

PATENTE DE INVENCION

282420



*Memoria Descriptiva*

*sobre:*

" Perfeccionamientos en máquinas para el corte de vidrio en caliente".

*Solicitante:*

FABRICACION ESPAÑOLA DE VIDRIO HUECO, S.A. entidad española, residente en Paseo de Santa María de la Cabeza 48, Madrid 7.

El objeto del presente invento es ciertos perfeccionamientos en las máquinas cortadoras de vidrio en caliente, especialmente aplicable al corte de objetos, tales como vasos, copas jarras, etc., para que una vez cortados quede su borde superior, for-

5.



5. cualidades funcionales; las copas pequeñas, de escasa altura, no pueden admitir ángulos demasiado agudos, que prácticamente eliminarían su capacidad; por otra parte estas, no necesitan un corte excesivamente agudo ya que la inclinación precisa para beber, es mucho menor que en los vasos profundos. De la misma manera, en los recipientes grandes, tales como jarras, el ángulo de corte ha de ser diferente al de vasos y copas, y estará en todo caso dado en función del tamaño, que influirá en la línea y aspecto del objeto estéticamente considerados.
- 10.

15. Por todo lo anterior, se comprende que los cabezales de las máquinas cortadoras de vidrio en caliente, especialmente adaptadas a este fin, deberán comprender medios que les permitan una serie de movimientos, en sentido longitudinal, y en abertura de ángulo, para poder adaptarse a la inclinación del corte exigido por los distintos objetos, y todo ello con el menor número de operaciones posibles, y sin que sea preciso en cada caso el cambio o adición de piezas.
- 20.

25. A título de ejemplo no limitativo y con referencia a los dibujos adjuntos, se describe un modelo ejecutado según los principios del presente invento.

30. En los dibujos, se representan el conjunto del cabezal de la máquina cortadora, con las modificaciones ya aplicadas, y los distintos elementos que constituyen los perfeccionamientos anteriormente nombrados. Las figuras se refieren a:

282420



Figura 1 el cabezal ya modificado.

Figuras 2, 3 y 4, los distintos elementos componentes del nuevo cabezal, tal como se describen más adelante.

5. Figura 5 diversas formas de pinzas para la sujeción de las piezas funcionales al cabezal, citadas a título ilustrativo.

10. Con referencia a la figura 1, se representa un cabezal de máquina cortadora de vidrio en caliente, debidamente modificado, a fin de producir objetos funcionales. En él, el objeto 1, ya con el corte funcional efectuado, se halla sujeto por medio de pinzas adecuadas 2, al plato del cabezal. Dicho plato descansa sobre un suplemento 3, cuya forma es esencialmente la de un cilindro truncado, con su base oblicua apoyada en el cabezal, por intermedio de una pieza que más adelante se describe; la base recta está prolongada formando un voladizo sobre el que se

15. fija el plato porta objetos.

20. El suplemento 3 antes mencionado, se une directamente a una pieza 4, que tiene como misión la sujeción del suplemento al cabezal, y la de poder variar el ángulo que el plato de sujeción, y por tanto el objeto a cortar, forma con el eje longitudinal del cabezal. A tal efecto dicha pieza (figura 2),

25. cuya forma es esencialmente la de un prisma de base trapeoidal, está dotada en uno de sus extremos de bisagras 5, que fijándola al cabezal le permiten el libre movimiento de giro.

30. En el extremo opuesto a las bisagras tiene

13 NOV



282420

esta pieza un rebaje, en el que encaja el extremo de un husillo 6, mediante el cual se logra variar el ángulo de inclinación.

5. La pieza 3 o suplemento, tiene como ya se ha dicho la forma de un cilindro truncado, y en su cara oblicua presenta tal como se ve en la figura 3, una entalladura en cola de milano, que forma un canal de guía para su encaje con la pieza 4. Esta forma se ha dado, para que al correrla longitudinalmente, 10. estando el cabezal en posición invertida, no caiga la pieza por su peso al tener que aflojar los pernos de fijación, situados en los orificios 7.

