

AÑO 1959

Expediente núm.



248654'

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

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, nº 25

núm.

por:

" PROCEDIMIENTO, CON SUS CORRESPONDIENTES ELEMENTOS

MECANICOS, PARA LA FABRICACION DE ALCUZAS Y DEMAS

RECÍPIENTES DE VIDRIO O CRISTAL DOTADOS DE ASA ".-

Nº 10471

Agente Sr. D. JOSE LOPEZ CORTES.-

248654¹⁴



- 2 -

10 ha venido efectuando hasta ahora por los conocidos y tra-
dicionales medios de soplado humano y moldeado manual, -
con la limitada producción e imperfección en el acabado.
En esta clase de piezas, la lentitud es todavía mayor a
causa de que el pitorro o vertedor y el asa, tienen que
ser piezas postizas que se pegan al cuerpo del recipien-
te, exigiendo también el acabado manual de la boca.

15 La finalidad del invento es conseguir que la fa-
bricación de estos recipientes de vidrio o cristal y en
general, de cualquier recipiente con asa y pitorro verte-
dor, pueda efectuarse mecánicamente, obteniendo de una
pieza y en una sola operación de moldeado, tanto el reci-
20 piente propiamente dicho, como el asa y el pitorro. Para
ello, los elementos mecánicos de que nos valemos han sido
adecuadamente modificados, residiendo precisamente en -
ello, la particularidad esencial de la invención.

25 Con la adopción del procedimiento y medios que va-
mos a describir se consiguen sobre los procedimientos y
medios conocidos, las siguientes ventajas:

- 30 a) Un aumento considerable de la producción, por
tiempo de trabajo.
b) Una reducción considerable de la mano de obra.
c) Mayor resistencia y duración de las piezas fa-
bricadas, disminuyendo al máximo las roturas
que se producen actualmente, tanto en el pito-
rro vertedor como en el asa.

35 Según el procedimiento y elementos a que nos esta-
mos refiriendo, en la pinza o cojinete que obtura el mol-
de patrón en la primera fase de la fabricación, se practi-
ca la cavidad necesaria para configurar el asa, que nece-

248654¹⁴



40 sariamente ha de consistir en dos medios canales enfren-
tados que constituyen el conducto que ha de rellenarse
de masa de vidrio o cristal. Esto que parece ser el proce-
dimiento y medio lógico de obtener el asa por moldeo, no
podría dar resultados ni conseguir el moldeo del asa, a
causa de que la masa de vidrio no penetraría ni llenaría
dicho conducto, de ahí que no haya sido adoptado por la
45 industria del vidrio en la fabricación de alcuzaas ni reci-
nientes con asa. Para orillar esta dificultad y conseguir
que la masa de vidrio o cristal al rojo, penetre en el -
conducto que configura al asa, se ha practicado un conduc-
to dentro del cojinete o pinza, con varias bocas de sali-
50 da al espacio de moldeo del asa, cuyo conducto está en co-
municación por su otro extremo con la base o pie del mol-
de patrón, vertiendo al espacio sometido a la acción del
compresor. Con este cojinete o pinza especial la origina-
lidad del procedimiento consiste en que después de deposi-
55 tar la masa de vidrio o cristal al rojo, dentro del molde
patrón y de cerrar este, la aspiración que se produce con
el compresor actúa por el conducto interno y produce una
aspiración en el espacio de configuración del asa, con lo
cual se obliga a la masa de vidrio o cristal a penetrar
60 y llenar totalmente este espacio de moldeo, que es lo que
hasta ahora no podía conseguirse.

Otra particularidad de la invención reside en que
durante la compre-sión que sigue a la aspiración anterior-
mente citada, se deja salir fuera del molde una porción
65 del pitorro vertedor, puesto que la cavidad de conforma-
ción de esta parte de la pieza es abierta y tiene libre
salida al exterior del molde, consiguiendo así, que el pi

248654



- 4 -

70 torro se perfore y quede ya con el conducto interno en la primera fase de moldeo con el molde patrón, cosa esta que tiene gran importancia para la subsiguiente operación de moldeo en el molde de acabado.

75 Con el fin de comprender mejor las particularidades del procedimiento de la invención y las características de los elementos empleados, se acompaña una lámina de dibujos con la representación del medio molde patrón en la figura 1 y del medio molde de acabado en la figura 2. Como es fácil deducir, la forma de la alcuza para la cual son apropiados dichos moldes, puede ser modificada, así como su tamaño y forma y proporción del asa, boca y pitro, ya que los gráficos representan solamente un ejemplo de realización sujeto a variaciones.

80 A continuación vamos a describir el proceso seguido en la fabricación de las alcuzas y recipientes de vidrio y cristal dotadas de asa, para lo cual nos auxiliaremos de los mencionados dibujos y al referirnos a ellos designaremos las partes más importantes con los números que en ellos están señalados. En este proceso que se describe y en los medios existen fases y elementos conocidos y otras fases y partes originales que constituyen la invención y que se expresan dentro del conjunto.

