

221758



221758

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS, EN ESPAÑA,
A FAVOR DE SOCIEDAD ANONIMA DES MANUFACTURES DES GLACES
ET PRODUITS CHIMIQUES DE ST/ GOBAIN, CHAUNY ET CIREY, DE
NACIONALIDAD FRANCESA, RESIDENTE EN PARIS (FRANCIA), 1-bis
Place des Saussaies,

sobre:

"UN PERFECCIONAMIENTO EN LOS UTILES INFERIORES, EN FORMA DE
CORONA, UTILIZADOS PARA EL DESBASTE DE HOJAS DE VIDRIO"

221 75 81



La presente invención, en la cual ha colaborado el señor Armand LAMESCH, es relativa al desbaste de hojas de vidrio por el procedimiento conocido bajo el nombre de "Twin", que consiste en trabajar simultáneamente las dos caras de la hoja, animada de un movimiento de traslación continuo, por medio de útiles circulares que giran en torno a su eje y dispuestos por pares unos a continuación de otros en el sentido de avance de la hoja, comprendiendo cada par un útil inferior, entre los cuales se desplaza la hoja de vidrio.

La invención concierne a los útiles inferiores, es decir a los que trabajan la cara inferior de la hoja de vidrio.

Es sabido que la parte frotante de estos útiles, denominada "ferrasa" tiene forma de corona que lleva dos frotadores, de dirección sensiblemente radial, que están separados por canales. La parte central del útil tiene forma de cubeta. La suspensión líquida de abrasivo es llevada a esta cubeta por un conducto interior del árbol que arrastra el útil en rotación. De la cubeta, la suspensión de abrasivo pasa a los canales que separan los frotadores para introducirse finalmente entre los frotadores y la hoja de vidrio.

Se ha comprobado que con estos útiles de forma conocida se produce en la cubeta una acumulación de fragmentos de vidrio, que provienen de las roturas accidentales de la hoja, que obstruyen más o menos el orificio del conducto de llegada del líquido abrasivo. De ello resulta, en la alimentación de abrasivo, una irregularidad que es perjudicial a la calidad del pulimento y que obliga a detenciones del trabajo para quitar los fragmentos de vidrio.



La invención permite evitar este inconveniente y procura además otras ventajas que aparecerán en el curso de la descripción.

- 5.- La invención consiste en llevar la suspensión de abrasivo del conducto central de alimentación a los canales que separan los frotadores, no por la cubeta central, sino por mediación de conductos autónomos, distintos de dicha cubeta central, llevando ésta entonces aberturas por las cuales los restos de vidrio pueden
- 10.- evacuarse en el curso del trabajo.
- Se pueden hacer desembocar ventajosamente los conductos de llegada de la suspensión de abrasivo en un conducto practicado en el vacío del útil contra la pared interna de la "ferrasa".
- 15.- Gracias a la invención, los riesgos de obstrucción anteriormente indicados son desechados. También se evita, en gran medida, que los pequeños fragmentos de vidrio sean arrastrados por el líquido abrasivo en los canales de los frotadores. Es sabido que, en los
- 20.- útiles habituales, estos fragmentos se escapan cuando la extremidad de los canales desborda la hoja de vidrio, pero entonces son rebatidos por los frotadores sobre los bordes de la hoja que desconchan creando puntos de rotura.
- 25.- Por otro lado, las aberturas practicadas, conforma a la invención, en la cubeta central permite la ventaja de ponerla en comunicación con la atmósfera y suprimir a sí la depresión que tiende a crearse bajo la hoja de vidrio con los útiles habituales de la cubeta estanca, en el momento del arranque, depresión que
- 30.- se manifiesta por una succión susceptible de provocar

221758¹²



la rotura de la hoja de vidrio.

A continuación y a título de ejemplo, se describe una forma de realización de la invención haciendo referencia al adjunto dibujo en el cual:

5.- La Fig. 1a., es una sección de un útil inferior, que pasa por el eje vertical del árbol central que arrastra el útil;

La Fig. 2a., es una vista en planta de los conductos de líquido abrasivo.

10.- En estas figuras:

(1), representa la hoja de vidrio a desbastar que se desplaza entre el útil inferior y el útil superior correspondiente, este último no representado. La "ferrasa", (2), del útil inferior y el "porta-ferrasa", (3), están ensamblados en la periferia de un plato (4) cuya parte central que forma cubeta, lleva aberturas, (5) regularmente repartidas. El plato (4) está fijado por bulones sobre un casquillo (6), que es solidario del árbol (7), que arrastra el útil en rotación.

