



263565

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INVENCION

EN

ESPAÑA

por veinte años

a favor de UNION DES VERRERIES MECANIKUES BELGES, Société
Anonyme

con domicilio en 29, Quai de Brabant, CHARLEROI (Bélgica)

de nacionalidad Belga

por "PROCEDIMIENTO PARA EL CORTE Y RETIRADA AUTOMATI-
CA DE UNA BANDA CONTINUA DE VIDRIO QUE SALE DE
UNA ESTIRADORA VERTICAL".

de la que es inventor, los Sres. Edgard BRICHARD y Jean Albert
MARCHAND.

Reivindicándose la prioridad de la Patente depositada
en Bélgica el 23 de Marzo de 1.960 bajo el nº 467.536.



263565

La presente memoria se refiere como su enunciado indica, a un procedimiento para el corte y retirada automática de una banda de vidrio que está continuamente saliendo de una estiradora vertical, y consistente, en esencia, en la sujeción por el borde superior de dicha banda, tracción de la misma, curvado hacia la herramienta de corte, con posterior inclinación hacia el lado contrario, a fin de producir la rotura por dicha línea, y después traslación en posición vertical del trozo cortado, para llevarlo a un dispositivo basculante que le coloca en posición sensiblemente horizontal, para trasladarlo a ulteriores operaciones.

Con el procedimiento que se cita, se obtienen las distintas operaciones de corte y traslación del trozo cortado, al lugar donde haya de ser sometido a posteriores operaciones, de una forma segura y sin peligros de deformaciones o roturas, ya que se acoplan entre sí las distintas velocidades de traslación de forma que no haya paradas bruscas que puedan resentir el vidrio tratado.

A continuación se hará una detallada descripción del procedimiento que se preconiza, según una forma de ejecución susceptible de todas aquellas variaciones de detalle que no alteren substancialmente las características esenciales del mismo.

Según el ejemplo de ejecución que se describe, el procedimiento que se preconiza, consiste en las operaciones o fases de trabajo que a continuación se describen:



263355

En una primera operación, se sujeta el canto superior de la tira de vidrio que sale del cajón de estirado, en forma vertical, efectuándose con esta sujeción, una tracción en sentido vertical y dirección ascendente, a velocidad adaptada a la que está dotada la tira de vidrio en su movimiento ascendente del estirado.

Cuando la dimension de tira es la adecuada para efectuar el corte, se produce un movimiento lateral leve de la tira, hacia la herramienta de corte situada en el borde de salida, y una vez efectuada la línea de trazado, se procede a dotar a la tira de un movimiento lateral en sentido opuesto al anterior, con lo que la tira de vidrio viene a quebrarse por la línea de trazado, continuando entonces la traslación lateral del trozo de vidrio separado, colgado verticalmente del sistema de sujeción previsto.

Esta traslación vertical del trozo de vidrio, va disminuyendo progresivamente de velocidad, con el fin de no producir en el mismo una detención brusca que pueda deformarle, hasta llegar a la detención total. En el momento en que se ha verificado la separación del trozo cortado del resto de la tira, se efectúa una aceleración brusca y de corta duración con el fin de separar totalmente el borde recién cortado del canto que continúa saliendo.

Una vez detenido el movimiento de traslación lateral en posición vertical, se deposita el trozo cortado en una posición basculante, que hace que progresivamente vaya tomando una posición sensiblemente



263565
263565

horizontal, momento en que es depositado sobre unos medios transportadores que le conducen en el sentido de su propio plano al horno, para ser sometido a las ulteriores operaciones.

5 La forma de llevar a cabo estas operaciones, podrá ser variables y en general cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento que se describe.

