

EXPEDIENTE DE PATENTE DE INVENCIÓN  
" PROCEDIMIENTO PARA PERFECCIONAR, ETC

N.º .....

496029

# *Descripción*

---

HELIODORO POLO SANZ

Agente Oficial de la Propiedad Industrial

Santa Engracia, 50 - Teléfono 24 22 36

M A D R I D

Madrid, 5 de Febrero de 1951.



196423

103123

REPRODUCCION  
POR EFECTO DEL ORIGINAL

PATENTE DE INVENCION

que, por veinte años, se solicita, como propia y nueva, a favor de los Srs. D. IRENE ENGLADA CORTÉS y D. JUAN GURRERA PIÑOL, ambos de nacionalidad española y domiciliados en Barcelona, Salvá nº 22 y Cante- ras nº 9, respectivamente, y cuya Patente ha de recaer sobre un "PROCEDIMIENTO PARA PERFECCIONAR LA FABRICACIÓN DE PIEZAS NUEVAS DE VIDRIO O CRISTAL, SOPRADAS O PENSADAS".

REPRODUCIDA POR EFECTO DEL ORIGINAL

Memoria descriptiva

-----

El presente registro de Patente de Invención tiene por objeto garantizar la explotación exclusi-



- dos -

196423

5. va, en todo el Territorio Nacional, Colonias y Protectorado, de un procedimiento para perfeccionar la fabricación de piezas huecas de vidrio o cristal, sopladas o prensadas, tal y como se describe a continuación, presentándose para mejor detalle, acompañada de un plano, a modo de ejemplo.

10. En el mencionado plano, dibujado en forma y tamaño reglamentarios (tipo sencillo: treinta y uno por veintidós centímetros), aparece la única figura que se indica a continuación, en la cual se han señalado, con numeración correlativa, los elementos que también se mencionan:

15. FIGURA ÚNICA : Pieza hueca, presentada como ejemplo haciendo referencia a un vaso, con el perfeccionamiento objeto de esta Patente:

1 = Parte útil.

2 = Línea de corte.

20. 3 = Estrangulamiento.

4 = Cuerpo del casquete.

5 = Unión del conjunto a la caña.

25. En la parte izquierda del dibujo, encima y debajo de la línea de corte -2-, aparecen sendas flechas, apuntando hacia las partes contrarias de dicho corte, que señalan, respectivamente:

V.u. = Vaso útil.

D. = Desecho.

DESCRIPCIÓN:

30. La presente Patente trata de un procedimiento para perfeccionar la fabricación de piezas huecas de vidrio o cristal, ya sean obtenidas por soplado, prensado u otro sistema, con lo que se facilita la

196423

- tres -



35. manipulación de las piezas antes de su ulterior tratamiento de acabado, activando, asimismo, las últimas etapas de su fabricación mediante una máquina (de la cual se presenta otra Patente de Invención, con esta misma fecha, por los propios solicitantes de ésta), que representa una gran perfección sobre
40. las actualmente existentes, convirtiendo un conjunto de operaciones que, en la actualidad, resultan en muchos casos lentas y de tipo manual, por modificación esencial, en otras de tipo automático, con lo que se facilita el perfecto acabado de las piezas que se desean obtener, con un mínimo de esfuerzo personal por parte del productor que las acciona o manipula.
- 45.

50. Cuando se fabrican vasos, copas, botellas y, en general, cualesquiera piezas de vidrio o cristal, huecas, al moldearlas por soplado o prensado, quedan con los bordes irregulares y mal acabados, en detrimento de su calidad, por lo que es imprescindible que, en piezas de tipo medio y superior, se proceda a una serie de operaciones, más o menos extensas, para su acabado definitivo. De estas manipulaciones nos ocuparemos más adelante, dedicándonos de momento a las piezas huecas obtenidas simplemente por "soplado". En este tipo de piezas, al moldearlas queda una parte más o menos irregular, denominada "casquete", que es la que sirve de unión entre la parte de pieza útil y la llamada "caña de vidriero", que es el tubo que sirve para efectuar el soplado. Este casquete o unión intermedia, tanto si la operación de soplado se efectúa manualmente o a máquina,
- 55.
- 60.

196423

- cuatro -



65. debe ser separado de la pieza útil, por diversos sistemas de cortado, con el fin de dejar a aquélla dispuesta para su acabado definitivo. En piezas huecas, obtenidas por prensado, si bien habitualmente no se dá esta circunstancia, cuando se trata de la
70. obtención de piezas más finas, susceptibles de tallados posteriores de calidad, no se acostumbren a dejar listas en el prensado, sino que, al igual que las anteriores "sopladas", se deja un exceso en sus bordes, para ser cortado posteriormente y recibir
75. la parte útil el acabado definitivo.
- En la actualidad, esta parte sobrante, que hemos llamado casquete, se obtiene, en general, completamente irregular, no poseyendo, en la mayoría de los casos, más utilidad que la de constituir un
80. "excedente" de material, separable por "cortado" de la parte útil. En algún caso particular, se le ha añadido un "rebordo" o "resalto", con el fin de que sirva para "enclavar" el conjunto en máquinas de tipo semiautomático.
85. El procedimiento que se patentó tiene por objeto el convertir -ya en el momento de iniciar la fabricación por soplado o prensado- el casquete de referencia, en un accesorio útil para el manipulado, agarre, transporte y otras manipulaciones de la
90. pieza fabricada, sin que, dado que el casquete debe ser posteriormente separado de la parte útil, reciba ésta deterioro alguno, ya que su suspensión, -traslado y manipulado, se hará siempre que se efectúe, como suspendida o apoyada en el referido cas-
95. quete.

