

233172 5 ENE.



233172

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

a favor de Don MARIANO CECILIA SECARRA, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Pasaje Jaime Roig, 30, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACIÓN DE PIEZAS DE VIDRIO PARA REVESTIMIENTOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la formación de piezas de vidrio para revestimientos, cuyo procedimiento se caracteriza por permitir obtener dichas piezas de un modo rápido y sencillo, dotándolas de un contorno y dimensiones adecuados, previamente determinados de acuerdo con las características que deba satisfacer el revestimiento, por lo que la realización de éste se ve notablemente favorecida.

El indicado procedimiento consiste esencialmente en disponer, sobre una base sólida de masa y conformidad

5.

10.



- apropiadas y convenientemente refrigerada, un marco reticulado con huecos de contorno y dimensiones adecuados, en los que, a modo de molde, se vierte, por medio de una cuchara, vidrio fundido al que seguidamente se somete a un
5. prensado mediante prensa, cilindros o similar a una presión determinada, tanto lajar, al solidificarse, a las piezas propias para revestimientos, las cuales quedan unidas por la parte superior del marco por una costura. La
10. extracción de dichas piezas del marco se efectúa colocando éste en otro aparato, igual o similar al empleado en la operación de prensado antedicha, el cual presenta en su cara de ataque, frente a cada una de las piezas y correspondientes por tanto a los respectivos huecos del marco, siendo salientes de contorno apropiado al de aquéllos y longitud conveniente, por medio de los cuales se realiza la
15. rotura de la costura y el empuje de cada pieza hasta su salida por la cara inferior del marco.

Para la mejor comprensión de cuanto se indica en la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de formación de piezas para revestimientos por el procedimiento objeto de la invención.

20.

En dicho dibujo, la figura 1 muestra una vista en perspectiva de la base refrigerada con el marco reticulado dispuesto sobre ella; la figura 2 representa una vista en alzado seccionado, correspondiente al momento de verter con la cuchara la masa de vidrio fundido; en la figura

25. 3 se observa una vista análoga a la anterior una vez vertida



233172

la masa y antes de ser sometida a la presión; la figura 4 muestra una vista en alzado una vez colocada la pieza base con el marco en la prensa; en la figura 5 se observa una vista análoga a la de la figura 4, estando el marco en la prensa destinada a extraer las piezas; la figura 6 representa una vista similar a la de la figura anterior, una vez salidas las piezas del marco; la figura 7 muestra a mayor escala el detalle correspondiente al marco --en uno de sus huecos laterales-- en la posición de la figura 5; y, por último, en la figura 8 se observa una vista análoga a la de la figura 7 correspondiente a la posición de la figura 6.

El aludido procedimiento consiste en disponer, sobre una pieza base sólida -1-, de forma rectangular y gran masa y provista de refrigeración adecuada, un marco -2-, asimismo rectangular, el cual por medio de una pluralidad de tabiques está dividido en alveólos o celdillas -3-, dando al marco el aspecto de una cuadrícula, siendo ambos elementos -1- y -2-, de material apropiado, Sobre el conjunto así dispuesto se vierte por medio de un crisol -4- una masa -5- de vidrio fundido, cuidando que la misma penetre en todos los alveolos -3- llenándolos hasta rebosar ligeramente. Hecho lo cual y por medio de una prensa -6- se somete a la masa a una presión conveniente, a fin de homogeneizarla y se deja enfriar hasta que se solidifiquen las diversas piezas -7-, las cuales quedan unidas por medio de una costra -8- que se forma por sobre los tabiques. Una vez solidificadas las piezas -7- se retira



el marco -2-, conteniendo las piezas -7-, y se sitúa en otra prensa -9-, provista de un marco -10- en el que se asienta al -2-, cuya prensa está dotada en su cara de ataque de una pluralidad de salientes -11-, -enfrentables a los alveolos -3-, por medio de los cuales y presionando convenientemente, se logra la rotura de la costra -8- y el empuje de las piezas-7- hasta su salida por la cara inferior del marco -2- para ser recogidas sobre la base fija -12- de la prensa -9-, con lo que quedan dispuestas las piezas -7- para su empleo.

Como puede observarse por la descripción hecha y a la vista del dibujo, la formación de las piezas para revestimientos por el procedimiento objeto de la invención se realiza con gran rapidez y de un modo sencillo, pudiendo adoptar las piezas cualquier contorno y quedando sus superficies perfectas, así como las aristas, lo que hace evidente las ventajas que presentan sobre sus similares, obtenidas por otros procedimientos, para su empleo en revestimientos.

