

1 8 9 3 6 9

2 AGO.



4 5 6 9

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la PATENTE DE INVENCION, por 20 años a favor de -  
D. José y D. Francisco ROVIROSA Closas, ambos de na-  
cionalidad española, residentes en Barcelona, c. Ara-  
gón, nº 136, por UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FA-  
BRICACION DE PLACAS-ABALORIO PARA LAMPARAS DE CRIS-  
TAL.

Las placas-abalorio para lámparas de cristal se -  
fabrican actualmente por prensado, en prensas de cor-  
redera vertical, de manera que, dispuesta la canti-  
dad necesaria de vidrio fundido en el molde, al ba-  
5 jar el punzón lo presiona fuertemente contra el fon-  
do de aquél, quedando así configurada la placa de -  
que en cada caso se trate.

Estas placas han de ser objeto de un laborioso -  
tratamiento a la muela para conseguir el perfecto -  
10 acabado y pulimentación de sus caras, ya que éstas,-  
de salida del molde, se presentan rugosas y por tan-  
to carentes de brillo; pero el referido trabajo de -

1 8 9 3 6 9

2 AGO



15 pulimentación encarece en gran manera la fabricación de las citadas placas, por el hecho de requerir mano de obra especializada y por tanto cara, ya que de no realizarse en estas condiciones se corre el riesgo de obtener un acabado defectuoso y el de que se produzca un tanto por ciento muy elevado de mermas en las propias piezas tratadas.

20 Teniendo en cuenta las causas que motivan los defectos que presentan las piezas de que se trata a la salida del molde en que se han configurado, los recurrentes han ideado y puesto en ejecución práctica un nuevo procedimiento en el que quedan salvadas 25 las causas y con ello solventados los inconvenientes que anteriormente se han señalado.

Y como dicho procedimiento, perfectamente racional, es nuevo y de la invención de ambos peticionarios, es por lo que solicitan se les garantice la 30 propiedad y el derecho a la explotación exclusiva del mismo mediante la patente de invención a que se refiere la presente Memoria Descriptiva.

En su esencialidad consiste el procedimiento de que se trata en disponer la masa de vidrio con que 35 se haya de formar cada pieza, en uno de los extremos del molde correspondiente y en someter aquélla a los efectos de una presión por la que penetre de una manera progresiva en el molde a la par que sufre una fuerte compresión lo que asegura el perfecto moldeo 40 de la pieza. El contorno de ésta en el molde queda delimitado por un filo sobre el que se aplica el elemento presor, en éste caso un cilindro, de manera que simultáneamente queda desprendida la pieza fabricada de la masa que haya podido rebasar los bordes -

1 8 9 3 6 9

2 AGO



45 de la propia pieza. Retirada ésta del molde sus ca-  
ras son perfectamente lisas, sus aristas y vértices  
concretamente determinados y en su totalidad debida-  
mente pulimentadas de manera que basta tan solo ter-  
minar el agujero para el paso del elemento de sus -  
50 tentación de las mismas y el pequeño borde de su -  
parte lisa para que queden listas y terminadas para  
su utilización.

En la realización práctica del procedimiento -  
pueden adoptarse dos soluciones mecánicas distintas,  
55 pero conducentes ambas al mismo fin. Consiste una-  
de ellas en que el rodillo presor, dotado de movi-  
miento de giro, permanezca quieto, es decir, sin ex-  
perimentar desplazamiento lineal alguno, siendo por  
tanto el molde el que se mueve longitudinalmente -  
60 por debajo del rodillo. En el otro caso de realiza-  
ción del procedimiento, el molde es el que permane-  
ce fijo en tanto que el rodillo presor gira y a la  
vez se desplaza a lo largo de aquél.

