

no/

200146

000146

16 OCT. 19



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

a favor de

UNION VIDRIERA DE ESPAÑA, S.A. - de nacionalidad española -
domiciliada en c/ Muntaner, 13 - BARCELONA,

por:

" Procedimiento para practicar agujeros en piezas de
vidrio ".

-----:OOO:-----

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

Es usual el empleo de piezas de vidrio, tales como globos para lámparas de pesca, cilindros para alumbrado, tubos para mecheros de gas, etc., que presentan



200146

orificios para el paso del aire o para otros fines. El procedimiento usual en la fabricación de estas piezas, consiste en practicar los orificios por medio de una broca o por medio de una muela, cuando la pieza está ya completamente terminada y enfriada, pero esto tiene el inconveniente de que se producen muchas roturas y además encarece el coste de las piezas.

5

El procedimiento objeto de esta patente evita por completo estas roturas, facilita la operación que resulta mucho más rápida, proporciona piezas de mayor solidez, y los orificios practicados quedan reforzados en todo su borde por mayor grueso de vidrio. Según este procedimiento, una vez fabricada la pieza ya sea soplada a boca o a máquina, o bien prensada, después de sacarla del molde y mientras está aún caliente, se la sujeta con aparatos convenientes, y se aplica en el punto en que debe practicarse el agujero, un soplete o dardo de llama, que funde el vidrio y produce un agujero que tiene sus bordes reforzados por la fusión del vidrio. Después de practicados de esta manera los agujeros necesarios, se lleva la pieza al arca de temple, del modo usual.

10

15

20

En la ejecución práctica del procedimiento se emplea para producir los agujeros, un soplete de acetileno o de gas, que proporcione un dardo de llama de dimensiones correspondientes al agujero que se desea practicar. La llama de este soplete se dirige al punto de la pieza en que se ha de practicar el agujero y se efectúa esta operación mientras la pieza está todavía caliente, lo cual no solo aumenta la rapidez de la operación sino que evita las roturas de la pieza.

25

30

Quando se trata de un globo, cilindro u otra

200146



5 pieza de vidrio soplado que se corta en una máquina provista de una corona de llamas, la operación de practicar los agujeros puede efectuarse al mismo tiempo que se corta la pieza en la máquina, a cuyo efecto se aplica el soplete al punto correspondiente de la pieza, mientras la corona de llamas la está cortando. Esto facilita la rapidez del trabajo y el aumento de producción, puesto que no se necesita tiempo suplementario para practicar los agujeros, ya que estos se hacen mientras se corta la pieza.

10 Pueden practicarse en una misma pieza varios agujeros, ya sea sucesivamente aplicando el soplete en los diferentes puntos en que se han de hacer los agujeros o ya simultáneamente empleando un soplete que presente varios dardos de llama en situación correspondiente a la situación que han de tener los agujeros sobre la pieza de vidrio.

15 Este procedimiento permite practicar los agujeros con mucha rapidez, pues como la pieza ya está caliente al salir del molde, se necesita poco tiempo para que el dardo de llama acabe de fundir el vidrio en el punto en que ha de producirse el agujero, por otra parte, estos agujeros quedan reforzados porque el vidrio fundido forma en el borde del agujero un reborde o parte más gruesa que aumenta la resistencia del vidrio y finalmente se evitan por completo las numerosas roturas que se producen al practicar los agujeros por medio de una muela o de una broca.

NOTA

30 Se reivindica como objeto de esta patente:

1.- Procedimiento para practicar agujeros en piezas de vidrio, ya sean sopladas a mano o a máquina, o ya



200146

5 prensadas, tales como globos para lámparas de pesca, cilindros para alumbrado, tubos para mecheros de gas u otros, caracterizado porque al salir la pieza del molde y mientras está todavía caliente, se aplica al punto en que ha de practicarse el agujero, el dardo de llama de un soplete que funde el vidrio y produce el agujero de dimensiones correspondientes a las de dardo de llama, sin provocar la rotura de las piezas y quedando el borde del agujero reforzado por un mayor grueso de vidrio fundido.

10 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por practicar a la vez varios agujeros en la pieza de vidrio por medio de un soplete múltiple que forma varios dardos de llama.

15 3.- Procedimiento para practicar agujeros en piezas de vidrio.

Esta memoria consta de cuatro páginas, escritas por una sola cara.

BARCELONA, 16 OCT. 1951

P.A.

MAEOLIBAR