embrión, como el molde de acabado. Estos cojinetes sirven para trasladar la pieza de vidrio a medio formar o embrión, desde el molde de embrión al molde de acabado y para que puedan trasladar con seguridad la masa de vidrio desde un molde al otro, ha sido necesario hasta ahora disponer en estos cojinetes una ranura o un nervio saliente que forma en el cuello de la pieza de vidrio un nervio o ranura, de manera que por este encaje del vidrio con el cojinete se asegura el transporte del embrión de un molde al otro.

En la fabricación de botellas o frascos, esto no representa ninguna dificultad porque el gollete de la botella puede tener fácilmente nervios o ranuras que no solo no lo afean, sino que contribuyen a darle buen aspecto, pero cuando se quiere fabricar con estas máquinas vasos, jarros u otros recipientes, la presencia de este nervio o ranura en la boca del recipiente le afea extraordinariamente y hace que no se pueda emplear este procedimiento mas que para la fabricación de objetos de vidrio de calidad muy inferior.

Los perfeccionamientos objeto de esta patente permiten en cambio fabricar por este procedimiento, en las máquinas semi-automáticas, piezas de vidrio de boca ancha como vasos, jarros u otras que no presentan ningún bordón ni ranura en su borde y que tienen el mismo aspecto y acabado que las piezas fabricadas por el procedimiento clásico de vidrio soplado y acabado posterior del borde.



169814

Consisten en esencia los perfeccionamientos ob--
jeto de esta patente, en moldear la pieza de vidrio de manera
que forme en su borde un ensanchamiento o conicidad que impida
que el embrión pueda desprenderse del cojinete tanto al pasar
5 de un molde al otro como durante la operación de soplado.

Para ello se emplean en la máquina unos cojine-
tes o moldes del cuello, que tienen la forma correspondiente
para que el borde del recipiente forme este ensanchamiento o
10 conicidad por el cual queda retenida la masa de vidrio en el
cojinete sin necesidad de que forme ninguna hendidura ni ner-
vicio, de manera que se obtienen piezas acabadas de vidrio con
aspecto inmejorable y se puede aplicar este procedimiento de
fabricación mecánica, para la obtención de jarros, vasos y otras
15 piezas de vidrio que no quedan con aspecto de ser fabricadas
mecánicamente.

Para comprender mejor el procedimiento de fa-
bricación objeto de esta patente, se indica esquemáticamente
en los planos adjuntos la manera de efectuar el moldeado de
20 un vaso.

La figura 1 representa en sección el molde del
embrión.

La figura 2 representa también en sección el
molde de acabado o definitivo, y

25 La figura 3 representa en vista el vaso obte-
nido.

En la figura 1, la cifra -1- indica el aro o
cojinete que constituye el molde del cuello de la pieza de vi-
drio y al cual ha de quedar unida la masa de vidrio hasta que
30 se termina la fabricación, y -2- representa el molde del embrión
constituido por un anillo situado encima del cojinete -1-.

Al empezar la fabricación, se introduce por la
abertura superior del molde -2- una masa de vidrio del volumen
necesario para el objeto que se ha de fabricar. Esta masa que-

169814

28



5 da situada sobre el émbolo inferior -3- e inmediatamente se produce una depresión o aspiración por la rendija que queda entre este émbolo -3- y el cojinete -1- que obliga a la masa de vidrio a introducirse completamente en el espacio -4- que queda entre el cojinete -1- y el émbolo -3-, viniendo a tomar la masa de vidrio aproximadamente la forma que se indica por la línea de puntos -5- y formando así el llamado embrión.

10 Como el anillo -1- presenta un ensanchamiento en la parte -6- correspondiente al borde del recipiente, la masa de vidrio que penetra hasta esta parte ensanchada queda ya convenientemente retenida por el cojinete -1- y cuando se retira del molde de embrión -2-, este cojinete con la masa de vidrio que forma el embrión y se invierte, para pasarlo
15 al molde de acabado, el embrión no cae, sino que queda unido invariablemente al cojinete -1-.

20 En la figura 2 se indica esquemáticamente el cojinete -1- con el embrión colocados en el molde de acabado -7-8-. Como se indica en esta figura por líneas de puntos, el embrión o masa de vidrio -5- queda encajado en el cojinete -1- por su borde ensanchado -6- y perfectamente sostenido por este ensanchamiento, sin que pueda caerse ni desprenderse mientras no se abra el cojinete. Por lo tanto al inyectar luego
25 aire a presión por la parte superior del cojinete -1- la masa de vidrio se vá dilatando hasta adaptarse a las paredes del molde -7-8- sin desprenderse del anillo del cojinete -1-.