15. El husillo de accionamiento, se representa despiezado en la figura 4, en la que el husillo propiamente dicho 6, tiene un rebaje 8 para su unión al cabezal, mediante la pieza 9, lográndose el movimiento con las tuercas 10 dotadas de entalladuras 11 donde encaja la pieza 4.

20. De todo lo anterior se desprende, que el plato porta objetos tiene dos movimientos, uno longitudinal al correr el suplemento 3 sobre sus guías, a lo largo de la pieza 4, a fin de situar los objetos según su tamaño en posición adecuada respecto a los mecheros cortadores, y otro el de proporcionar 25. variación del ángulo que forma la base del objeto a cortar con el eje de la máquina; este último es debido a la rotación de la pieza 4 alrededor de sus goznes. De esta manera, se cubren la totalidad de movimientos necesarias para el corte funcional de 30. los distintos tipos de objetos. Es claro que indepen-



dientemente de los movimientos anteriores, la máquina tiene los usuales en este tipo de mecanismos.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España: "PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS PARA EL CORTE DE VIDRIO EN CALIENTE"; caracterizándose por lo siguiente:

15. 1ª.- Perfeccionamientos en máquinas para el corte de vidrio en caliente, caracterizados porque el cabezal de una máquina usual de cortar vidrio en caliente, se modifica de tal manera, que el plano definido por el borde del objeto ya cortado, forme un ángulo agudo con el plano de la base.

20. 2ª.- Perfeccionamientos, según reivindicación 1ª, caracterizados porque en el cabezal de una máquina usual de cortar vidrio en caliente, se fijan una serie de dispositivos, tendentes a proporcionar al plato porta objetos, movimiento de traslación a 25. lo largo del eje de la máquina, y movimiento de giro, alrededor de un eje perpendicular al del cabezal.

30. 3ª.- Perfeccionamientos, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el movimiento longitudinal, se logra mediante la adición al cabezal, de una pieza sobre la que se acopla el plato porta ob-

282420



- jetos, pieza que en su base está dotada de un canal de guía mediante el que se une a otra pieza intermedia, pudiendo deslizarse a lo largo de ella; este canal tiene sección de cola de milano, a fin de que
5. la pieza o suplemento no caiga por su peso cuando estando el cabezal en posición invertida, se aflojen los pernos de fijación para trasladar longitudinalmente el plato.
- 4ª.- Perfeccionamientos, según reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizados porque el movimiento de giro, es efectuado por una pieza, situada intermedia entre el suplemento descrito en la reivindicación 3ª y el cabezal propiamente dicho, al que se une mediante bisagras; sobre esta pieza, de sección trapecial,
10. se mueve longitudinalmente el suplemento, que se acopla a ella mediante el canal de guía en cola de milano.
15. 5ª.- Perfeccionamientos, según reivindicación 4ª, caracterizado porque el movimiento de giro lo proporciona un husillo o dispositivo análogo, que produce el movimiento al mismo tiempo que fija el ángulo adecuado para el corte de cada objeto.
20. 6ª.- Perfeccionamientos en máquinas para el corte de vidrio en caliente; tal y como queda sustancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los adjuntos dibujos.
- 25.