Se comprende que serán independientes del objeto de la invención los materiales empleados en los diversos elementos constitutivos y requeridos por el procedimiento descrito, así como la forma y dimensiones, tanto absolutas como relativas, de los mismos y en general, todo cuanto no afecte a su esencialidad.



233172 5 ENE. 1957

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

1. Procedimiento para la formación de piezas de vidrio para revestimientos, que consiste esencialmente en disponer, sobre una base sólida de masa y conformidad adecuadas y convenientemente refrigerada, un marco reticulado con huecos o alveolos de contorno y dimensiones apropiados, en los que a modo de moldes se vierte vidrio fundido, sometiéndolo seguidamente a un prensado conveniente quedando unidas las piezas por la parte superior del marco por una costra, cuya rotura y consiguiente extracción de las piezas del marco, se efectúa colocando éste en un aparato adecuado, cuya cara de ataque presenta, enfrentadas a cada uno de los alveolos del marco y consiguientemente a cada pieza, sendos salientes de contorno adecuado al de aquéllos y de longitud apropiada a su espesor.

2. Procedimiento para la formación de piezas de vidrio para revestimientos.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 15 de enero de 1957.

Mariano SEGARRA SEGARRA

p.a.



288 172

D. MARIANO SEGARRA SEGARRA

Das hojas
hoja n.º 1

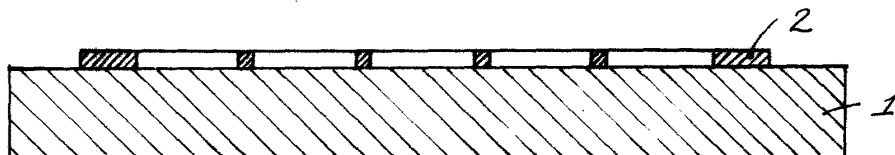
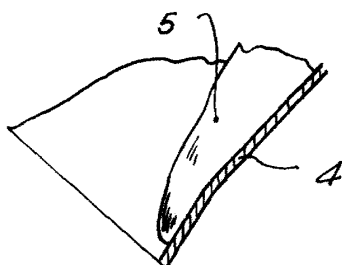
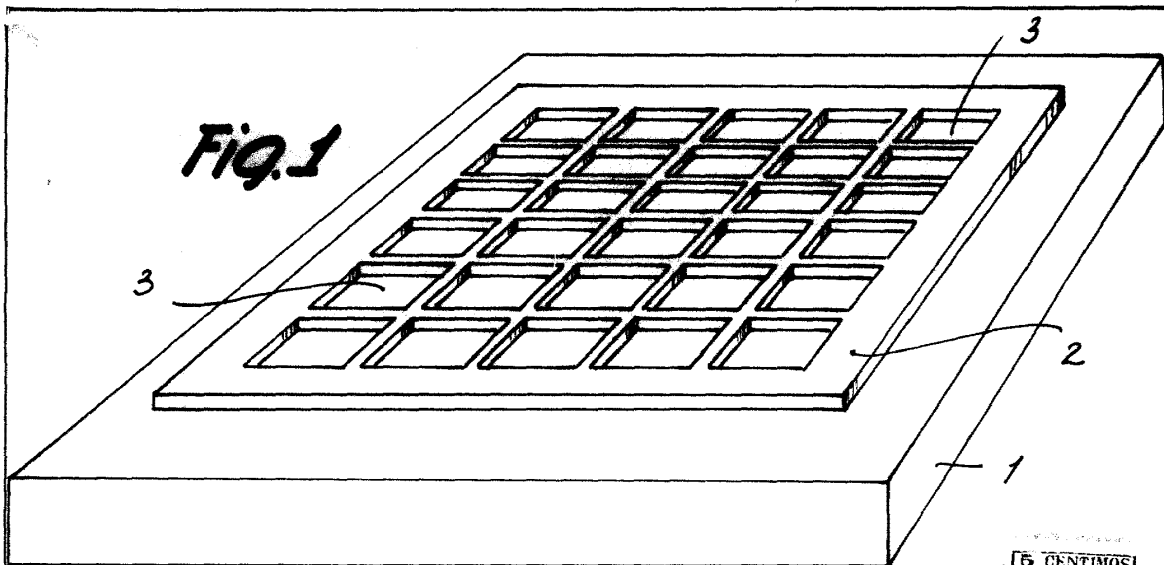
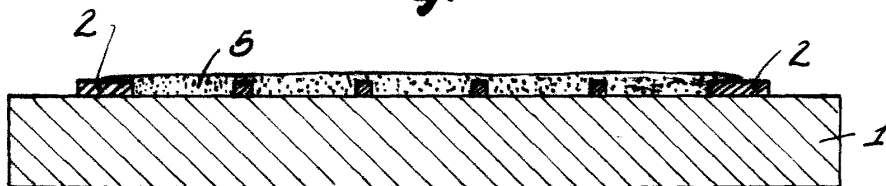


Fig. 3



Barcelona, 15 Enero 1957
 Mariano segarra segarra
 r.a.

