



JUL. 1950

1 94083

tamente automática. Estas operaciones comprenden:
La nueva quemadura del borde de los objetos, su uniformación
e la temperatura justa para el temple, y el nuevo calibrado
de la plantilla antes de la inversión en el baño de temple.

5 Se trata pues, de una máquina combinada que funciona para volver a quemar los bordes con llama de gas, para uniformar la temperatura, y para volver a calibrar la plantilla; desde ésta máquina, los objetos quemados de nuevo, uniformados y vueltos a calibrar, pasan automáticamente al recipiente que contiene el líquido de temple, donde se realiza el temple propiamente dicho de la manera ya conocida.

10 El dibujo adjunto muestra, a título de ejemplo, no limitativo, una forma de realización de la máquina del invento. En él:

15 La figura 1 es una demostración esquemática, con desarrollo en plano, de la serie de las operaciones efectuadas por la máquina.

20 La figura 2 es una vista en corte del alzado de la máquina.

La figura 3 es una vista en planta de la misma.

25 Como se ve en las figuras 2 y 3, se trata de una máquina circular que tiene un árbol principal hueco 1, accionado, mediante un engranaje helicoidal 2 y un tornillo sin fin 3, por un motor no representado. Este árbol principal 1 soporta dos platos 4, 5 que tienen en su periferia 7 arbolillos 6¹ e 6². Estos arbolillos



1950

1 94083

5 pueden girar sobre su propio eje y al mismo tiempo son co-
rrederos verticalmente; van guiados en su extremo inferior
por medio de bolas 7 sobre una guía 8; son de sección
cuadrada y están enfilados en sendos orificios cuadrados
de un engranaje 9 dispuesto entre las placas 4, 5; cada
engranaje 9 engrana con otro gran engranaje fijo 10 que
se encuentra también entre las placas 4, 5 y va sujeto
al perno fijo 11.

10 Sobre la placa 5, en correspondencia con cada
arbolillo 6, va dispuesta una concha intercambiable 12,
que corresponde al calibre exterior del objeto a templar
13, el cual va sostenido en el extremo superior del arbo-
lillo 6.

15 Para un sector de la máquina circular antes des-
crita se dispone una galería 15, de material refractario,
en la cual van colocados los quemadores 14 para las lla-
mas de gas que sirven para quemar nuevamente los bordes
de los objetos 13, así como para uniformar su temperatura
con vistas al siguiente temple.

20 Por el lado opuesto a la galería 15, fuera del sis-
tema circular de la máquina, hay una columna 16 que sos-
tiene una pinza 17 mediante un brazo 18, giratorio en tor-
no del eje de la columna 16. Dicho brazo es oportuna-
mente accionado, con movimiento alternativo, por el ár-
bol principal 1, al través de la transmisión indicada con
25 19, 20, 21.

El funcionamiento de la máquina es el siguiente:
Se hace girar el árbol 1 continuamente, y con él giran los



1950

1 94083

placas 4, 5, haciendo describir un trayecto circular a los arbolillos 6 y sus respectivas conchas 12; tal trayecto esté desarrollado en plano en la figura 1.

5 Además del trayecto circular en torno del arbol 1, los arbolillos 6 se hacen girar en torno de su propio eje, por el hecho de que los engranajes 9 engranan con el gran engranaje fijo 10 y se mueven planetariamente con respecto al mismo.

10 En el punto en que se encuentra, en el dibujo, el arbolillo 6^1 , se carga el objeto 13 sobre el soporte provisto en el extremo superior de cada arbolillo.

15 De la posición de carga 6^1 , los arbolillos pasan a través de la galería 15 que se extiende desde la posición 6^2 a la posición 6^4 del dibujo; de 6^1 a 6^4 los arbolillos viajan en posición alta, esto es, con los soportes levantados de la respectiva concha 12 y en el interior de la galería 15 los objetos 13 están expuestos a las llamas de los mecheros 14 que cuidan de volver a quemar los bordes y de uniformar la temperatura de todo el objeto.

20 Entre las posiciones 6^4 y 6^0 , la guía 8 de los arbolillos ofrece un hundimiento que tiene por consecuencia que en la posición 6^5 el arbolillo bajo el peso propio, se baja hasta hacer entrar el objeto 13 completamente en la respectiva concha 12, para volver a dar el objeto 13 su forma exacta, siempre que se haya deformado bajo el calor de las llamas.

25 En la posición 6^0 , el arbolillo ha sido de nuevo levantado, y en la posición 6^7 el objeto 13 encuentra la pinza 17, la cual lo agarra y lo lleva encima



1950

1 94083

del recipiente 22 que contiene el líquido de temple y lo deja caer en él. El cierre y la apertura de la pinza 17 en la posición 6⁷ y encima del recipiente 22 respectivamente, son accionados automáticamente por medios no representados, cuya realización no ofrece dificultad.

Las superficies internas de las conchas 12 están enlucidas como espejos, a los efectos de impedir que el vidrio caliente de los objetos 13 queda sujeto a ellas.

