



226800

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

por veinte años

a favor de Don José MUMANY Mestres  
de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle  
de Lepanto, número 275, p o r :

"NUEVO MOLDE PARA LA FABRICACION DE VIDRIO HUECO SOPLADO"

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

1            Conocida es de todos la forma clásica más o menos  
esférica de las bombonas, vasijas de vidrio de boca es-  
trecha, muy barrigudas, de bastante capacidad y usadas  
en general para el transporte de líquidos. Esta forma,  
5            tan simple en su fabricación lleva aparejada durante to-  
da su existencia unos espacios muertos en el transporte  
de ellas en grandes cantidades que encarecen en gran ma-  
nera los líquidos transportados.

10           El nuevo molde objeto de esta patente representa  
una revolución en el arte de fabricar bombonas o bote-  
llones. Con él se conseguirá fabricar bombonas prismá-

226800



ticas de sección cuadrada o rectangular. Unos simples cálculos convencerán de la economía de espacio obtenida con bombonas de este tipo: En los adjuntos dibujos (figuras 1 y 2) se han dibujado en sección cuatro bombonas de forma clásica ocupando un espacio de 1,60 x 1,60 metros, y nueve bombonas del tipo a construir con el nuevo molde ocupando el mismo espacio. A continuación calculamos las secciones aprovechadas

Forma clásica:  $4 \cdot \frac{1,60^2}{4} \cong 2 \text{ m}^2$

Forma nueva:  $1,60^2 \cong 2,5 \text{ m}^2$

Aprovechamientos del espacio

Forma clásica:  $\frac{2}{2,5} \times 100 = 80\%$

Forma nueva:  $\frac{2,5}{2,5} \times 100 = 100\%$

Esto representa un  $\frac{100-80}{80} \times 100 = 25\%$  de aumento de las cargas por transporte, pues sabido es que en este tipo de transportes lo que limita la carga no es el peso del producto sino el volumen. Naturalmente que también se ganará el 25% en los almacenamientos de bombonas o botellones. Este aumento del 25% disminuye algo tomando como base la posible disposición de bombonas al tres-bolillo.

Los dibujos adjuntos permitirán aclarar las ideas sobre lo expuesto y a ellos nos referiremos en consecuencia.

Consiste este sistema de moldeado esencialmente en una plataforma 1, de hierro fundido o laminado provista de cuatro paredes metálicas móviles 2 deslizables sobre la plataforma que al iniciarse la fabricación de la bombona se hallan distendidas en la posición dibujada en trazo fuerte 2. La ampolla de vidrio en estado caliente pastoso se incha en el interior de las cuatro paredes distendidas y en un momento determinado,

226800



función del volumen adquirido por la bombona nasiente que en ese momento todavía su forma es esférica, se inicia el acercamiento de las cuatro paredes que son las que moldean y dan forma a la bombona prismática de sección cuadrada o rectangular.

El acercamiento de las paredes es cuestión accesoria y puede conseguirse de diversas maneras, por ejemplo, mediante los muelles 3 mantenidos tensos hasta que el contacto del vidrio caliente sobre las paredes 2 produzca el disparo de un dispositivo, electromecánico por ejemplo, que deje en libertad a los muelles opresores. Las paredes 2 van provistas de unos refuerzos laterales 4 que a su vez actúan de guía.

Desde luego, en la realización práctica del nuevo molde, podrá ser variable todo cuanto pueda considerarse accesorio o circunstancial relativamente a lo que constituye la esencialidad del mismo.

N O T A

SE REIVINDICA:

1 - Nuevo molde para la fabricación de vidrio hueso soplado constituido por una plataforma de hierro fundido o laminado, provista de cuatro paredes metálicas móviles deslizantes sobre aquella y que mediante un sistema cualquiera, unos resortes por ejemplo, se trasladan oprimiendo entre sí a una bombona de vidrio en estado pastoso a la que moldean y le dan forma prismática de base cuadrada o rectangular. El comienzo del movimiento de moldeo de las paredes se consigue mediante un simple dispositivo electromecánico

226800<sup>1</sup>



que se dispara gracias al contacto del vidrio soplado caliente con las paredes metálicas.

