

382187

27



12

elementos mecanicos, mediante los cuales, se obtienen piezas totalmente acabadas a la salida del molde, con su correspondiente asa y pitorro o vertedor.

5 Actualmente, las alcuza, vinagreras y demas recipientes de vidrio o cristal dotados de asa y pitorro o -
vertedor, son fabricados en forma manual por soplado obteniendose unas piezas en forma de jarrito, a las que se adicionan un asa previamente moldeada y un pitorro vertedor -
10 constituyendo piezas postizas convenientemente pegadas, resultando un procedimiento de fabricacion sumamente laborioso por cuanto que despues de moldeado el recipiente, debe procederse al pegado de asa y pitorro con un acabado final de soplado para la definitiva conformación.

15 Tambien se ha intentado fabricar alcuza y vinagreras con un unico moldeo, obteniendose conjuntamente con asa y pitorro vertedor, pero los procedimientos empleados -
en la fabricacion, tienen unas probadas deficiencias, ya que una gran cantidad de piezas fabricadas, presentan irregularidades en el asa por falta de fluidez del vidrio liquido por el interior del molde, así como en el pitorro -
20 vertedor que obtiene espesores del vidrio que en muchos casos por falta de material por un lado, sale roto.

El nuevo procedimiento con sus correspondientes elementos mecanicos para la fabricacion de alcuza y demas recipientes motivo de la invencion, elimina todas las dificultades apuntadas con anterioridad, siendo su finalidad el obtener recipientes de vidrio o cristal dotados de asa y pitorro vertedor fabricandose en forma mecanica, de una sola pieza, y con dos operaciones sucesivas de moldeo.

30 La primera operacion de moldeo, estriba en adosar una masa de vidrio en el interior de un molde provisto de una cavidad para el moldeo del asa, estando formado dicho molde, por dos mitades con dos medios canales en -



frantados, que han de rellenarse de masa de vidrio, consti-
tuyendo el asa y para conseguir que la masa penetre en los
canales venciendo la resistencia de su densidad, se han --
prácticado unos conductos en la pinza que sujeta el reci-
5 piente, comunicados con los bordes interno y externo del
asa, encontrandose los conductos de la pinza, comunicados
con la acción de un depresor, al objeto de que por succión
se adapte la masa a las paredes de la canal, adoptando el
asa obtenida, una perfecta configuración.

10 A continuación, se abre el primer molde extra-
yendose la pieza después de su primera fase de moldeo, rea-
lizandose la extracción por medio de la pinza que circunda
el gollete de la aluza o vinagrera, situandose a continua-
cion en el segundo molde, en posición invertida esto es, -
15 con el gollete en su parte superior, inyectandose seguida-
mente aire a presión por el propio gollete, al objeto de que
el material blando por semi-fusión, se acople a las pare-
des del molde, formandose la pieza a excepción del pitorro
vertedor, en cuyo lugar, aparece un saliente de la masa, -
20 en forma de casquete esferico, de modo que su formación se
produce por unas pinzas que pellizcan el material tirando
de el y formando el pitorro vertedor en la configuración
deseada, ayudando a su formacion, la presion del aire - -
inyectado en el interior de la alcuza.

25 Para una mejor comprensión de las característi-
cas generales anteriormente expuestas, se acompaña una --
lámina de dibujos en la cual, se ha representado grafica-
mente un caso de realización práctica del nuevo procedi-
miento con sus correspondientes elementos mecanicos, para
30 la fabricacion de alcuza y demas recipientes de vidrio o
cristal, dotados de asa, con la observación de que las fi-
guras diseñadas en dicha hoja de dibujos, han de ser exa-
minadas en sentido amplio y general y sin caracter limita

382187 4 -

27



14

tivo alguno, dado que las piezas obtenidas, son variables en cuanto a su forma, tamaño, variedad del asa y pitorro vertedor, presentando los dibujos, uno de los posibles casos a realizar.

5 Las figuras representadas en la hoja de dibujos que se acompaña, exponen como sigue:

10 Figura 1.- Vista frontal en alzado del medio molde, que constituye el patron de iniciación de la alcuza vinagrera o cualquier otra pieza de vidrio o cristal dotada de asa.

15 Fig. 2.- Vista frontal en alzado del medio molde para el acabado de la pieza, con un orificio por donde sale la masa en fusión para conformar el pitorro vertedor por medio de pinzas, encontrándose situadas la pieza, en posición invertida respecto a su posición en la fig. 1.

20 En lo que sigue, nos referiremos al proceso que ha de seguirse, para la fabricación de vinagreras, alcuzas y otros recipientes de vidrio o cristal dotados de asa, situándose para ello en las figuras de la hoja de dibujos que se acompaña, acotaciones numericas, relacionadas con las descripciones que se realizan a continuación, facilitando de este modo su inmediata localización, siendo
25 el molde de la primera fase de fabricación que logicamente esta dotado de bisagras -2- para obtener la articulación precisa de sus dos medias partes, con el fin de extraer la pieza moldeada -3-, en su configuración base para serle inyectado aire, teniendo el molde -1-, unas orejetas perforadas -4- para que se mantenga cerrado por medio de un pasador, presentando superiormente, la tapa -5- que
30 cierra el conducto permitiendo la succión o aspiración.

