

AÑO 1958

Expediente núm.



243937

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

243937

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCIÓN por 20 años, en España

a favor de

D. JOAQUIN ALBIÑANA MOMPO, de nacionalidad

española domiciliado en OLLERIA (Valencia)

calle de José Antonio núm. 25

por:

" NUEVO SISTEMA, CON SUS CORRESPONDIENTES ELEMENTOS
MECANICOS, PARA LA FABRICACION DE BARRALES "

Nº 7839

Agente Sr. D. JOSE LOPEZ CORTES.-



243937

243937

PATENTE DE INVENCION
POR VEINTE AÑOS
EN ESPAÑA

solicitada a favor de D. Joaquin Albiñana Mompó, de nacionalidad española, domiciliado en Ollería (Valencia), Calle de José Antonio nº 25,

P O R

== =;= =;= "NUEVO SISTEMA," CON SUS CORRESPONDIENTES ELEMENTOS MECANICOS, PARA LA FABRICACION DE BARRALES" == =;=

~~~~~

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención que motiva la presente descripción trata de un original sistema mecánico para la fabricación de barrales de vidrio o cristal, según el cual y a base de diversas fases operativas combinadas con el empleo de los elementos mecánicos de moldeo y mediante la inyección de aire a presión, conseguimos obtener unas piezas de vidrio uniformes, bien acabadas y sobre todo con una gran



rapidez. Todas estas propiedades hacen merecer al inven-  
tor el privilegio de exclusiva explotación que implica la  
10 presente Patente de Invención.

La fabricación de barrales de vidrio venia efec-  
tuándose hasta ahora en forma mas bien manual, valiendo-  
se de operarios especializados que, mediante soplo direc-  
to, daban la forma requerida a la masa de vidrio. Natu-  
15 ralmente este procedimiento presenta el inconveniente de  
la limitada producción de cada operario, la especializa-  
ción que requiere que cuesta de adquirir y sobre todo es  
to la falta de uniformidad en las piezas fabricadas. To-  
dos estos inconvenientes quedan practicamente eliminados  
20 con el sistema de fabricación objeto de esta invención,  
que hacen posible la producción mecánica de estos reci-  
pientes de vidrio, obteniendolos con un acabado que permí-  
te adaptarles un tapón de plástico a rosca, o un tapón a  
presión, para su cierre, siendo indiferente a efectos del  
25 sistema el que se obtengan barrales con el cuello rosca-  
do o sin rosca.

El sistema de fabricación a que nos venimos refi-  
riendo comprende en esencia las siguientes fases: prime-  
ramente el operario tomará del horno una masa de vidrio  
30 al rojo que llevará a un molde llamado patrón, compuesto  
de dos medias partes homólogas y articuladas, abiertas -  
por su parte superior por donde se introduce el vidrio y  
