

191024

2901



PATENTE DE INVENCION

191024

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Perfeccionamientos en aparatos distribuidores de vidrio
"en fusión",

=====

SOLICITANTES: Edmond VAN DE WALLE, Charles VAN DE WALLE y
Emile BONNEFOY, los tres de nacionalidad
francesa, domiciliados en 5 square du Roule,
NEUILLY (Seine), 57 Boulevard Murat, PARIS, y
21 Avenue Marie Louise, LA VARENNE St.HILAIRE,
(Seine) respectivamente, todos en Francia.

=====

- Como ya se sabe, las máquinas para la fabricación de objetos de vidrio se alimentan por medio de distribuidores de vidrio en fusión, denominados "alimentadores", que depositan automáticamente en un molde o en la mesa de
5. trabajo de la máquina una cantidad determinada de vidrio fundido que corresponde a la cantidad necesaria para la fabricación del artículo de que se trate. Pero resulta muy difícil, con los dispositivos actualmente en uso, por una parte dosificar de un modo exacto la cantidad de vidrio
10. distribuido en cada operación, y por otra parte, centrar



290105

correctamente esta masa de vidrio con relación al orificio de la mesa de trabajo a través del cual debe efectuarse su estirado bajo la acción del soplado. Por otra parte, el transporte de la masa de vidrio, desde su punto de recepción hasta el punto de trabajo, es también origen de numerosas dificultades.

Los perfeccionamientos que constituyen el objeto de la presente invención, tienen por objeto ejecutar un dispositivo distribuidor que permite determinar y centrar de un modo muy exacto en posición de trabajo, la cantidad de vidrio fundido necesaria para cada operación, asegurando a la vez su transporte desde su punto de colada y de aplastamiento hasta su punto de estirado y de soplado sobre la mesa de trabajo o hasta el molde de formación.

Este dispositivo distribuidor está constituido esencialmente por una cabeza móvil, que desciende sobre la masa de vidrio que hay depositada en el platillo de recepción y en el que puede ejercerse, a voluntad, ya sea la acción de la depresión para extender y aplastar esta masa de vidrio y después permitir su transporte, o ya sea la acción de la presión para asegurar su colocación correcta por encima del orificio de estirado y de soplado de la mesa de trabajo. El dispositivo podría también, según la fabricación de que se trata, ejecutarse a la inversa, siendo fija la cabeza y el platillo de recepción móvil.

El dispositivo se completa, convenientemente, con un sistema de refrigeración, por circulación de agua, de la cabeza y del platillo de recepción de la masa de



vidrio para asegurar su protección y permitir un mejor despegue del vidrio.

45. Los dibujos adjuntos representan, a título de ejemplo, un modo de ejecución del dispositivo distribuidor perfeccionado que constituye el objeto del presente invento, yendo dicho dispositivo representado en las diversas posiciones de funcionamiento sucesivas.

50. Las figuras 1 y 1 bis de estos dibujos representan, en dos vistas perpendiculares, el dispositivo en el momento del descenso de la masa de vidrio sobre el platillo de recepción.

La fig. 2 representa la cabeza móvil en funcionamiento sobre este platillo para asegurar el aplastamiento del vidrio.

55. La Fig. 3 representa la cabeza levantada por encima del platillo para el transporte de la masa de vidrio.

60. La fig. 4 representa la cabeza que llega por encima del orificio de estirado y que ha depositado sobre la mesa de trabajo la masa de vidrio aplastada y formada.

Las figuras 5 y 6 representan, en dos vistas en planta, las posiciones sucesivas de la cabeza móvil por encima de la mesa de trabajo de la máquina.

65. Según se representa en las figuras 1 bis a 4 de los dibujos, la masa de vidrio 1, que cae en cantidad dosificada, del orificio de colada 2 del depósito del horno de fusión, es guiada por una tubería 3 hasta el platillo receptor 4 de la máquina. Este platillo 4 se refrigera convenientemente por una circulación de agua 5, como se ha representado.

70.