90 Primeramente se saca del horno la porción de vidrio o cristal al rojo necesaria, que con un hierro de sacar vidrio se lleva al molde patrón -1- en donde se deposita, cuyo molde tiene la bisagra -2- para la articulación de las dos medias partes y las orejetas perforadas -3- para su cierre con un pasador, disponiendo en la parte superior de una tapa -4-, unida a una barra articulada

243654'



59

100 -5- para su manejo. En la parte inferior el molde patrón
-1- está obturado con el cojinete o pinza -6- provisto de
un mango (no visible en el dibujo), asentandose dicho mol
de en la base -7- en la cual hay un tapón -8- que obtura
la boca del espacio de moldeo, siendo por los lados de es
te tapón por donde penetra el aire a presión procedente
del compresor. En el cojinete o pinza -6- hemos de seña
105 lar el espacio -9- de moldeo del asa y la configuración
del cuello del recipiente en el que hay unos hendidos -10-
en forma de porciones de espiral, para conformar en la -
pieza unos trozos de espiras de rosca para ajuste de un
tapón de plástico u otra materia. También en dicha pinza
110 hemos de señalar el conducto -11- con varias bocas ver
tiendo al espacio -9-, cuyo conducto continúa por la par
te -12- atravesando la base -7- para asomar al espacio -
-13- junto al tapón -8-.

115 Una vez situada en el molde -1- la masa de vidrio
o cristal al rojo, se aspira con el compresor, dando lu
gar a que los conductos -12- y -11- aspiren dentro del -
conducto -9- ayudando a que penetre la masa y forme el
asa. Luego se introduce aire a presión dentro del molde,
dando lugar a que la masa adquiriera ya una primera forma
120 y a que por la fuerza de expansión, se introduzca en la
cavidad -14- correspondiente al pitorro vertedor, obligan
dola a salir al exterior en forma de un sobrante o moco,
consiguiendose ya el orificio de salida del pitorro.

125 A continuación de las tres fases precedentes, se
abre el molde patrón -1- y se saca el recipiente aun al
rojo, trasladandolo, unido a la pinza o cojinete -6-, al
molde -15- de acabado (fig. 2). En este molde la pinza -



130 -6- obtura la boca superior, señalándose en él la bisagra
-16-, el cierre -17- y la base -18- que obtura la boca -
inferior y conforma el culo o base del recipiente, sien-
do -19- la cavidad de conformación del pitorro, que es
también abierta y con libre salida fuera del molde. Una
vez la pieza dentro del molde -15- y cerrado este, se da
paso al aire a presión, con lo cual la pieza a medio mol-
dear se dilata y acopla a las formas internas del molde,
135 quedando acabada y el pitorro formado con el orificio, que
tendrá fuertes paredes, ya que en el premoldeado se le
practicó el orificio que ahora se acaba de moldear.

140 Finalmente conviene aclarar que cualquier modifi-
cación de detalle que se efectúe, tanto en el procedimien-
to como en los elementos, se considerará comprendida en
la invención si no se alteran los principios esenciales
que se detallan en la siguiente

N O T A
=====

145 Los puntos nuevos y de propia invención que se
presentan para su reivindicación en esta Patente de Inven-
ción, son:

150 1º.- Procedimiento, con sus correspondientes ele-
mentos mecánicos, para la fabricación de alcuza y demás
recipientes de vidrio o cristal dotados de asa, caracteri-
zados porque en la fase posterior al llenado del molde pa-
trón con la masa de vidrio o cristal al rojo, se produce
una aspiración con el compresor, a la cual se le da paso
hasta el espacio de moldeo del asa, (cuyo espacio se dis-
pone en el cojinete o rinza), a través de un conducto que
155 desde la base de asentamiento y ajuste del molde patrón,



160 se pone en comunicación con el citado espacio de moldeo del asa, por medio de varias bocas, con cuya aspiración directa sobre este espacio es atraída la masa obligándola a rellenarlo para la conformación del asa que constituirá cuerpo con el cuello de la pieza a fabricar en el que se practican simultáneamente las espiras de rosca.

165 2º.- Procedimiento, con sus correspondientes elementos mecánicos, para la fabricación de alcuzas y demás recipientes de vidrio o cristal dotados de asa, caracterizado porque en la fase que sigue a la aspiración dada en el molde patrón, según la reivindicación anterior, que es la de compresión e introducción de aire a presión en el citado molde patrón, se deja libre salida a la masa por 170 el orificio practicado en el fondo de la cavidad conformadora del pitorro o vertedor, de tal modo que el punto débil de esta abertura dá lugar a la conformación del orificio del pitorro, ya en esta fase de premoldeo en el molde patrón, después de lo cual se pasa la pieza al molde de 175 acabado que tiene también libre salida en la cavidad del vertedor. Y

180 3º.- "PROCEDIMIENTO, CON SUS CORRESPONDIENTES ELEMENTOS MECANICOS, PARA LA FABRICACION DE ALCUZAS Y DEMAS RECIPIENTES DE VIDRIO O CRISTAL DOTADOS DE ASA", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de SIETE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 183 líneas.