10 Los términos en que quede redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del procedimiento descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

N O T A

15 Se reivindican como propios y nuevos para que sean objeto de una Patente de Invención en España, por veinte años, reivindicándose la prioridad de la Patente depositada en Bélgica el 23 de Marzo de 1960, bajo el nº 467.536, los puntos siguientes:

20 1.- Procedimiento para el corte y retirada automática de una banda continua de vidrio que sale de una estiradora vertical, caracterizado porque la tira continua de vidrio que sale de la máquina de estirado vertical es automáticamente agarrada por su canto superior, solicitada hacia arriba por una tracción que se adapta a la velocidad de estirado; plegada ligeramente hacia la herramienta de corte durante el trazado de la línea de corte; quebrada por un plegado en sentido opuesto al precedente y retirada en posición vertical suspendida hacia los puestos de
25
30 tratamiento ulterior.



263565

2.- Procedimiento para el corte y retirada automática de una banda continua de vidrio que sale de una estiradora vertical, según la reivindicación 1, caracterizado porque los trozos de la tira de vidrio son retirados automáticamente hacia los puestos de tratamiento ulterior por una traslación lateral del trozo de tira de vidrio verticalmente suspendido, una inmovilización progresiva del movimiento de traslación lateral del trozo, una soltura del trozo llevado a una posición sensiblemente horizontal y el desplazamiento del trozo en esta posición en el sentido de su propio plano.

3.- Procedimiento para el corte y retirada automática de una banda continua de vidrio que sale de una estiradora vertical, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por la realización automática y sucesiva de las fases de trabajo siguientes:

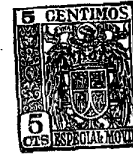
- agarre del canto de la tira de vidrio que sale del cajón de estirado, cuando este canto se encuentra a una altura apropiada de su trayectoria ascendente,

- Tracción hacia arriba sobre el canto, adaptándose esta tracción a la velocidad del movimiento ascendente de la tira de vidrio,

- ligero desplazamiento lateral, de corta duración, del canto del lado trazado y, por tanto, un ligero plegado de la tira de vidrio hacia este lado,

- trazado de la línea de corte sobre la tira de vidrio ligeramente plegada hacia el lado del trazado,

- traslación lateral del canto en una dirección opuesta a la de su desplazamiento del lado del traza-



263565

do, quebrado de la lámina de vidrio en el momento en que la línea de corte llega ligeramente por encima del nivel de quebrado y continuación del movimiento de traslación lateral del trozo en el mismo sentido,

5

- aceleración brusca y de corta duración, en el momento de quebrado (o un poco antes de ese momento) del accionamiento del movimiento ascendente del trozo quebrado, a fin de impedir así el contacto de su borde inferior (de quebrado) con el borde superior del nuevo canto de la tira de vidrio que continúa saliendo del cajón de estirado,

10

- cese del arrastre del trozo en el sentido del movimiento de traslación lateral del quebrado,

15

- frenado y cese progresivo del movimiento de traslación lateral del trozo, en la dirección indicada anteriormente en último lugar, dando por resultado una detención del trozo en un lugar situado por encima de su posición de basculación,

20

- soltado del trozo y depósito del mismo en una posición basculante.

- basculación del trozo quebrado llevando a este último a una posición sensiblemente horizontal,

25

- puesta en marcha de los mediostransportadores, detención del movimiento de basculación de los medios basculantes cuando llegan a una posición sensiblemente horizontal, depósito del trozo quebrado sobre los medios transportadores y retirada del trozo quebrado, acompañado eventualmente de un rayado automático de

30

un cierto número de líneas de corte en el trozo, prin-



263565

principalmente paralelas al sentido de su movimiento en retirada.

4.- PROCEDIMIENTO PARA EL CORTE Y RETIRADA AUTOMATICA DE UNA BANDA CONTINUA DE VIDRIO QUE SALE DE UNA ESTIRADORA VERTICAL.

Todo conforme se describe en la memoria que antecede, y se reivindica en su Nota.

Esta memoria consta de siete hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 24 de Diciembre de 1.960

UNION DES VERRERIES MECANIKES

BELGES, Société Anonyme

P. A.