Después de desplazamiento giratorio del platillo receptor 4, la masa de vidrio queda cubierta con la cabeza móvil 6 que desciende con este objeto a una posición conveniente y cuyo bloque o elemento interior 7 tiene el perfil cóncavo deseado para dar a la masa de vidrio la forma deseada (fig.2). Este elemento 7 puede además regularse en posición longitudinal en la cabeza móvil según el volumen de la masa de vidrio suministrado. Por la tubería 8 se ejerce en la cabeza móvil 6, alrededor del elemento 7, la acción de la depresión creada por una fuente o suministro de vacío exterior (bomba o su similar).

En la cabeza móvil 6 hay prevista una refrigeración, por circulación de agua por medio de la tubería 9, a fin de evitar su calentamiento exagerado. Mediante la acción mecánica de la cabeza móvil combinada con la acción de la depresión interior, la masa de vidrio 1 está convenientemente extendida y aplastada y formada sobre el platillo.

Continuando ejerciendo presión sobre la cabeza móvil 6. esta última se levanta por encima del platillo 4, llevando consigo, gracias a la succión que de este modo se ejerce, la masa de vidrio convenientemente aplastada (fig. 3).

Una vez que llega la cabeza 6 por encima del platillo 11 de la mesa de trabajo que lleva el orificio de estirado 10, cesa la acción de la depresión en la cabeza móvil y se reemplaza por una acción de presión neumática que se ejerce por la tubería 8a (fig. 4). Bajo el efecto de la presión interior, la masa de vidrio convenientemente formada la se desprende de la cabeza 6



105. y queda depositada en la mesa 11 y perfectamente centrada con relación al orificio de estirado 10 de esta parte de la mesa; después es arrastrada en su movimiento giratorio por la mesa 11 para experimentar las operaciones sucesivas de la fabricación del objeto que se haya de moldear.

En el caso en que la masa de vidrio deba depositarse en un molde (formador), la cabeza 6 transporta esta masa y la deposita en el orificio del molde.

110. Durante toda esta sucesión de operaciones, la cabeza móvil efectúa un movimiento giratorio o un desplazamiento longitudinal que, combinado con el arrastre giratorio usual de la mesa de trabajo de la máquina, produce los desplazamientos relativos deseados de esta cabeza con relación a los elementos radiales de la mesa a fin de
115. obtener sus relaciones de posición respectivas correctas (véase figuras 5 y 6.)

Se comprende que la masa de vidrio la que es así formada sobre los elementos sucesivos de la mesa de trabajo y que lleva un peso estrictamente determinado
120. de material, se encuentra perfectamente formada, limitada y acabada en sentido circular sobre este mesa de modo que los objetos de vidrio fabricados con esta masa tendrán un peso rigurosamente constante y su fabricación mecánica permitirá asegurar de este modo una regularidad
125. absoluta de la producción. Por otra parte, el elemento 7 de la cabeza móvil 6 puede tener según el objeto a fabricar, el perfil deseado para asegurar la distribución conveniente del vidrio correspondiente a la forma final del referido objeto.

130. Se sobrentiende que los detalles de ejecución que



quedan descritos anteriormente han sido indicados únicamente a título de ejemplos de realización del invento, no limitativos, pudiendo el referido invento ser susceptible de cualesquiera variantes.

135.

N O T A

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

140.

cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una patente presentada en Francia con fecha 31 de diciembre de 1948,

145.

nº 565.597, acogándose, por lo tanto, a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, y siendo lo que constituye la esencia del referido invento, y por lo que se solicita patente de invención, por veinte años en España: "PERFECCIONAMIENTOS EN APARATOS DISTRIBUIDORES DE VIDRIO EN FUSION"; caracterizándose por lo siguiente:

150.

1º.- Perfeccionamientos en aparatos distribuidores de vidrio en fusión, para las máquinas de fabricación de objetos de vidrio y se caracteriza esencialmente porque se emplea una cabeza fija o móvil que cooperando con una mesa receptora, que es también fija o móvil, da la forma a la masa de vidrio que se va depositando sobre la referida

155.

mesa, y en la que puede ejercerse, a voluntad, ya sea una acción de depresión para extender y aplastar esta masa de vidrio y permitir su transporte, o ya sea la acción de la presión para asegurar la colocación por encima del orificio de la mesa de trabajo y por encima del orificio

160.

de un molde.