- 8 - 248654



1959

Valencia, 28 de Marzo de 1959
Por autorización del interesado

FIG. 1

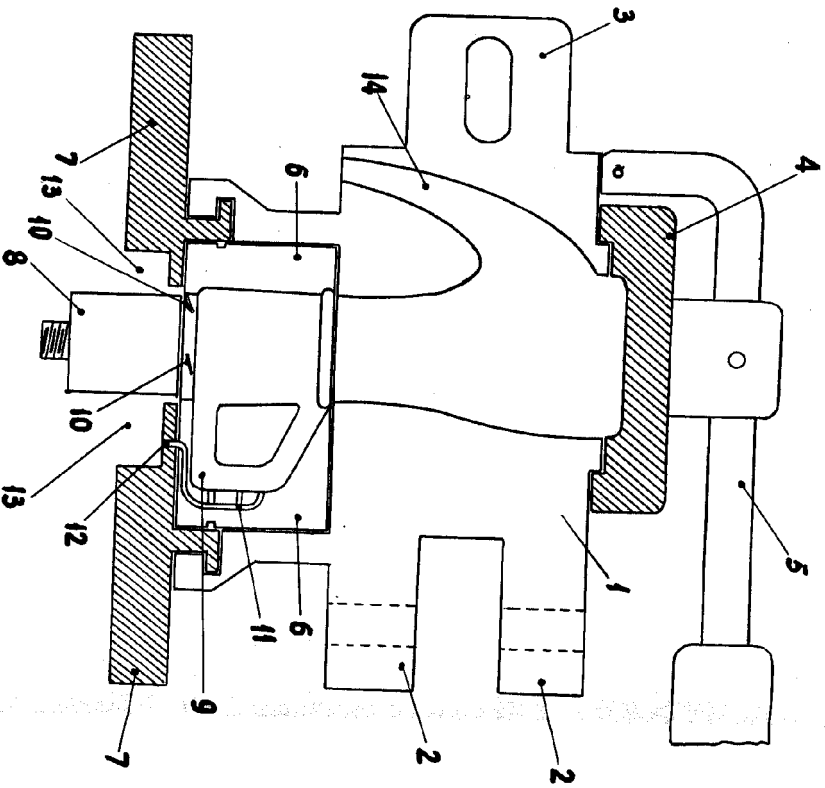
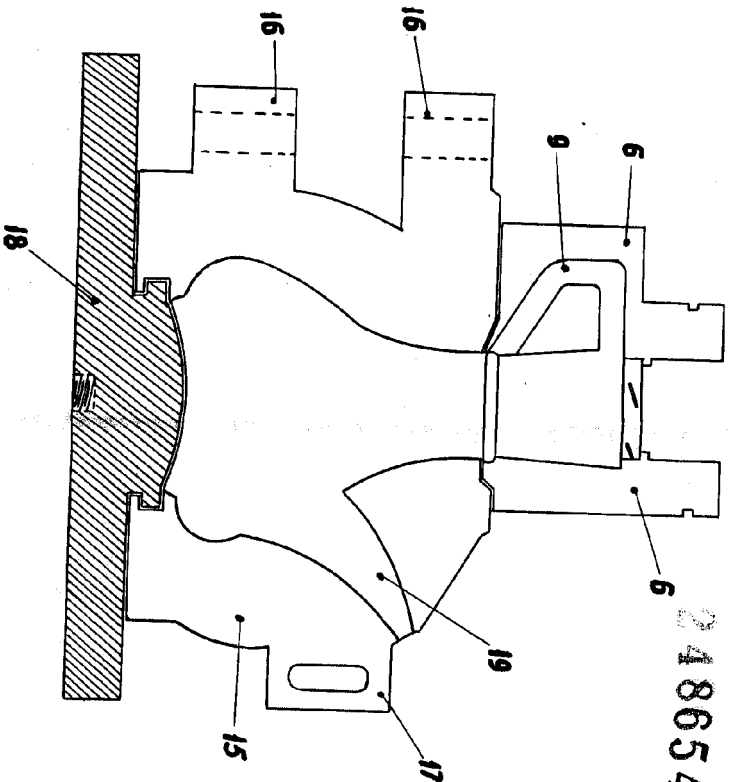


FIG. 2



248654

ESCALA VARIABLE

VALENCIA, ABRIL 1959
P.A.