La finalidad que se persigue y alcanza con este-  
65 procedimiento es la de que penetrando en el molde,-  
por uno de sus extremos, la masa de vidrio fundido,  
realice ésta un a modo de barrido del aire inmedia-  
to a las paredes del molde, en forma que asegurado-  
el contacto perfecto de la masa de vidrio con la pa-  
70 red del molde, forzosamente ha de resultar la pieza  
fabricada de caras perfectamente lisas y por tanto-  
pulimentadas y brillantes en el mismo grado que las  
presente el propio molde. No es posible obtener el  
mismo resultado con el prensado vertical ya que el  
75 aire que queda en el fondo del molde queda retenido  
en el mismo por la masa de vidrio al ser prensada,-



dando lugar con ello a las irregularidades de las superficies obtenidas, que se han de salvar mediante un ulterior pulimentado a la muela.

- 80 A título tan solo de ejemplo y para la mejor comprensión del procedimiento que se describe, se acompaña el dibujo de la hoja adjunta en el que esquemáticamente se representa una forma de realización de aquél.
- 85 La fig. 1 es una sección en alzado del molde con el correspondiente rodillo presor en el momento de iniciarse la fabricación de una de las piezas de que se trata y la fig. 2 es una proyección horizontal del propio molde.
- 90 Como se muestra en los dibujos, la placa -1- en la que va practicado el molde -2- de la pieza, limitado por un filo -3-, cuenta con medios de sustentación, guía y accionamiento por los que es susceptible de desplazarse en movimiento rectilíneo por debajo del rodillo presor -4- con el que coincide el filo del borde -3-. El rodillo -4- está dotado de movimiento de giro y al acercarse al mismo la placa -1- sobre la que se ha establecido la masa -5- de cristal fundido en el punto inicial del propio molde -2-, empuja dicha masa -5- que de una manera gradual ocupa el repetido molde al que llena por completo, quedando perfectamente delimitada y recortada la pieza fabricada por el hecho de que, coincidiendo, como se ha dicho, el propio rodillo -4- con el filo del borde -3-, corta el exceso de material que pueda rebasar del molde -2- y que forzosamente, en mayor o menor cantidad, queda establecido sobre dicho borde.

En la realización práctica de este procedimiento



110 serán variables las máquinas y aparatos que se utili-  
licen; el tamaño de las piezas fabricadas, la clase  
y calidad del vidrio, cristal o medio cristal que -  
se emplee, y en general, todo cuanto no altere, cam-  
bie o modifique la esencialidad del objeto de la Pa-  
115 tente descrita.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta Patente:

1ª.- Un procedimiento para la fabricación de placas  
abalorios para lámparas de cristal esencialmente -  
caracterizado por el hecho de que, establecida la -  
120 cantidad conveniente de vidrio fundido en el extre-  
mo del molde en que aquélla se fabrica, es empujada  
y a la vez prensada a lo largo del propio molde por  
un rodillo presor de manera que el vidrio fundido -  
ocupa o llena de una manera progresiva, el molde -  
125 con el fin de conseguir en esta forma la total ex-  
pulsión del aire alojado en el mismo, especialmente  
del situado junto a su fondo y a sus paredes latera-  
les, al efecto de lograr piezas perfectamente acaba-  
das y brillantes, en las que no es precisa opera -  
130 ción alguna de pulimentación.

2ª.- En el procedimiento de la reivindicación 1ª,-  
el hecho de que el molde propiamente dicho quede de-  
limitado por un borde saliente que forme un filo -  
coincidente en un mismo plano, tangente con el ro -  
135 dillo presor al efecto de conseguir el recortado au-  
tomático de la pieza fabricada, simultáneamente con-  
su moldeo y configuración.



3<sup>a</sup>.- El propio procedimiento de la reivindicación-  
1<sup>a</sup> en el que el rodillo presor puede estar dotado -  
140 de movimiento de giro y a la vez desplazarse a lo -  
largo del molde o tan solo de movimiento de giro en  
cuyo caso es el molde el que se mueve longitudinal-  
mente por debajo de aquél.

4<sup>a</sup>.- UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE  
145 PLACAS-ABALORIO PARA LAMPARAS DE CRISTAL.

Consta la presente Memoria Descriptiva de seis -  
147 hojas foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona 2 de Agosto de 1949.