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

Madrid,

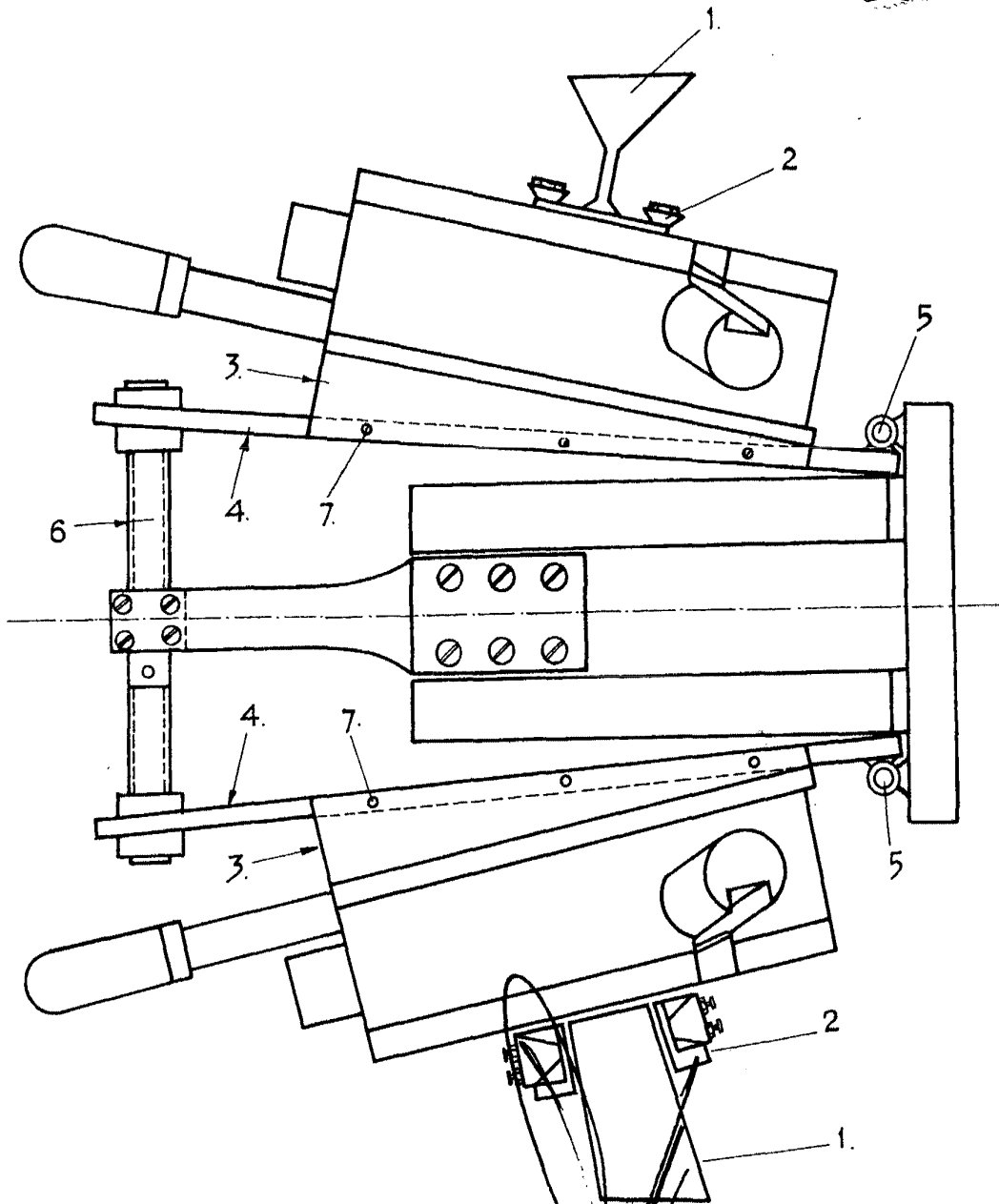
FABRICACION ESPAÑOLA DE VIDRIO  
BUENO, S.A.