2 - Nuevo molde para la fabricación de vidrio hueco soplado.

5

Consta la presente Memoria Descriptiva de cuatro hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 a-1 4 y con sus líneas numeradas a su vez, de cinco en cinco y de 1 hoja con dibujos, anexa.

Barcelona, 14 Febrero de 1956.  
P.A.

LEONCIO DEL RIO CUYAS  
P. P.

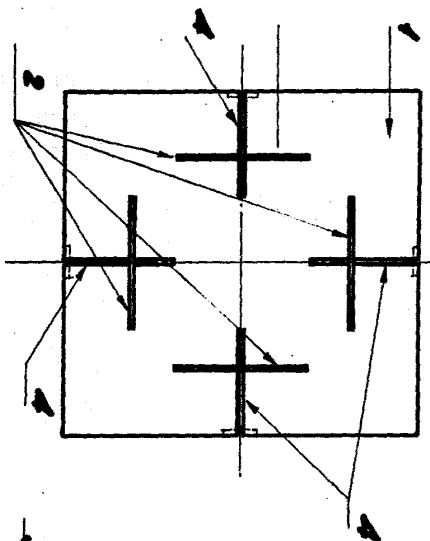


Fig 3

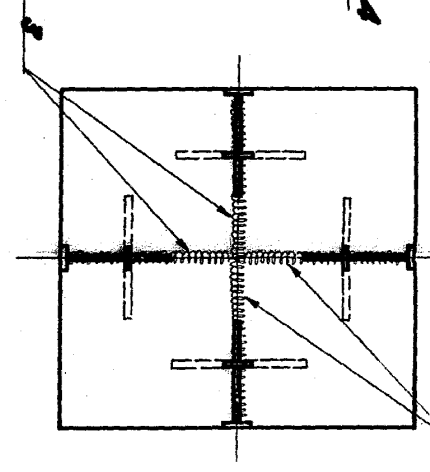


Fig 5

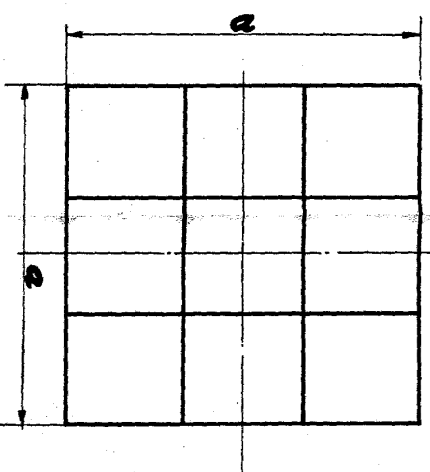


Fig 2

226210

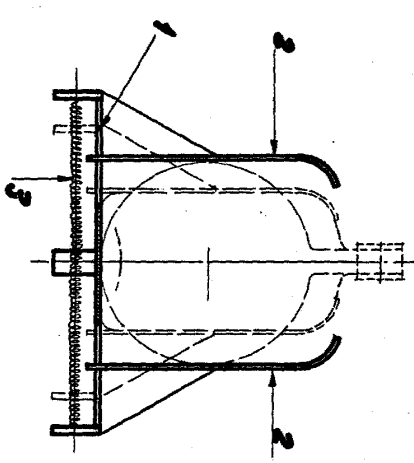


Fig 4

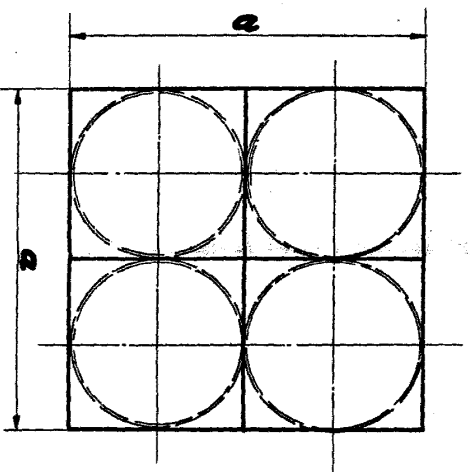


Fig 1

ESCALA VARIABLE

BARCELONA 14 DE FEBRERO DE 1956  
P.A.