P.A.

JUAN LLORI

P.P.

Escale variable.

JUAN LLORCA  
P.R. de *J. Llorca*

BARCELONA 2. DE *Agosto* DE 1919

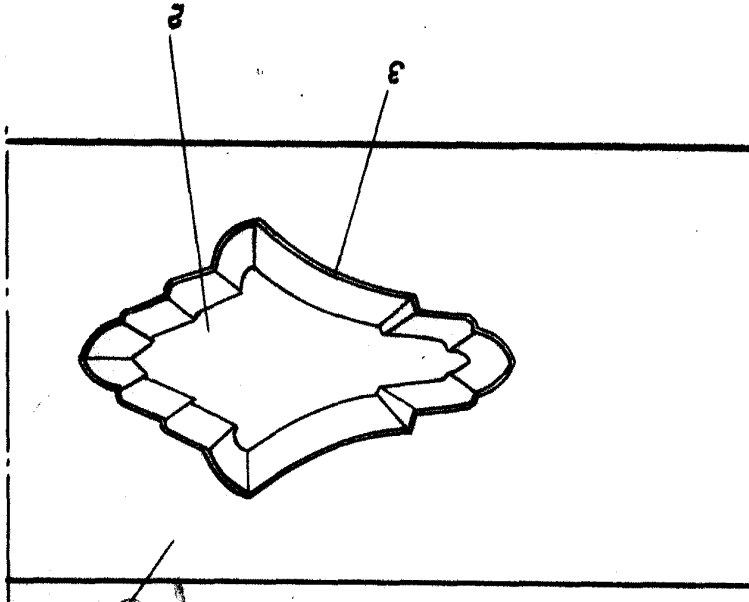


Fig. 2

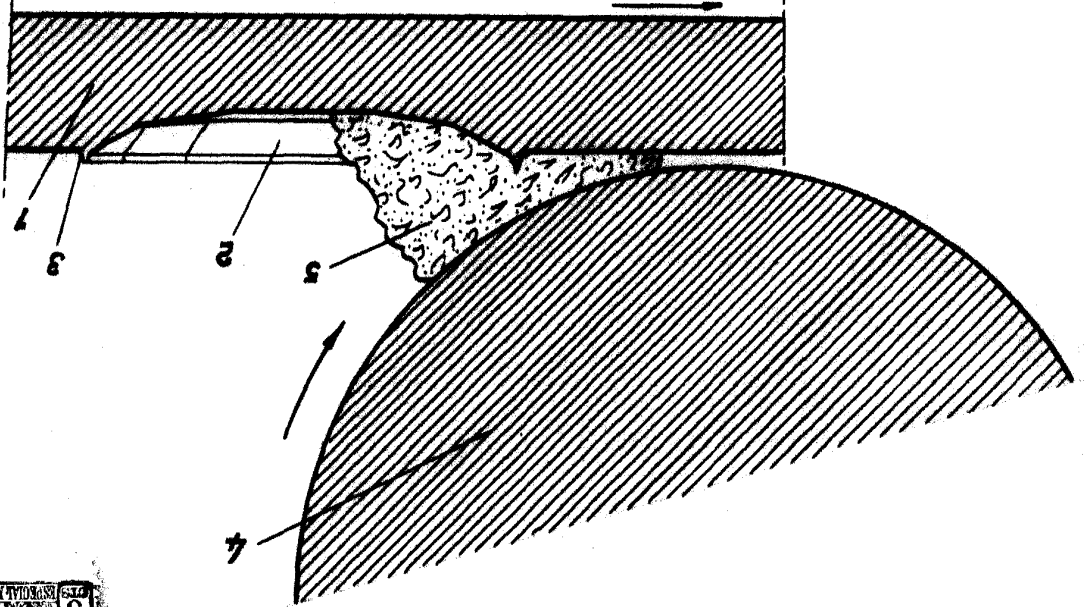


Fig. 1

189369



189369

D. José y D. Francisco Rovirosa Closas. 189369 I. Hija.