J. GOMEZ ACEBO Y MODA

13 NOV. 1962

282420

FIG. 1

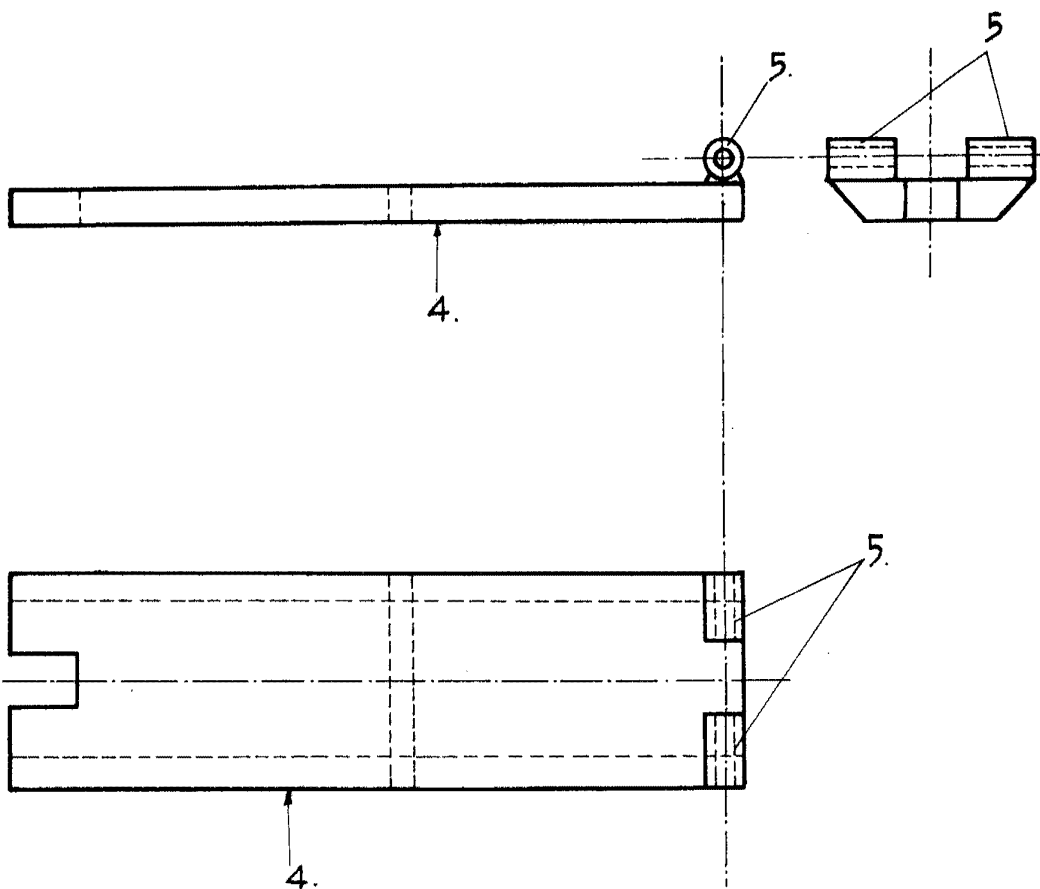


ESCALA VARIABLE.