30 Una vez ha terminado el soplado de la pieza de vidrio se retira ésta junto con el cojinete -1- del molde de acabado y luego abriendo el cojinete se desprende de él la pieza de vidrio.

La pieza de vidrio terminada, queda con el aspecto del vaso de la figura 3, es decir presentando simplemente el borde -9- ensanchado o de mayor diámetro que el cuerpo del vaso, pero sin que este borde tenga ningún nervio ni ranura que

169814

- 5 -

169814

28 AB



lo afearía, de manera que queda exactamente con el mismo aspecto de las piezas obtenidas por soplado y requemado del borde.

La sujeción de la masa de vidrio en el cojinete, que se obtiene con los perfeccionamientos de esta invención es tan enérgica, que no es necesario que el ensanchamiento sea tan pronunciado como se representa en los planos, sino que tratándose vasos u otras piezas cónicas, es suficiente en muchos casos la misma conicidad natural de la pieza, sin que tenga que tener el borde mas ensanchado con relación a esta conicidad.

10

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

15

1) Perfeccionamientos en la fabricación mecánica por soplado de vasos, jarros, frascos y otros artículos de vidrio, que consisten en moldear la pieza de vidrio formando en su borde un ensanchamiento o conicidad y dar al cojinete de la máquina de moldear, el perfil correspondiente a esta conicidad, de manera que la masa de vidrio que forma el embrión, quede retenida y unida al cojinete por este ensanchamiento o conicidad, sin tener que formar ningún nervio ni ranura.

20

2) Perfeccionamientos en la fabricación mecánica por soplado, de vasos, jarros, frascos y otros artículos de vidrio.

Esta memoria consta de cinco páginas, escritas por una sola cara.

BARCELONA, 28 de Abril 1945.

P. A.

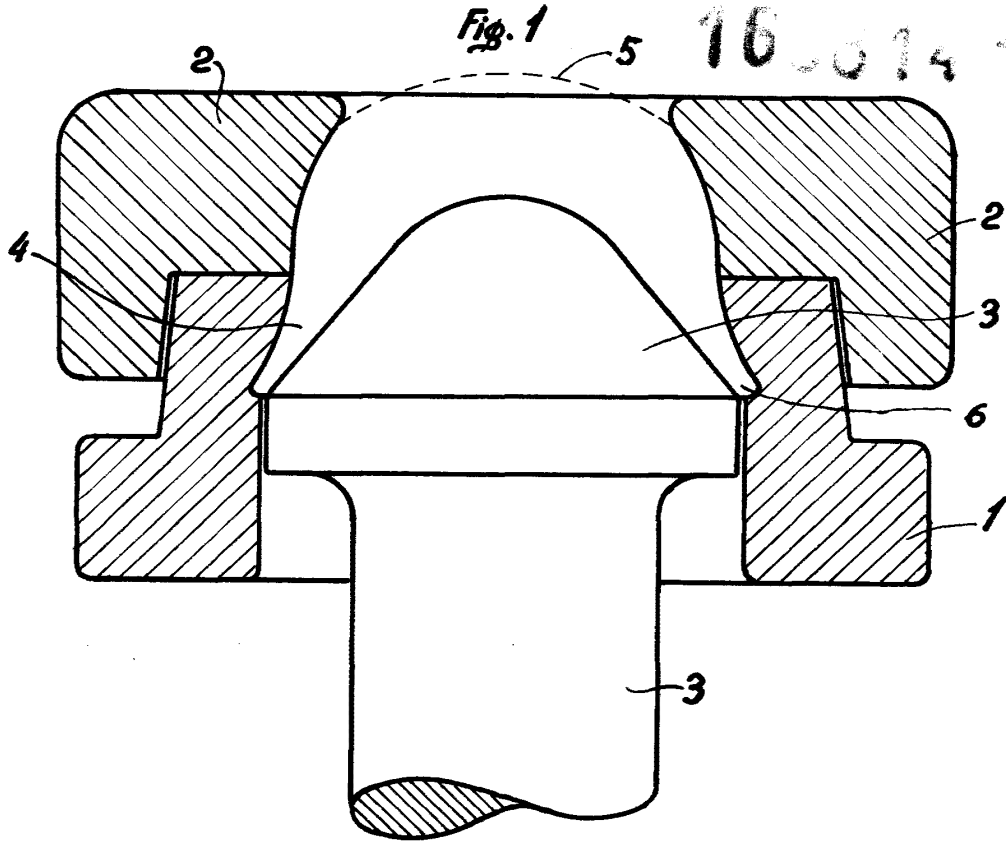
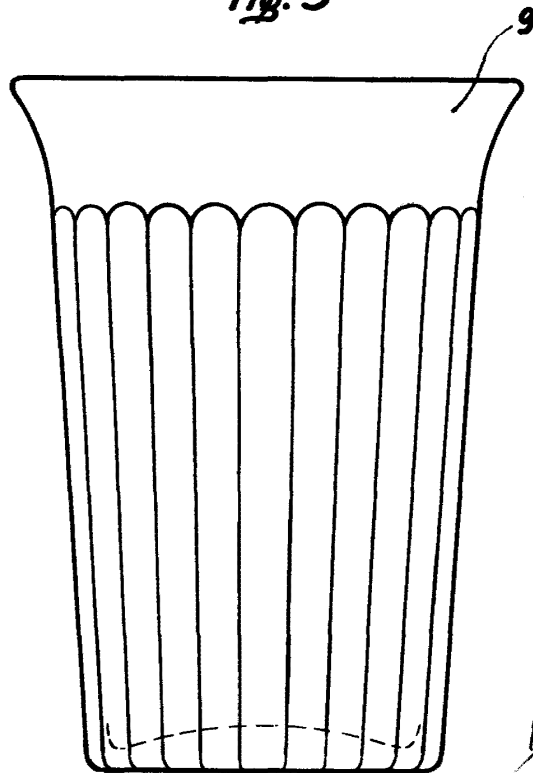


