

195722



H/V.

195722

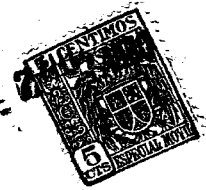
MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una patente de invención por veinte años en España, por: "Mejoras en la construcción de moldes para la fabricación de irascos de vidrio, en máquinas semi-automáticas y automáticas", a favor de Don Carlos Tarrida Monge, residente en Barcelona, Calle Rosés, 1.-

=====

La presente patente de invención se refiere a mejoras en la construcción de moldes para la fabricación de irascos de vidrio en máquinas semi-automáticas y automáticas, con cuyas mejoras se consigue que, en el mismo tiempo y con igual mano de obra, puedan producirse dos o mas irascos a la vez, mediante un molde parison que, en lugar de un hueco y de un cojinete, tiene dos o mas huecos y cojinetes y las correspondientes pinzas.

Esto constituye una positiva ventaja ya que los irascos y botellas de vidrio vienen fabricándose, desde hace muchos



1 95722

años, mediante moldes que producen una sola pieza en cada operación de moldeo de manera que el levantador manual o mecánico levanta la cantidad de vidrio equivalente al peso de una de tales piezas, la vierte en el molde parison y una vez cortada la cantidad suficiente de vidrio y producido el gollete del frasco con su embrión o análogo, por medio de la aspiración al vacío, se transporta la pieza así iniciada con su pinza sujetadora de la boca del molde acabado a éste, en el cual por medio de aire comprimido se le da su forma definitiva.

El molde mejorado que se reivindica se adapta para la ejecución del trabajo a las máquinas automáticas o semi-automáticas, destinadas a la fabricación de botellas y frascuería de vidrio, disponiendo los moldes sin bisagras ni muelles, sino cerrando sus mitades en movimiento horizontal sobre un plato mecanizado que sostenga el molde y que abra y cierre sus partes en la operación de acabado.

Con los moldes dispuestos como se reivindica el modo de obtener los frascos o análogos es como sigue: el levantador vierte el vidrio caliente en cada hueco, que tendrá la forma apropiada al caso, realizándose el moldeo mediante la aspiración o vacío del vidrio fluido, con lo que se producirán simultáneamente dos o más frascos en embrión, a los que se transporta al molde de acabado compuesto de las dos mitades, como se ha dicho, para mayor facilidad de desmoldeo, en cuyos moldes se efectúa el acabado por la fuerza del aire comprimido aplicado al interior de los frascos o análogos.

Dentro de las reivindicaciones que se establecen pueden construirse moldes para dos o más piezas, de las características apropiadas para las clases y tamaños de los frascos o análogos que se desee obtener; pero como las variaciones que así se hagan



en los moldes, como las que pueden introducirse en los detalles de su presentación y organización, no afectan a la esencialidad reivindicada, los moldes que se construyan con cualesquiera de tales modificaciones no serán sino variantes, igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

En esta idea las adjuntas figuras corresponden únicamente a una forma de ejecución, sin carácter alguno limitativo, que se presenta a título de ejemplo de realización para concretar cuanto se dice en esta memoria descriptiva.

La fig. 1 presenta en sección diametral un molde parison para la obtención de una pieza tal como un iraseo, botella o bote.

La fig. 2, de modo análogo, se refiere al molde de acabado en el cual se dá la forma definitiva a la referida pieza.

La fig. 3 muestra, también en sección diametral, un molde doble de acabado según el objeto de la patente.

La fig. 4 se refiere a las pinzas con dos o mas cojinetes con las que se llevan a los moldes los embriones de irascos o similares.

La fig. 5 en alzado y proyección corresponden al plato sobre el cual se colocan las mitades del molde que se cierran una con otra.

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre ellas designan las distintas partes de los objetos representados, su descripción es como sigue:

En el molde parison 1 se echa la cantidad de vidrio necesaria para una pieza, iraseo o botella, la cual levanta el levantador manual o mecánico; cuyo molde descansa en el pie 3 y lleva los cojinetes 2 y el vástago 4 iniciador del gollote, mientras que en el hueso parison 5 es donde cae el vidrio. Una vez corta-



1 95722<sup>4</sup>

do el suficiente y producido el gollete del frasco con su embrión, por medio de la aspiración al vacío, se traslada la pieza iniciada, sujeta por la boca con la correspondiente pinza, al molde 6 de acabado en cuya parte superior quedan los cojinetes 2 y que descansa en el pie 7, presentando el hueco 8 al molde definitivo en que por medio de aire comprimido se logra la pieza.