MADRID. DE 1962.  
FABRICACION ESPAÑOLA DE VIDRIO HUECO. SA.  
J. GOMEZ ACEBO Y NOGA

FIG. 2

282420

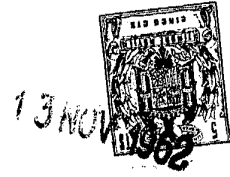


ESCALA VARIABLE

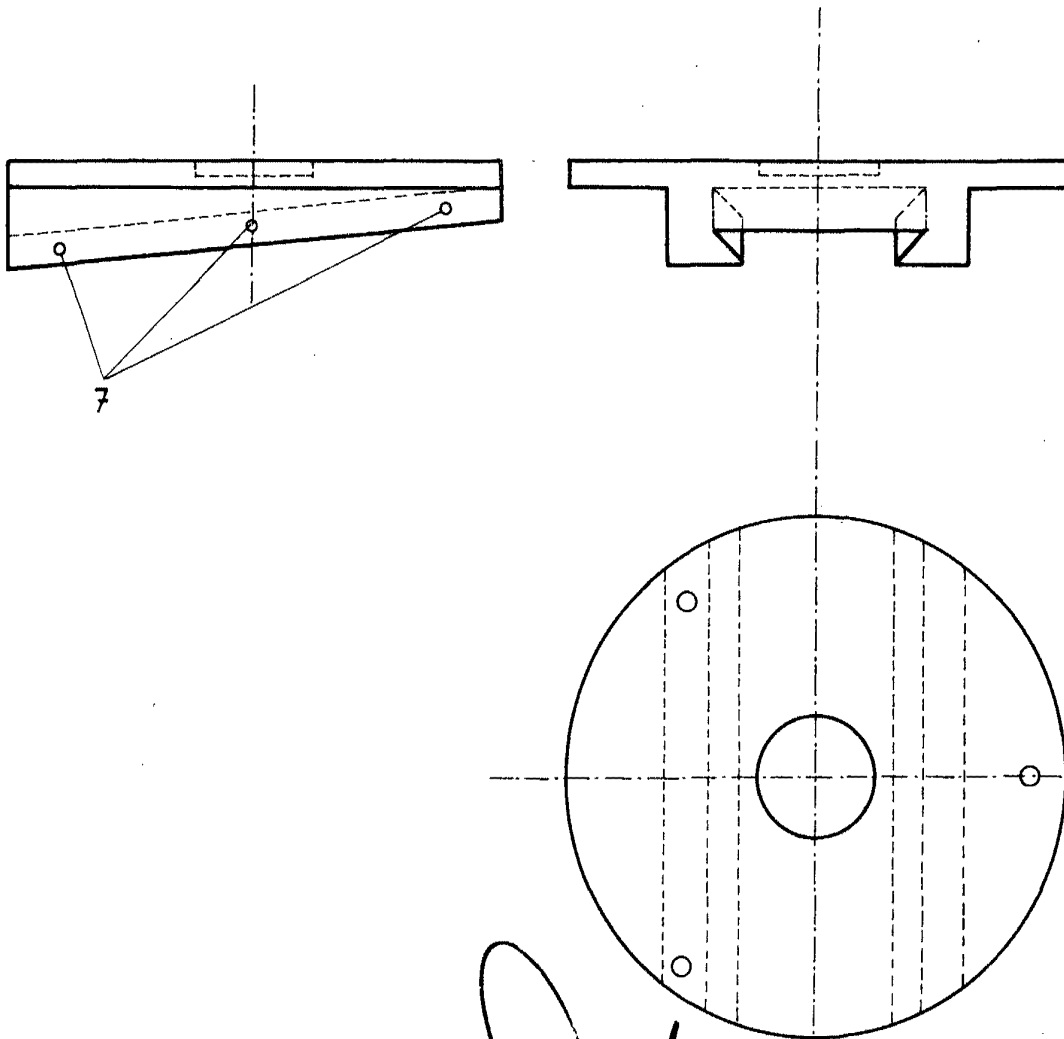
MADRID. DE 1962  
FABRICACION ESPAÑOLA DE VIDRIO HUECO. SA.

J. GOMEZ ACEBO Y MODA

FIG. 3.



282420



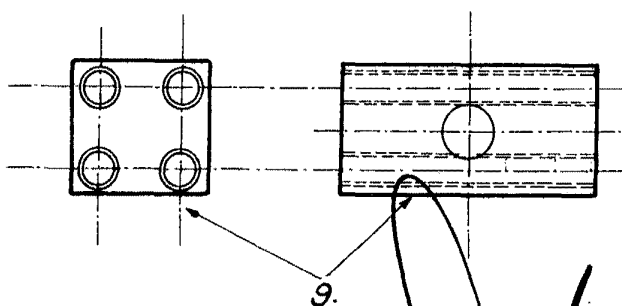
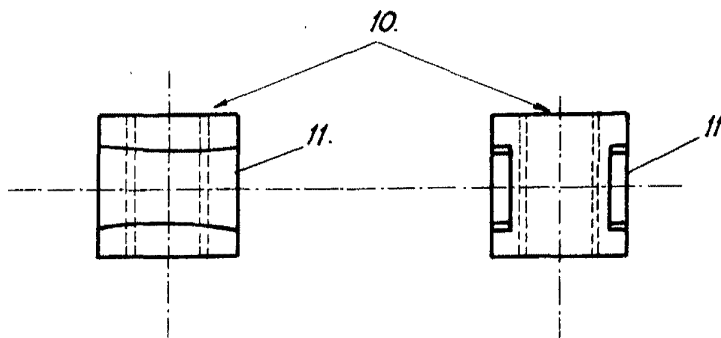
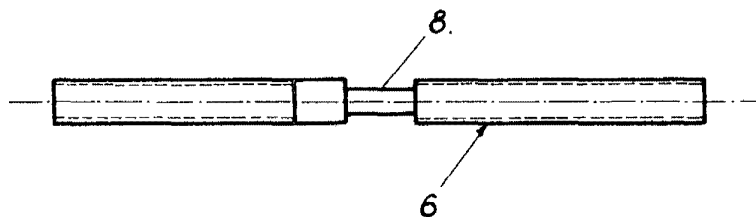
ESCALA VARIABLE