- 7 - 1 9 1 0 2 4

29 DIC.



165. 2ª.= Perfeccionamientos, según reivindicación 1ª, caracterizándose porque con arreglo a un modo de ejecución conveniente del invento, se puede disponer una refrigeración por circulación de agua, en la cabeza y en el platillo receptor de la masa de vidrio.

3ª.= Perfeccionamientos en aparatos distribuidores de vidrio en fusión; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria, e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

170. Esta memoria consta de siete hojas escritas por una sola cara.

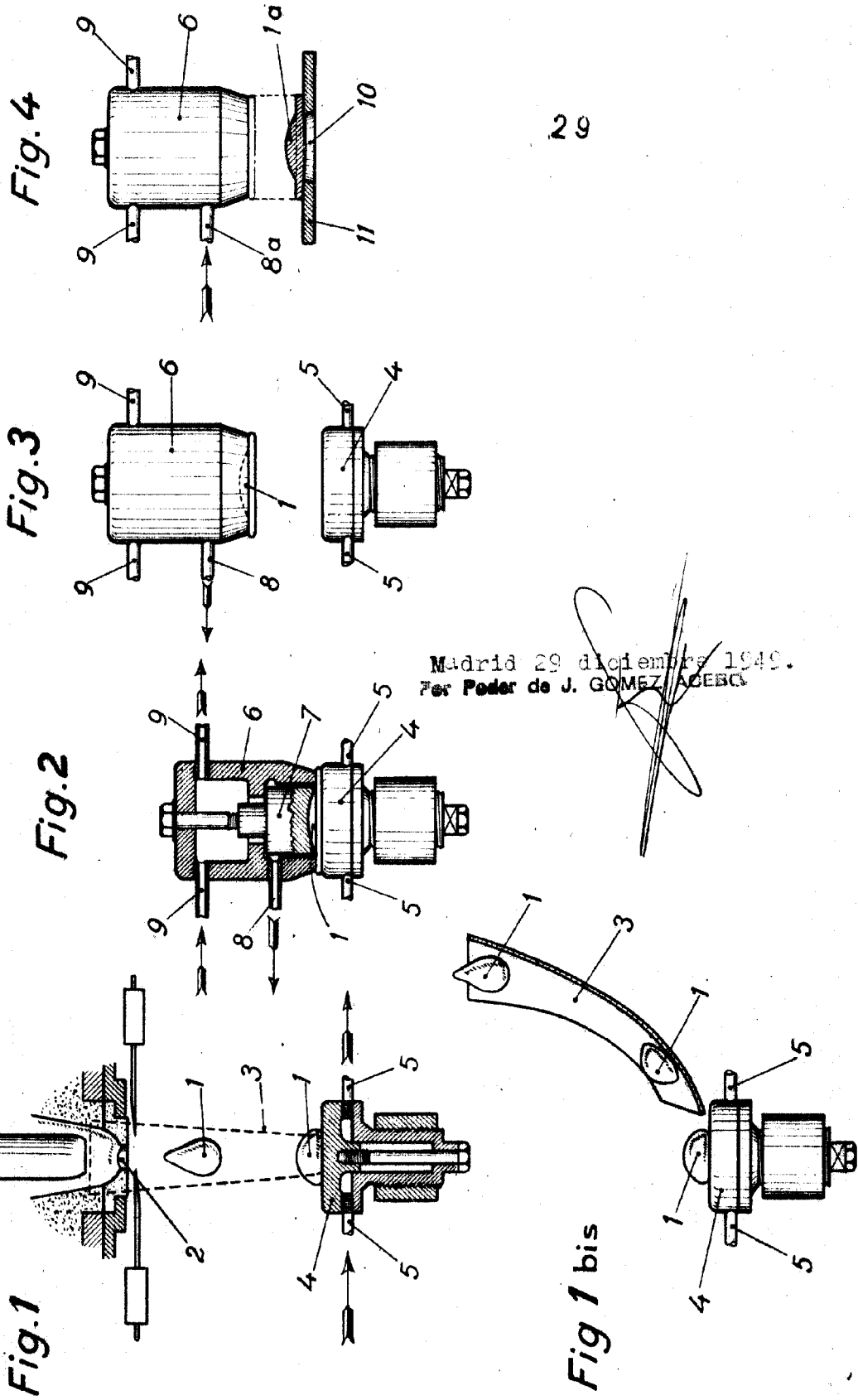
Madrid 29 de diciembre de 1949.