En el molde parison objeto de esta patente en lugar de un solo hueco y un cojinete tiene los dos huecos 15, que constituyen los moldes definitivos para dos piezas de vidrio formados en el interior de los moldes 11 de acabado. Estos descansan en el pie 14 y tienen las bisagras 13 que unen sus partes y la llave excéntrica 12 de cierre, mientras que en sus bocas llevan las pinzas 9, con el muelle 10 que produce su cierre y los huecos 16 para inyectar aire comprimido al interior del frasco.

El hueco 15 de cada molde recibe el vidrio caliente que se va echando con el levantador cuyo hueco tendrá en cada caso la cabida y forma apropiada para la pieza que ha de moldearse, la cual quedará fabricada segundos después.

La fabricación de dos o mas piezas en moldes que pueden llamarse múltiples se facilita haciendo que éstos no tengan ni bisagras ni cierres, sino que las dos mitades del molde de acabado se cierran en sentido horizontal sobre un plato mecanizado 24 en el que descansa el pie 14 del molde (fig. 5). Este plato sostiene el molde y lo abre y cierra en la operación de acabado consistente en moldear el vidrio en los huecos 15 por la fuerza del aire comprimido.

La disposición adaptada consiste en que sobre el pie 17 del plato mecanizado va dispuesto el anillo 18 que soporta a la base 19 de los excéntricos desplazadores o deslizadores del mol-

195722

5.-



de acabado y que va cubierto por la tapa 20 sobre la cual des-  
cansan las escuadras 21 portadoras de las mitades de los moldes,  
las cuales se sujetan a dicha tapa por los tornillos 23 y a los  
moldes por los 22, mientras que los tornillos 25 y 26 son desli-  
zantes que permiten los movimientos necesarios. Las piezas 21 se  
sujetan mediante los tornillos 29 que roscan en las piezas 28  
solidarias de la base y el mango de madera 7 acciona el plato  
abriendo y cerrando con los excéntricos de la pieza 19 el mol-  
de de acabado.

N O T A.-  
=====

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Mejoras en la construcción de moldes para la fabrica-  
ción de frascos de vidrio, en máquinas semi-automáticas y auto-  
máticas caracterizadas porque el molde parison tiene dos o mas  
huecos, así como los cojinetes y la pinta que lleva igual número  
de éstos, mientras que el molde de acabado se compone de dos  
mitades con el mismo número de huecos que los referidos moldes  
parison, según el número de frascos que se desee fabricar simu-  
láneamente.

2.- Mejoras según lo reivindicado en el punto anterior,  
caracterizadas porque las mitades del molde de acabado se cierran  
una sobre otra, en movimiento horizontal, soportadas por un pla-  
to mecanizado que las sostiene y las abre y cierra mediante unas  
excéntricas montadas en un plato giratorio dispuesto sobre aquel  
y que se mueve mediante un mango apropiado.

3.- Mejoras en la construcción de moldes para la fabrica-

195722 6.-



ción de frascos de vidrio, en máquinas semi-automáticas y automáticas.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 7 de Diciembre de 1950.

195722



Fig. 1.

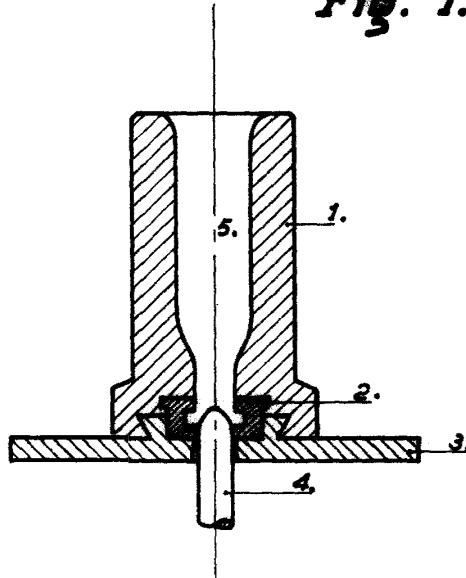
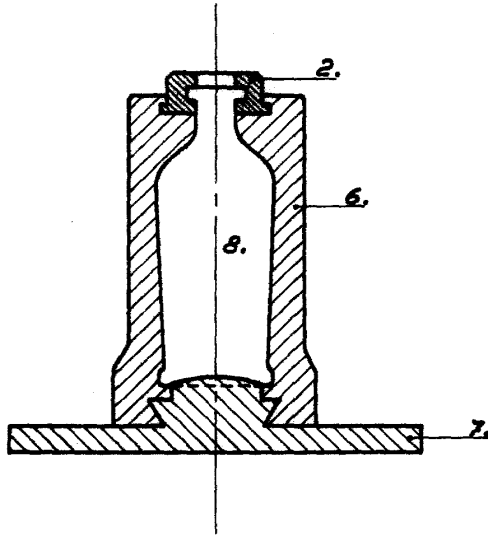


Fig. 2.