MADRID DE 1962  
FABRICACION ESPAÑOLA DE VIDRIO HUECO. SA.

J. GOMEZ

282420

FIG. 4



ESCALA VARIABLE

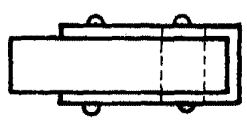
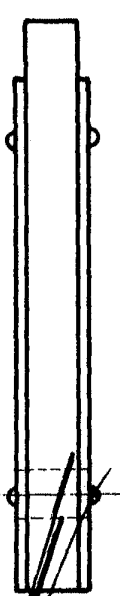
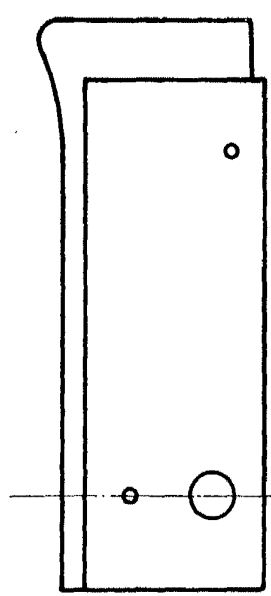
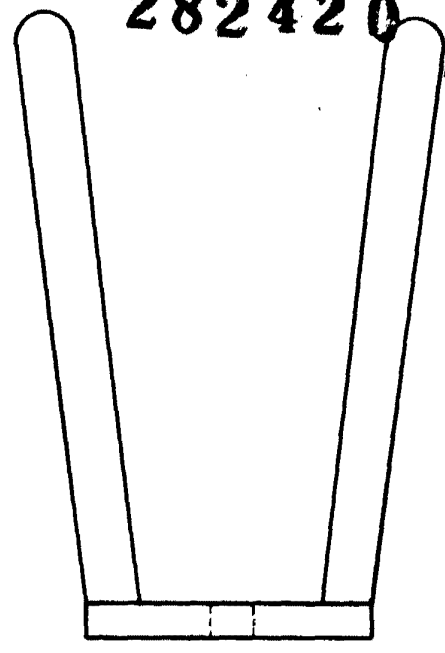
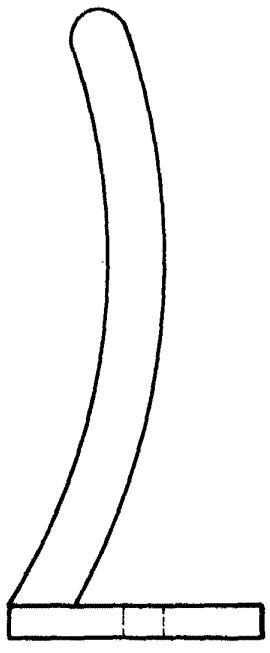
MADRID. DE 1962  
FABRICACION ESPAÑOLA DE VIDRIO HUECO. SA.

J. GOMEZ REYES Y MODET

282420



FIG. 5



ESCALA VARIABLE.

13 NOV. 1962

MADRID DE 1962.  
FABRICACION ESPAÑOLA DE VIDRIO HUECO. SA.

J. GOMEZ ACEDO Y ROJAS