Para determinadas plantillas podría ser deseable disponer en el punto 6⁵ una contraestampa que bajará de lo alto para volver a calibrar el borde y el calibre, contraestampa no representada en el dibujo, lo cual no presenta dificultad alguna.

Debe entenderse que ciertos particulares de forma y construcción de la máquina podrán realizarse en la práctica incluso de manera distinta de la descrita y representada a título de ejemplo, sin salir del campo del invento.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Italia el 5 de Agosto de 1949, bajo el número 6.090, se recoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto de Propiedad Industrial.

194083

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL



MAYO 1950

- 3 -

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención, en España, por VEINTE sñcs, son los siguientes:

- 5 12.- Una máquina automática para volver a quemar, uniformar la temperatura y volver a calibrar los objetos de vidrio apenas salidos de la estampa, para su temple sucesivo por inmersión en baño de líquido; caracterizada por el hecho de que comprende: una placa circular
- 10 giratoria, un número de soportes dispuestos en la periferia de la placa, y que son giratorios sobre su propio eje y corren verticalmente; medios para hacer girar la placa y medios para hacer girar simultáneamente los soportes
- 15 sobre su propio eje; una concha intercambiable en correspondencia con cada soporte y que tiene la plantilla del objeto en tratamiento; una galería de material refractario que se extiende por un sector de la plancha giratoria de manera que dichos soportes viajen al través de la galería
- mecheros para llamas de gas dispuestos dentro de la galería

- 6 -



JUL 1950

194083

5 para atacar los objetos que pasan al través de la misma; medios para hacer bajar los soportes con el fin de hacer entrar a dichos objetos en sus respectivas conchas después del paso por la galería, y para hacer que los soportes se vuelvan a elevar de las conchas, así como medios para coger los objetos, después del nuevo calibrado, y dejarlos caer en un recipiente que contiene el líquido de temple, y que va dispuesto al lado de la máquina.

10 2º.- Una máquina según se reivindica en el punto 1º., caracterizada por el hecho de que comprende, en correspondencia con el hundimiento de la guía, una contraestampa que cae desde arriba para entrar en el interior del objeto.

15 3º.- Una máquina automática para quemar de nuevo, uniformar la temperatura y volver a calibrar los objetos de vidrio apenas salidos de la estampa, con el fin de templarlos por inmersión en baño de líquido.

20 Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña, y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas por una sola cara.