Edmond VAN DE WALLE, Charles VAN DE WALLE y Emile BONNEFOY.

Per Poder de J. GOMEZ ACEBO

191024

191024



29

Madrid 29 diciembre 1949.
Por Poder de J. GOMEZ ACEBO

Fig 1 bis

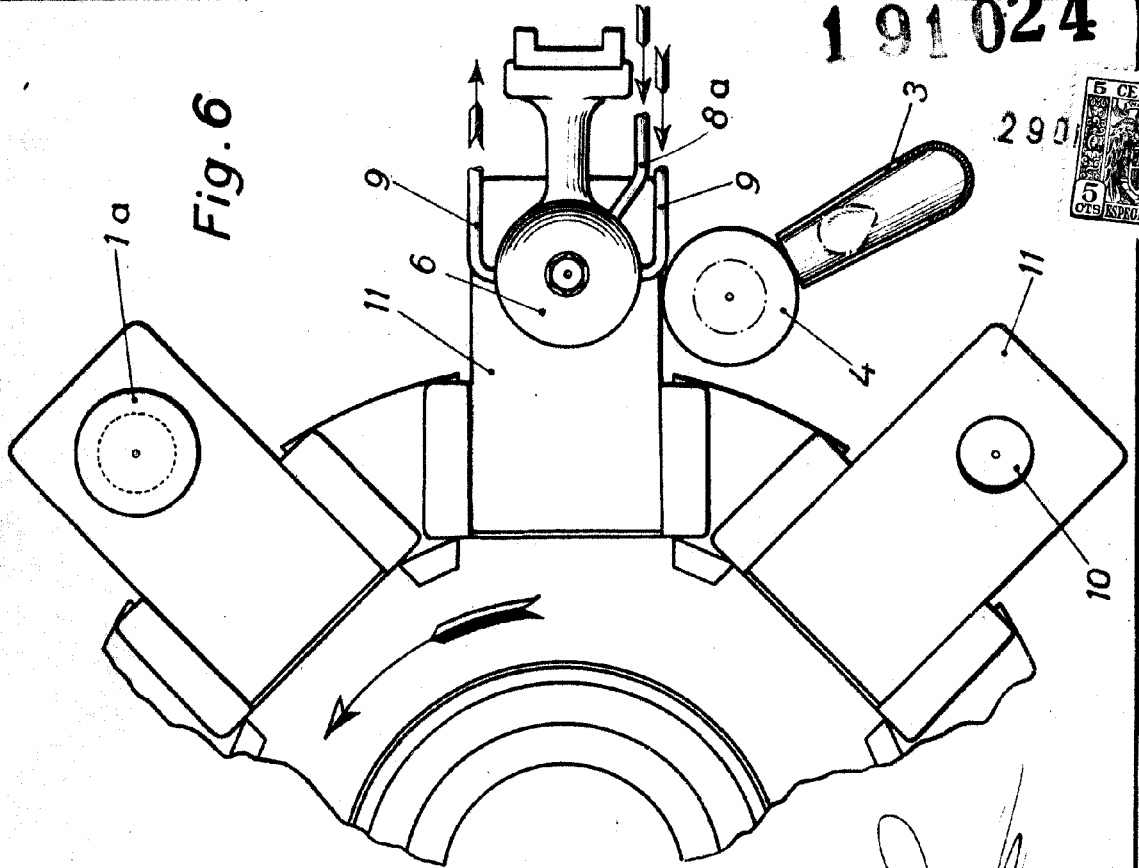
191024

191024



290

Fig.6



Madrid 29 diciembre 1949.
Per Poder de J. GOMEZ ACEBO

Fig.5