Fig. 4

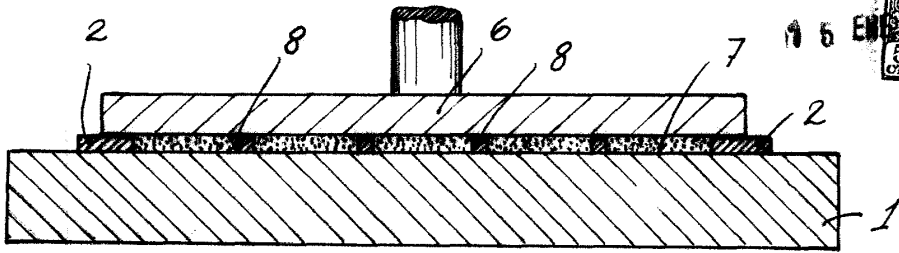


Fig. 5

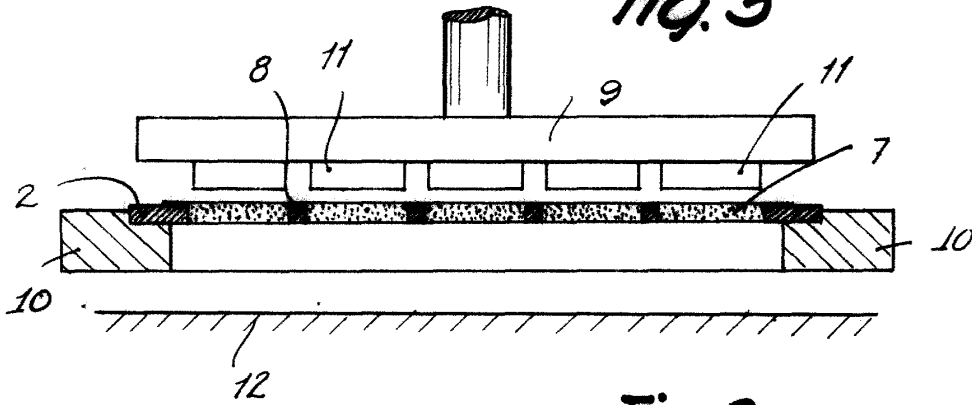


Fig. 6

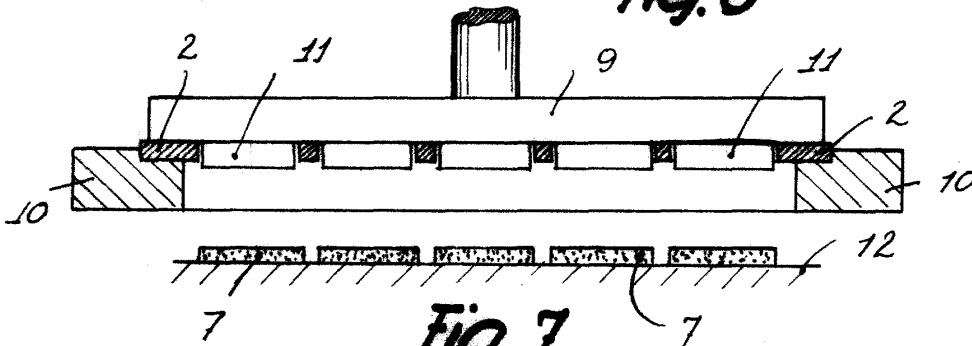


Fig. 7

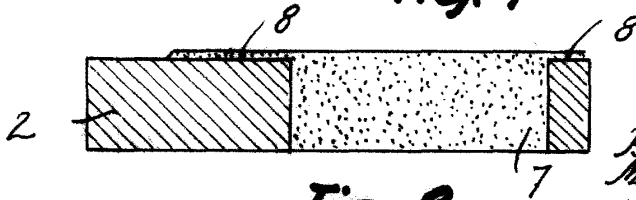
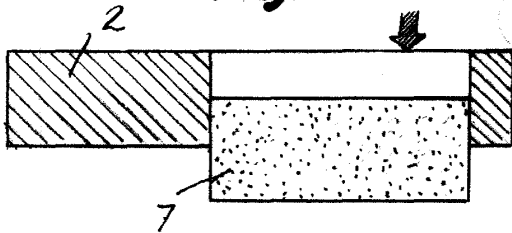


Fig. 8



Barcelona, 15 Enero 1957
Mariano Segarra Segarra
p.a.