Madrid a. 28 JUL 1950

P. A.

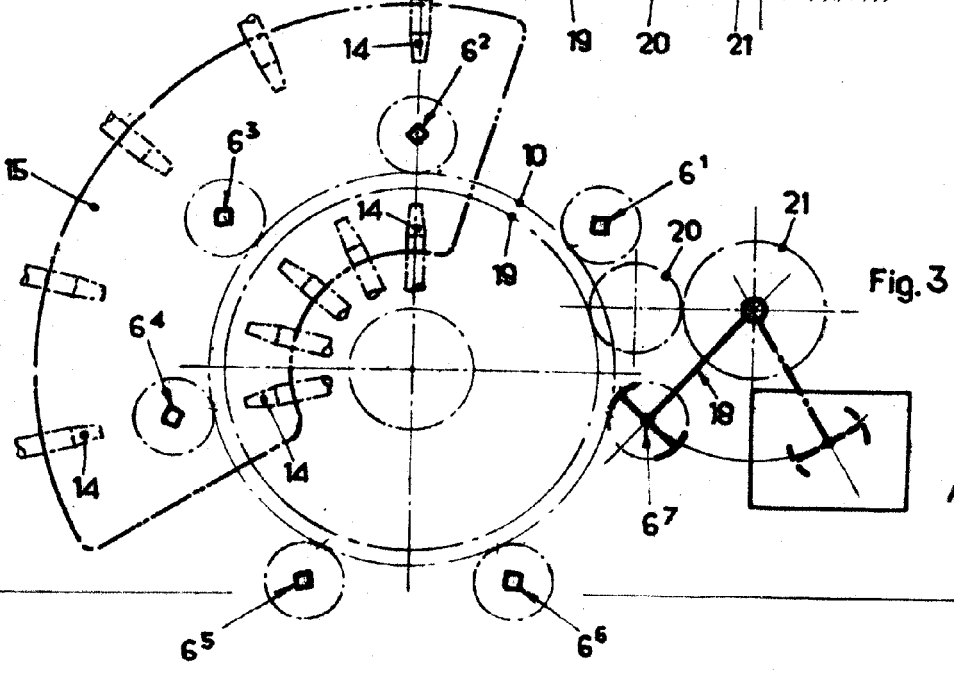
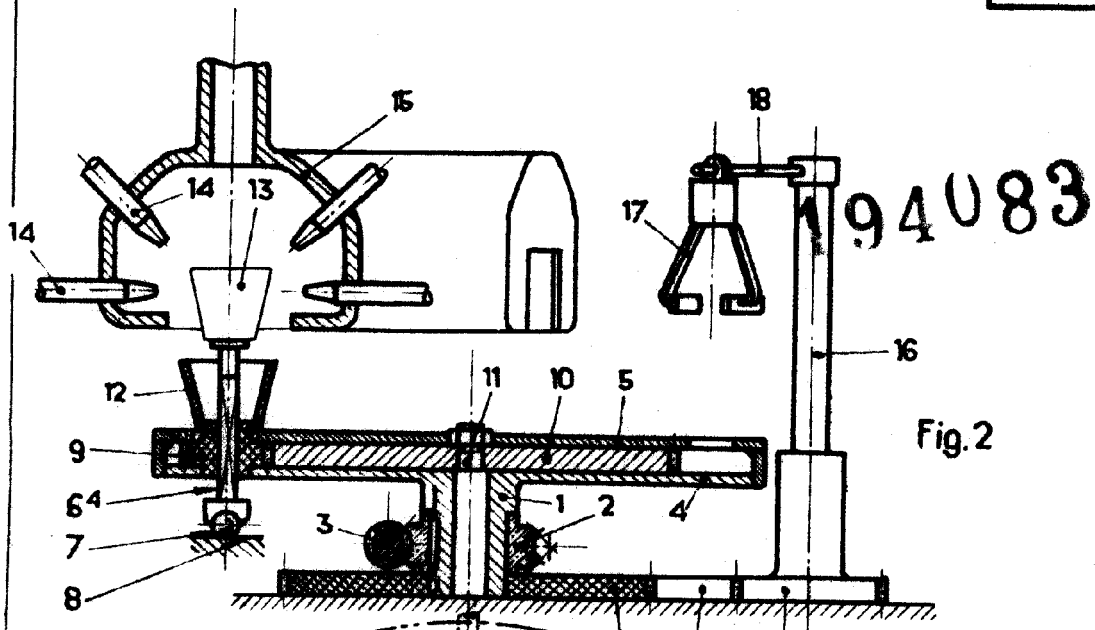
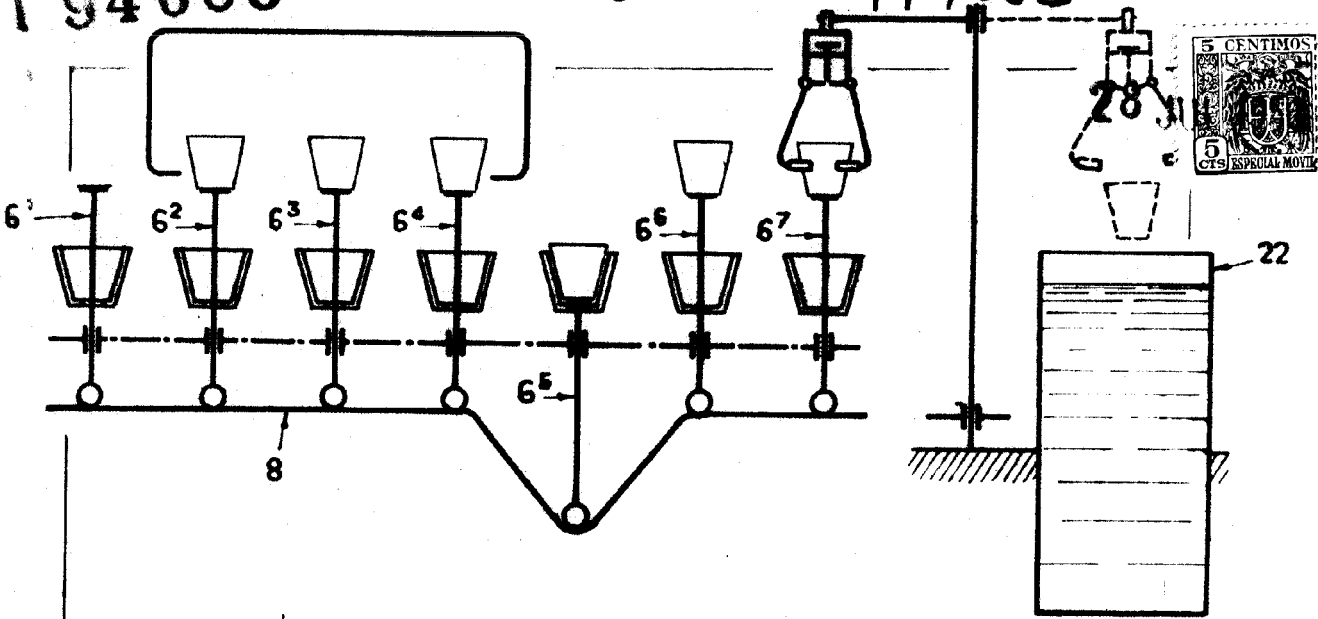
Alberto de Elizaburu

Por Poder

Carl

194083

194083 P. 1/10



P. A.
 Alberto de Elzabure
 Por Poder

Enl.