186423

- cinco -



- En la figura única del plano, según se ha indicado, se ha croquizado una pieza hueca, que, en este caso particular, hace referencia a un vaso, en el que ya aparece el perfeccionamiento citado. En dicha figura, además de la parte útil, que viene indicada por -1- (la cual será separada del casquete por corte según la línea -2-) se ven perfectamente las siguientes partes del casquete: La -5-, por la cual el conjunto estaba suspendido de la "caña" si se obtuvo por soplado, o que constituye simplemente un "exceso de material" si se obtuvo por prensado; la -4-, cuerpo del casquete, de forma aproximadamente cilíndrica en su parte central, con los correspondientes estrangulamientos para la unión al cuerpo útil y a la caña, en el primer caso, y, finalmente, la parte -3-, la cual consiste, en esencia, en un "estrangulamiento", más o menos exagerado (según los casos), gracias al cual podrán encontrar tope que les garantice una posición estable, las "grapas", mordazas o grapas que, en cada caso, se empleen para "estacar" o agarrar el conjunto.
- 100.
- 105.
- 110.
- 115.

- De esta forma, el casquete que, hasta el momento, constituía un simple sobrante, y que, fuera de ello, carecía de otra aplicación, salvo en los casos en que, por haberlo ampliado con un saliente o reborde, permitía algún uso más, aun limitado, se transforma en un verdadero "mango" de fijación de la pieza, permitiendo manipularla sin deterioro en su parte útil, y facilitando las operaciones de corte que, por la circunstancia de esta modificación, podrá efectuarse en óptimas condiciones, ya que el
- 120.
- 125.

1964

- seis -



130. conjunto podrá quedar sujeto en condiciones de máxima estabilidad y, al mismo tiempo, de máxima seguridad para la pieza útil, que, en este caso, aminora su posibilidad de deterioro.

VARIOS:

135. Tanto los materiales a emplear, como la forma y dimensiones de las piezas y del propio estrangulamiento, así como la disposición de éste, serán susceptibles de variar, siempre que este cambio no altere la esencia del invento.

140. Los términos en que queda redactada esta Memoria descriptiva son cierto y fiel reflejo de lo que se pretende registrar como Patente de Invención, debiéndose tomar siempre en sentido amplio, nunca limitativo.

145. Los peticionarios se reservan en esto el derecho a obtener los oportunos registros complementarios (Certificados de Adición), por las mejoras que la práctica del invento pudiera aconsejarles en el futuro.

\*\*\*\*\*

NOTA DE REIVINDICACIONES

-----

150. Se reivindica, como de la propia y nueva invención, a favor de los Srs. D. LUIS INGLADA CORTÉS

196423

- siete -



y D. JUAN HERRERA PIÑOL, ambos de nacionalidad española y domiciliados en Barcelona, Calle de Salvá 22 y Canteras 9, respectivamente, por los extremos siguientes:

155.

PRIMERO = Por un procedimiento para perfeccionar la fabricación de piezas huecas de vidrio o cristal, sopladas o prensadas, que se caracteriza esencialmente por moldear la parte superior excedente o

160.

"casquete" de las mismas (bien utilizando el propio molde en las piezas sopladas, u otro molde exterior en las prensadas) de forma que quede en él un cuello o "estrangulamiento", que permita que pueda por el ser "agarrada" la pieza de vidrio o cristal, por medio de pinzas, garras, u otros órganos cualquiera

165.

de sujeción, para ser sometida a las operaciones de transporte, manipulación, cortado y acabado, sin deterioro alguno para la pieza definitiva.

170.

SEGUNDO = Por el mismo procedimiento para perfeccionar la fabricación de piezas huecas de vidrio o cristal, sopladas o prensadas, que se caracteriza porque dicho "estrangulamiento" pone a la pieza de cristal o vidrio en condiciones de ser tratada con la máquina cuya Patente se solicita simultáneamente

175.

a ésta, ya que las garras de que dispone la "garrapa" o parte superior de dicha máquina encajan, durante el tiempo conveniente, de una manera perfecta y automática, en el repetido "estrangulamiento", combinándose este apriete o sujeción "sostenida" con el de

180.

mantenimiento o sujeción "base" que en el borde inferior de la pieza de cristal o vidrio ejerce otra parte de la citada máquina, que llamamos plato sus-

196423



- ocho -

tentador, que está situado bajo la primera e independiente de aquélla.

185.