cerradas por su parte inferior con la pinza de sujeción  
de la masa y con el tapón de inyección de aire. Una vez  
35 colocado el vidrio en el interior de este molde patrón,  
procederemos a inyectar aire a presión, dando una prime-  
ra forma a la masa de vidrio y produciendo en ella un ori-

4 SE



- 3 - 243937

ficio y cavidad inicial.

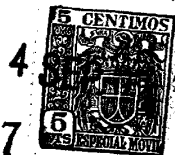
40 La segunda fase del sistema consiste en el traslado de la masa de vidrio, aun al rojo, desde el molde patrón, al molde terminal, para lo cual se abre el molde patrón quedando la masa semiformada unida a las pinzas, con las cuales se lleva al molde terminal.

45 El molde terminal tiene como elemento de obturación de su base un elemento conformador para actuar a modo de macho, con objeto de dar al barral la forma de cavidad característica de esta clase de recipientes.

50 Colocando la masa de vidrio al rojo en el molde terminal, compuesto como el primero, por dos medias partes articuladas y cerrado este se da paso a su interior de una nueva corriente de aire a presión, que da lugar a que el orificio o cavidad producido en la primera operación se amplie y a que la masa de vidrio se extienda sobre las paredes del molde y tome la forma de este, con  
55 la oquedad central necesaria.

60 Con el fin de que el desarrollo del sistema operativo que se ha expuesto pueda comprenderse mas fácilmente, se acompaña una lámina de dibujos en la que a título de ejemplo se representan los elementos mecánicos básicos del sistema, como son el molde patrón y el molde terminal, señalándose en ellos unas acotaciones numéricas con las cuales se designan en esta descripción sus distintas partes.

65 La figura 1 nos muestra una vista lateral en alzado de un medio molde patrón y una sección del elemento inferior de obturación. En esta figura el medio molde pa



70

trón se señala con -1-, existiendo otra pieza homóloga. Con -2- se señala la bisagra con que se articulan un medio molde y otro para que puedan girar, siendo -3- el brazo de cierre que permite dejar unidas una y otra parte con un pasador. Con -4- se señala el espacio de premoldeo y con -5- la boca destapada de carga, siendo -6- la pinza que obtura la boca inferior del molde patrón, mientras que -7- es el tapón a través del cual se inyecta el aire.

75

80

