

1.- 38.190

1040/68 LSP

353008

Memoria descriptiva



para solicitar

PAISES DE INVENCION

por 20 años

a nombre de CARLOS ROMAGIO A. ALC. SALTULLIC LOS SALES MA
LLO

entidad/ de nacionalidad portuguesa

con domicilio en Guarenas, Miranda, Venezuela

por: "LEJONAS EN LA FABRICACION DE VIDRIO ALAMBRADO"
(Clase Internacional C02b)

25.5.68

- 1 -

**POOR
QUALITY**



La presente invención se relaciona con la simplificación de los sistemas de fabricación de vidrio alambrado en el sistema semi-contínuo.

Más particularmente se relaciona con mejoras en la fabricación de vidrio alambrado (o estambrado) mediante el uso de máquinas ya conocidas pero mejoradas por la presente invención.

Hasta el presente el único proceso conocido se basa en una máquina doble en la cual el vidrio es vaciado por la parte lateral de los cilindros y en el medio es colocado el alambre o estambre.

Las mejoras introducidas comprenden el uso de una cuña como se muestra en la figura con el número (1) colocada sobre una mesa que se muestra en el número (2). Dicha cuña comprende una baranda marcada con el número (1A) cuya función es retener el vidrio que en su forma líquida se vacía sobre la cuña. Dicha baranda es ya conocida también en la máquina.

Tanto la mesa (2) como la cuña (1) están montadas sobre un soporte en forma de ángulo marcado con el número (4) que se apoya en un lado de la máquina (identificada por las líneas punteadas).

La mesa (2) está separada de la cuña (1) por una hendidura identificada con el número (3) lo suficientemente ancha para que pueda pasar a través de ella el alambre o estambre a ser insertado en el vidrio. Dicho alambre o estambre se proporciona a la máquina desde un carrete (o cilindro) marcado con el número (5) montado sobre un soporte (5A) adherido a la mesa (2).

El vidrio en su forma líquida se vacía sobre la



cuña (1), la cual es de características inclinadas para que dicho líquido pueda rodar por la fuerza de gravedad hacia el punto (6A), donde ha de encontrarse con el alambre o estambre que viene a través de la hendedura (3) y
5 juntos pasan a los rodillos (6) y (7) de la máquina donde se opera el verdadero "alambrado" del vidrio, de manera que al salir el vidrio ya en su forma definitiva contenga el alambre o estambre en su interior, o sea, formado entre sus caras internas.

10 La baranda (1A) tiene como función que la materia prima del vidrio no se desborde de la cuña (1) de manera que no haya desperdicio innecesario de vidrio, y todo éste llegue a la salida de la hendedura (3) por donde circula el alambre o estambre a formarse definitivamente con el vidrio.
15

Esta mejora introducida en la formación de vidrio alambrado permite numerosas ventajas en la fabricación de dicho vidrio alambrado entre las cuales cabe mencionarse la facilidad para introducir un alambre o estambre resistente entre las caras internas de los vidrios, lo cual permite aumentar la resistencia a romperse de dichos vidrios, simplificando la fabricación del vidrio alambrado que en este caso únicamente se necesita un tipo de máquina semi-continua de un único basamento y no dos como
20 en las máquinas ya conocidas y empleadas y que permite una fabricación más sencilla disminuyendo así el número de obreros a emplearse y surtiendo una homogeneidad perfecta que es imposible conseguir con las antiguas máquinas conocidas.
25

30

25.5.68



N O T A

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

5

1.- Mejoras en la fabricación de vidrio alambrado, caracterizadas porque el vidrio en forma líquida se vacía sobre una superficie inclinada contigua a la máquina formadora, por la cual se desliza el vidrio líquido sometido exclusivamente a la fuerza de gravedad, hasta un punto a nivel inferior donde se encuentra con el alambre o estambre que avanza a través de una hendidura, alimentado desde un carrete o cilindro montado sobre un soporte y porque se hace avanzar conjuntamente dicho vidrio fundido y dicho alambre a través de los rodillos de una máquina formadora.

10

15

2.- Mejoras según la reivindicación 1, caracterizadas porque el alambre se hace pasar entre una hendidura situada entre una cuña superior por donde se desliza el vidrio fundido y una mesa soportada por una pieza angular unida al bastidor de la máquina formadora.