TERCERO = Por el mismo procedimiento para perfeccionar la fabricación de piezas huecas de vidrio o cristal, sopladadas o prensadas, que se caracteriza porque con las descritas sujeciones superior e inferior de cada pieza de cristal o vidrio (a las que contribuye el repetido "estrangulamiento") se efectúan las fases de cortado por anillo de sopletes

190.

(con el giro continuado de dichas partes y pieza para dicho fin), la de separación del "casquete" o parte inútil (por fluidez del vidrio o cristal, en todo su perímetro, en el momento oportuno), y la de

195.

acabado perfecto del borde de la parte útil (por sopleteado graduado para este fin).

CUARTO = Por un "PROCEDIMIENTO PARA PERFECCIONAR LA FABRICACIÓN DE PIEZAS HUECAS DE VIDRIO O CRISTAL, SOPLADAS O PRENSADAS".

200.

Tal y como queda descrito en la Memoria precedente y para los fines que en ella se especifican.

La presente Memoria consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola cara, a las que se une otra de planos, para la mejor comprensión del procedimiento que se desea patentar.

205.

Madrid, a cinco de febrero de mil novecientos cincuenta y uno.

208.

196423

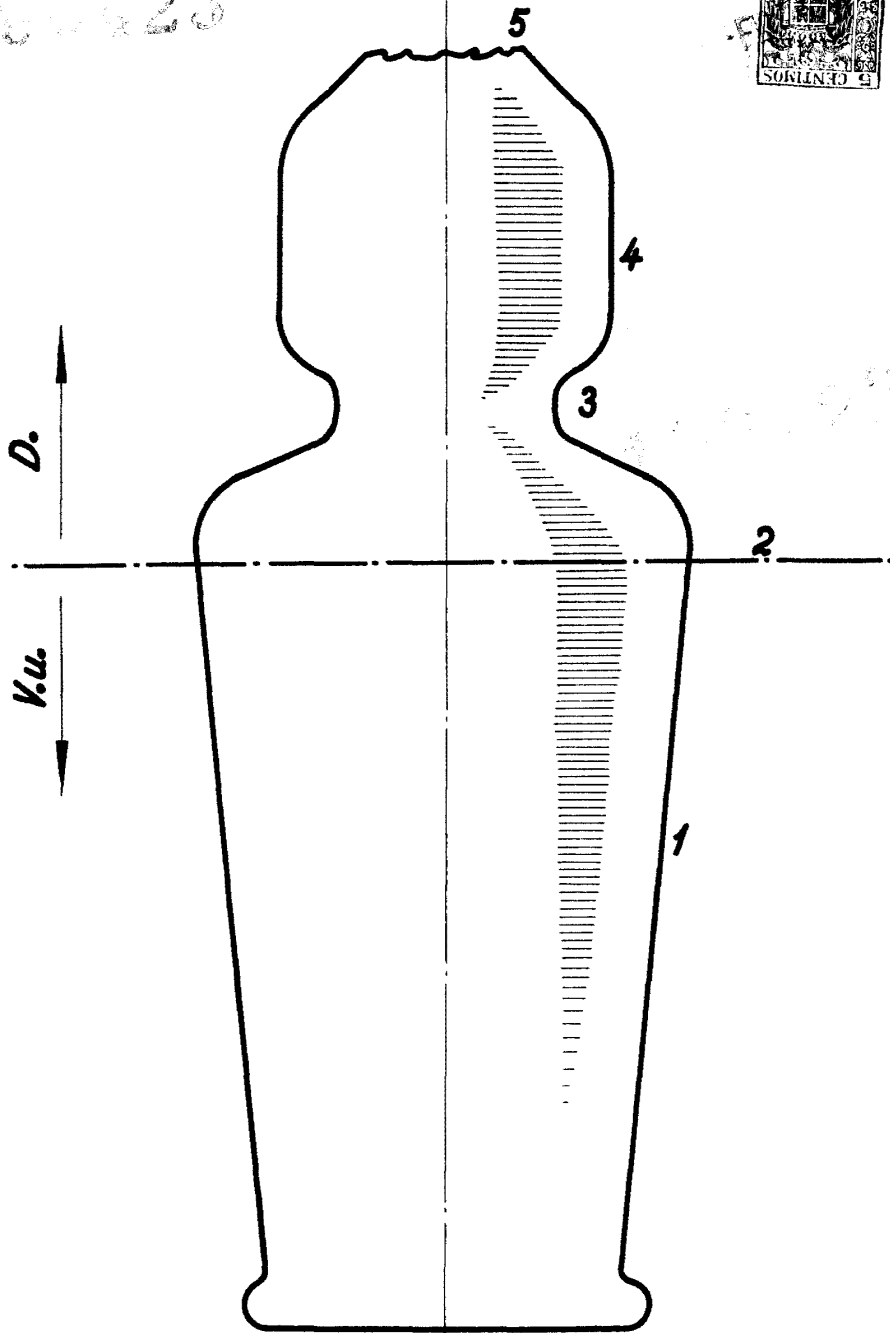


Fig. única.

Estado Variable.  
Madrid 6 Febrero de 1951.

*[Handwritten signature]*