La figura 2 representa también una vista en alzado del medio molde terminal, con sus partes superior e inferior de obturación seccionadas. En esta figura señalamos con -8- el medio molde terminal y en él se indica con -9- la bisagra de giro con la otra media parte y con -10- el brazo de cierre. Con -6- se señala la pinza, que es la misma de la figura 1, pero situada esta vez taponando la boca superior del molde. Con -11- se indica el espacio de moldeo en donde se coloca la masa de vidrio proveniente del molde patrón -1-, cuyo espacio se halla obturado por su parte inferior, por el macho conformador -12-.

85

90

Los elementos mecánicos descritos y representados lo han sido a título de ejemplo, de modo que las formas de barral que en ellos aparece podrán variarse para barrales de otro tipo, pudiendo fabricarse estos en diversas formas y tamaños y provistos o no de pitorro vertedor, que se le adicionará en otra fase posterior de tipo meramente manual, pudiendo fabricarlos con rosca en su boca o sin ella, así como introducir cualquier modifi

95

cación de detalle que no altere lo esencialmente característico de la siguiente

N O T A

\*\*\*\*\*

100 Los puntos nuevos y de propia invención que se reivindicán y sobre los que se desea obtener Patente de Invención, son:

105 1º.- Nuevo sistema con sus correspondientes elementos mecánicos, para la fabricación de barrales, que consiste en el empleo en la primera fase de un molde patrón en el que se deposita la masa de vidrio al rojo a la que, una vez cerrado el molde y obturada su boca inferior con una pinza, se le da una primera conformación y se le práctica un orificio inicial, introduciendo aire a presión en su interior.

110 2º.- El sistema con sus correspondientes elementos de la reivindicación anterior, que comprende una segunda fase consistente en el traslado de la masa de vidrio al rojo desde el molde patrón u otro molde terminal en el que, introduciéndola entre ambas partes, cerrando-  
115 las, y colocando en su boca superior la pinza de transporte de la masa y en su base un elemento macho conformador, se le da paso a una segunda entrada de aire a presión que dilata la primera cavidad interna de la masa y la extiende sobre las paredes del molde, dándole forma a  
120 la pieza que resultará con su cuello biselado o roscado, según el molde empleado. Y

3º.- "NUEVO SISTEMA, CON SUS CORRESPONDIENTES ELEMENTOS MECANICOS, PARA LA FABRICACION DE BARRALES", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industria-

- 6 - 243937

4 S



125 les a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de SEIS hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 127 líneas.

Valencia, 24 de Julio de 1958  
Por autorización del interesado

JOSE LOPEZ  
E.P.  
*[Handwritten signature]*

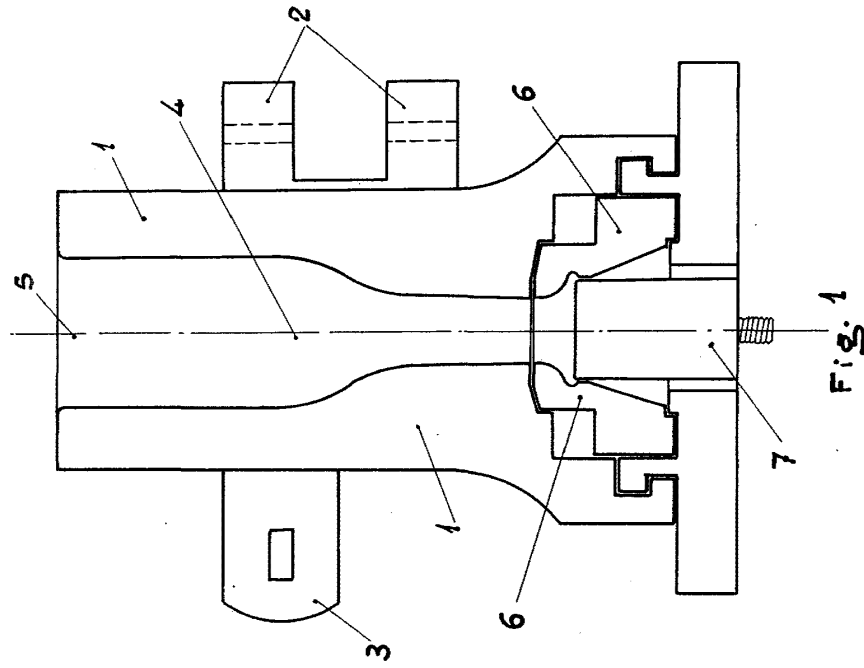


Fig. 1

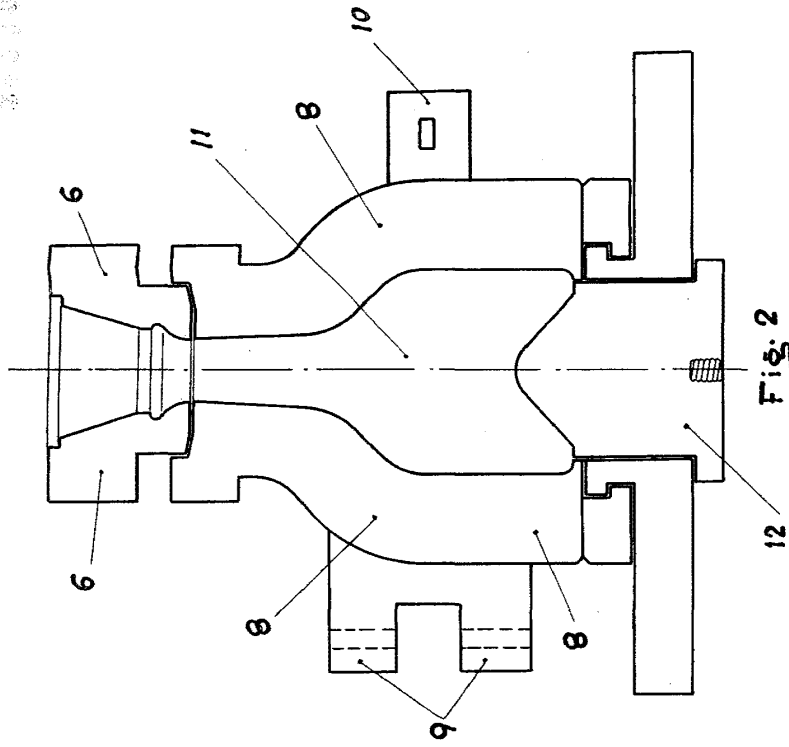


Fig. 2

Escaia variable  
Valencia Julio de 1958.