Fig. 3

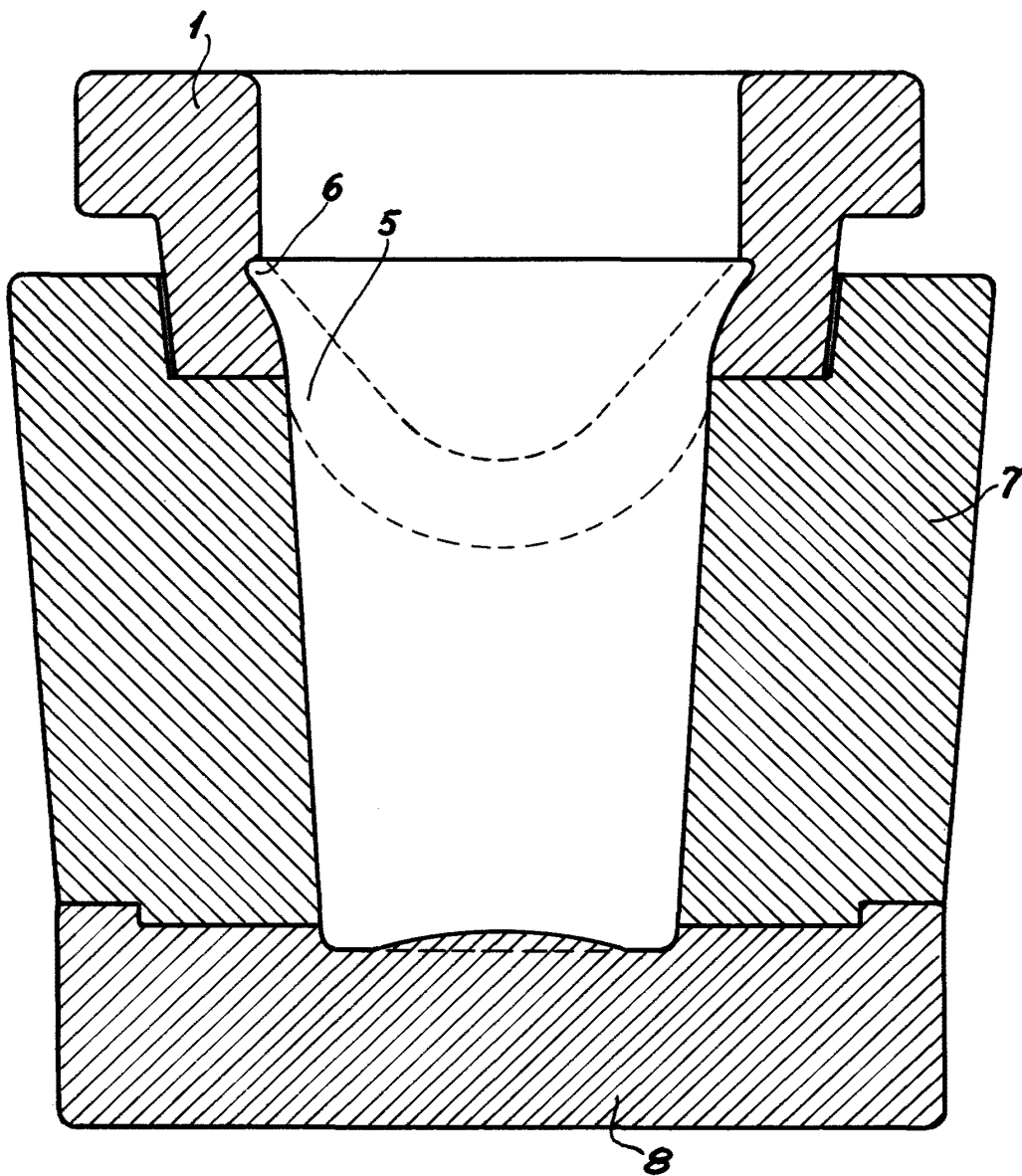


P. A. Molares



169814

Fig. 2



P.A.
[Handwritten signature]



figura - 1 -

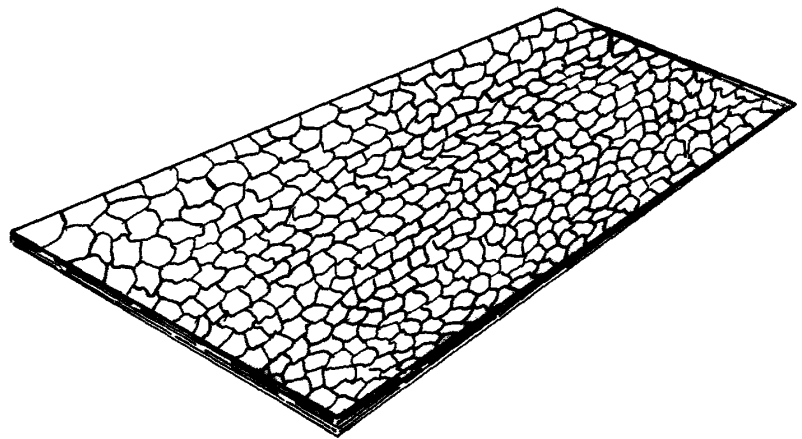