20

3.- Mejoras según las reivindicaciones precedentes, caracterizadas porque la mesa está unida también a un soporte que sostiene el carrete de suministro de alambre.

25



4.- Mejoras en la fabricación de vidrio alambrado.

5 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

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

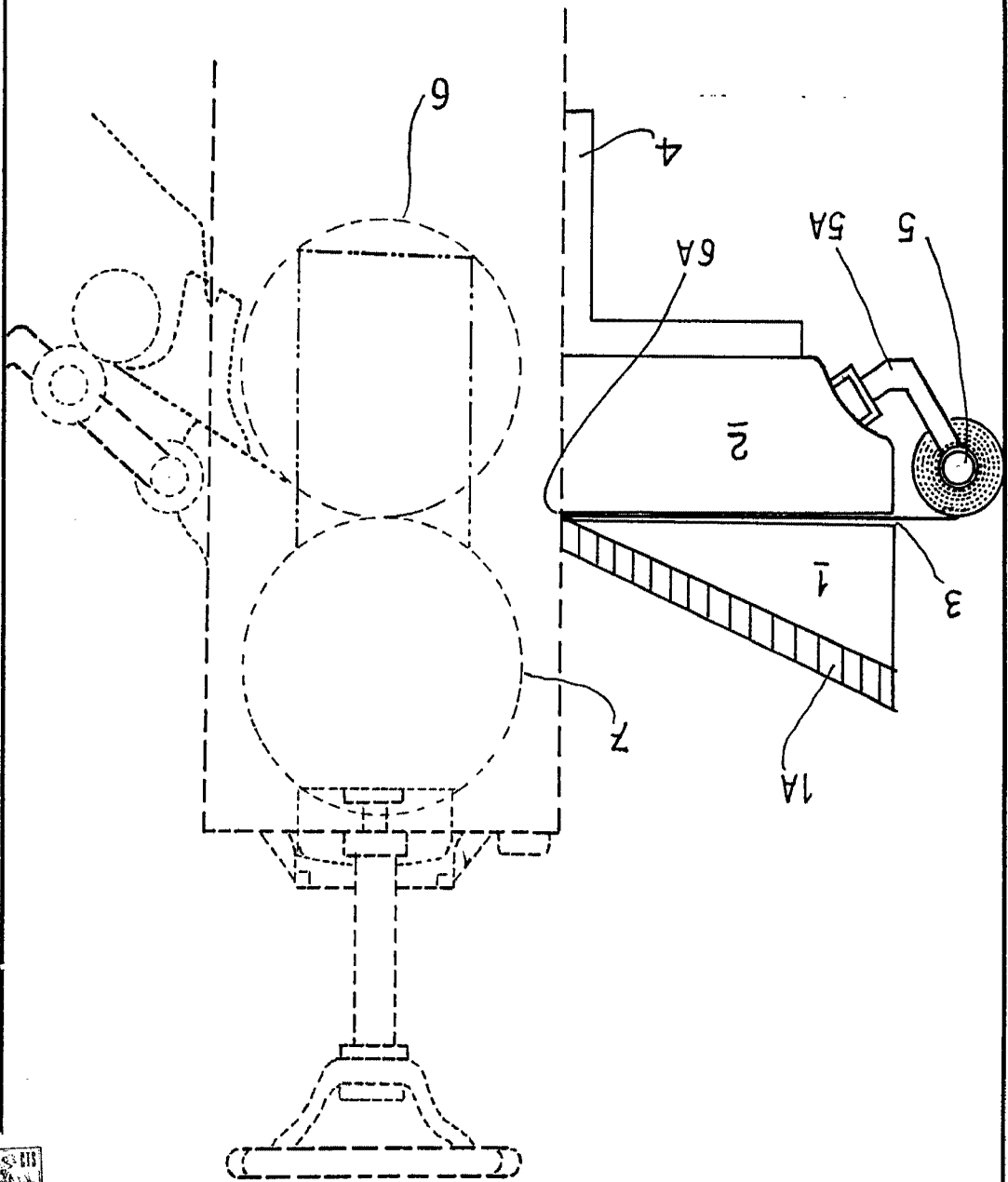
Madrid, 1 de Mayo de 1968

P.A.

Alberto Sánchez
Alberto Sánchez

ESCALA VARIABLE

Guerra



HOJA UNICA

REPRODUCCION DE LA HOJA UNICA DEL DISEÑO DE PATENTE N.º 10.000 DE 1917