ESP. PATENTE  
*Alfonso*

195722



Fig. 3.

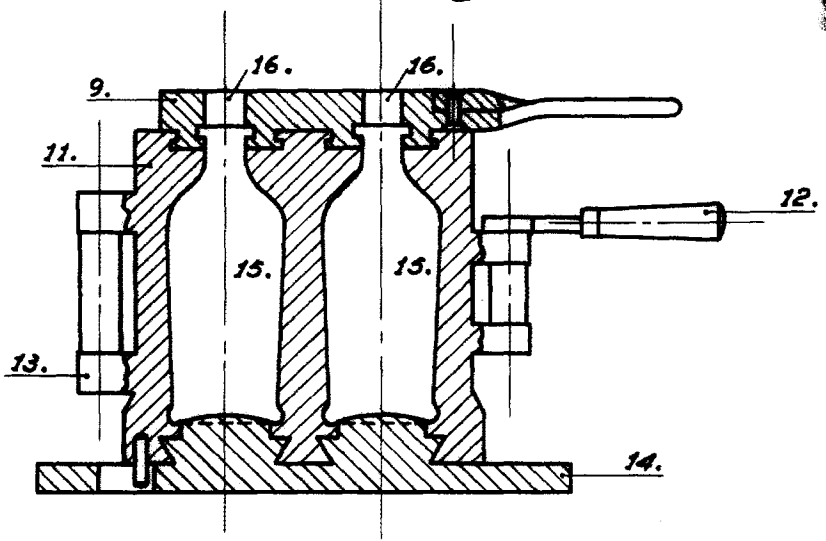
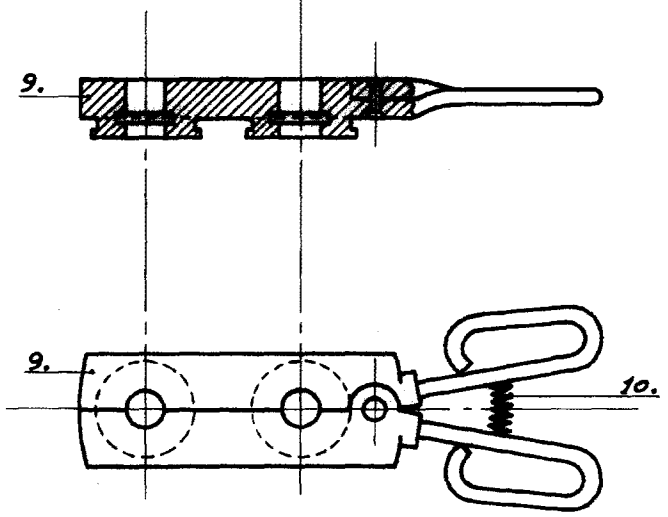