figura - 2 -

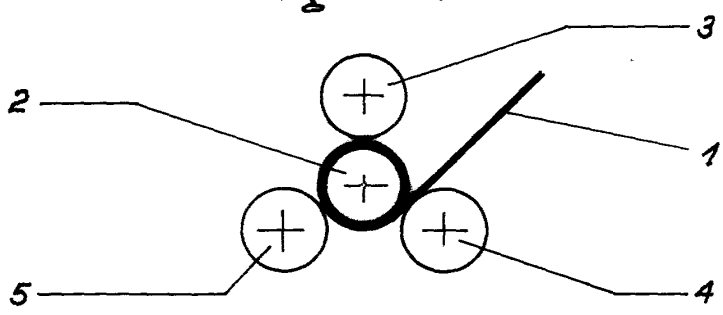
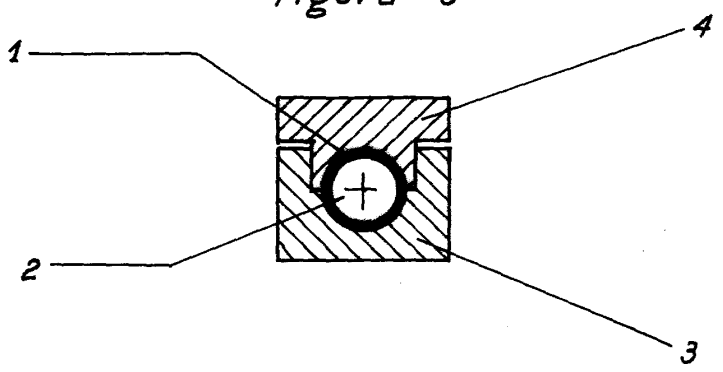


figura - 3 -



ESCALA VARIABLE

Barcelona, 27-4-45
Javier A. P. Colli
1875