20.- Una caja (8) que corona el árbol (7) está conectada de forma estanca al conducto (9) que lleva el líquido abrasivo. De la caja (8) parten unos tubos (10) en los cuales el líquido es arrastrado hacia la "ferrasa" por la fuerza centrífuga. El líquido se desvía en un conducto circular (11) que existe en la periferia de la cubeta central y desde donde se esparce en los canales que separan los frotadores.

30.- El canal (11) está formado por una chapa cuya parte inferior es, por ejemplo, cerrada en forma estanca entre el plato (4) y el "porta-ferrasa" (3), y cuya parte superior está conformada para que su borde (12) venga a la proximidad de la pared interna de la "ferrasa", a la

221758



altura de la base de los canales. El canal podría ser realizado o fijado de cualquier otra forma, particularmente podría formar parte integrante del porta-ferrasa.

- 5.- En (13), es dispuesta una caldera que reposa sobre la construcción del aparato y destinada a recibir los fragmentos de vidrio y las proyecciones líquidas que atraviesan los aberturas (5) del plato.

NOTA

- 10.- En resumen: la presente patente de invención recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

- 15.- 1a.- Un perfeccionamiento en los útiles inferiores, en forma de corona, utilizados para el desbaste de hojas de vidrio, caracterizado porque consiste en llevar la suspensión del abrasivo del conducto central de alimentación hasta los canales que separan los frotadores, por mediación de conductos autónomos, distintos de la cubeta central del útil, llevando entonces esta cubeta aberturas por las cuales los residuos del vidrio pueden ser evacuados en el curso del trabajo.

- 20.- 2a.- Un perfeccionamiento, según la anterior reivindicación, caracterizado porque una caja conexiona de forma estanca al conducto central de alimentación de la suspensión de abrasivo que distribuye ésta en los tubos dispuestos en estrella y que alimentan directa o indirectamente los canales de las "ferrasas" y un conducto circular, dispuesto en el vaciado de la base, contra la pared interna de la "ferrasa", recibe la suspensión de abrasivo dispersada por dichos tubos.

- 25.- 3a.- UN PERFECCIONAMIENTO EN LOS UTILES INFERIORES, EN FORMA DE CORONA, UTILIZADOS PARA EL DESBASTE DE HOJAS DE VIDRIO.

Ségún se describe en la presente memoria que

-6-

221758



consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos adjuntos.

Madrid a 12 MAY. 1955

Société Anonyme des Manufactures des Glaces et Produits Chimiques de Saint-Gobain, Chauny, France

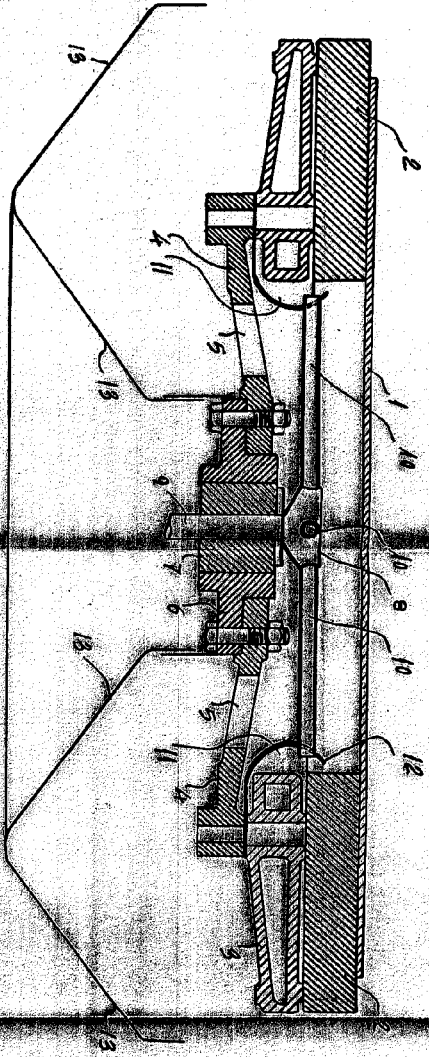


FIG. 1

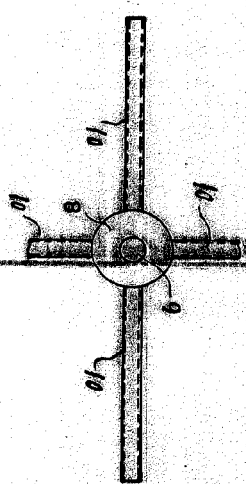


FIG. 2

221758

ESCALA VARIABLE
Madrid del 2. NOV. 1954 de 1954