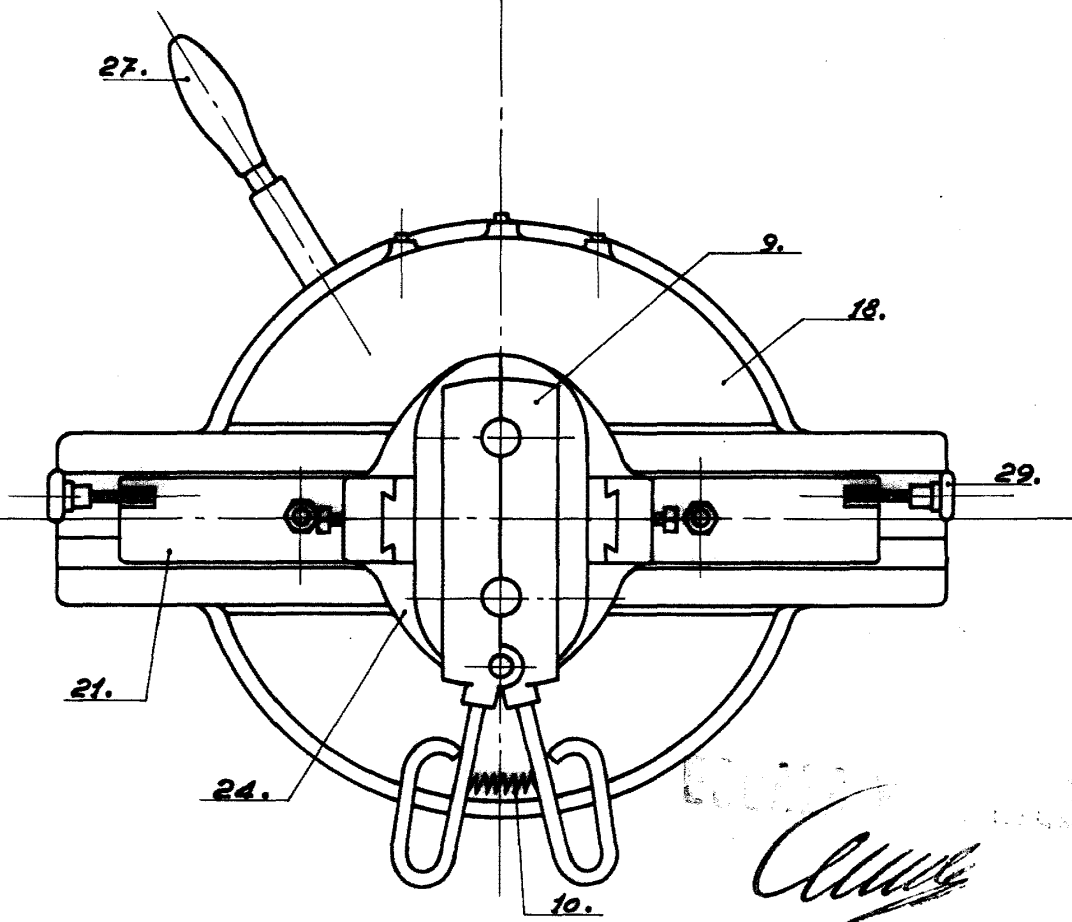
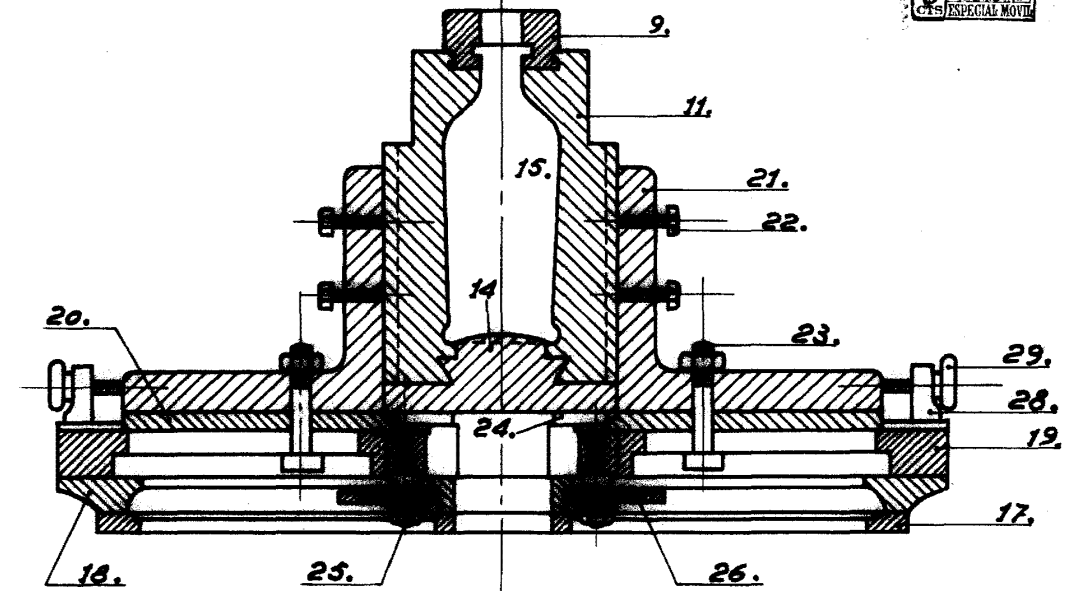
Fig. 4.



*Claw*

195722

Fig. 5.



*Clay*