Inferiormente, el molde -1- lleva acoplada la pinza -6- que abraza la pieza moldeada -3-, por su gollote -7-, constituyendo esta pinza -6- un elemento obturador del molde por debajo, teniendo la propia pinza -6- el



5 orificio central -8- donde se aloja con holgura, el tapon -9- montado en la base -10- del molde, siendo por los lados del tapon -9- por donde se introduce el aire a presion procedente del compresor, precisamente por el orificio - central -8-.

10 La pinza -6- que soporta el recipiente en fabricacion, dispone de los orificios -11-, comunicados con el espacio -12- y el canal -13-, al objeto de que la compresion obligue a la masa a acoplarse a la figura del molde; uno de los orificios -11-, tiene comunicacion con el orificio -14- y los canales -15- y -16-, situados contiguamente en los lados interior y exterior respectivamente del asa -17-, para que la depresion del aire, obligue al material como masa, a adaptarse a las paredes del molde.

15 Después de moldeada la pieza -3- en el molde -1- como primera fase de fabricacion, se extrae conjuntamente con la pinza -6-, alojandose en el interior del molde -18- que produce su acabado, volteandose la pieza -3- al pasar de un molde a otro, quedando en este segundo molde -18-, en la parte superior, introduciendose aire a presion por el orificio -8- del gollete, para obligar a la masa semifundida de vidrio, o cristal por dilatacion, se acople a la figura del molde, teniendo este, un orificio en la parte recayente al lugar donde debe formarse el pitorro vertedor, que por la presion interna del aire, produzca una salida de la masa en forma de casquete esferico -19-, la cual se pellizca con unas pinzas, y tirando de la masa se forma el pitorro vertedor en la forma deseada, ayudando esta operacion la presion interna del aire contenido en el recipiente.

30 Con este procedimiento de fabricacion y con el auxilio de los elementos mecanicos a que nos venimos refiriendo, se obtienen alcuzas, vinagreras y otros reci--

382187



- 6 -

pientes provistos de asa y pitorro vertedor en una sola --
pieza, de mayor belleza, acabado y resistencia mecanica que
los existentes actualmente en el mercado de piezas pegadas
siendo favorablemente acogidos por sus usuarios.

5

Estimando ampliamente descrito el nuevo procedi-
miento con sus correspondientes elementos mecanicos, para
la fabricacinn de alcuza y demas recipientes de vidrio o
cristal, dotados de asa, solamente resta consignar la po--
sibilidad de construirse en variedad de materiales, tama--
ños y formas, pudiendo introducirse en su constitución, --
aquellas variaciones de tipo constructivo aconsejables en
su puesta en fabricacion, siempre y cuando las mismas, no
sean capaces de alterar los puntos esenciales puestos de
manifiesto en la siguiente

10

15

NOTA REIVINDICATORIA

Los puntos nuevos y de propia invencion que se
presentan para su reivindicacion en la presente Patente
de Invencion, son:

20

1.- Nuevo procedimiento, con sus correspondien-
tes elementos mecanicos, para la fabricacion de alcuza y
demas recipientes de vidrio ó cristal, dotados de asa, ca
racterizado porque el molde que recibe la masa candente -
conformando la primera fase, dispone de dos medias cana--
les enfrentadas constitutivas del hueco de moldeo del asa
teniendo la parte central del molde que está circundada -
por la cavidad del asa, un orificio comunicado exterior--
mente con la cámara depresora, e interiormente comunicado
con unas canales que circulan junto al asa en sus lados
interior y exterior, para que la depresión o succión del
aire, absorba la materia fundente, acoplándose a las for-
mas del asa.

25

30

2.- Nuevo procedimiento, con sus correspondien-
tes elementos mecanicos, para la fabricacion de alcuza y

382187

- 7 -



17.

5

demás recipientes de vidrio o cristal, dotados de asa, -
caracterizado porque el segundo molde de acabado de la pie-
za por compresión de aire, presenta en sus dos mitades, me-
dio orificio circular coincidente al cerrarla, con el opo-
nente formando un orificio situado en el lugar correspon-
diente al pitorro vertedor, para que la masa al recibir --
interiormente la compresión produzca un abombamiento en --
forma de casquete esférico para ser asida por pinzas y ti-
rando de ella, formar el pitorro en la forma requerida, --
ayudada por la compresión interna.

10

3.- " NUEVO PROCEDIMIENTO CON SUS CORRESPONDIENTES ELEMENTOS MECANICOS PARA LA FABRICACION DE ALCUZAS Y DE MAS 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 graficamente representada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

15

Esta memoria consta de SIETE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 27 JUL 1970

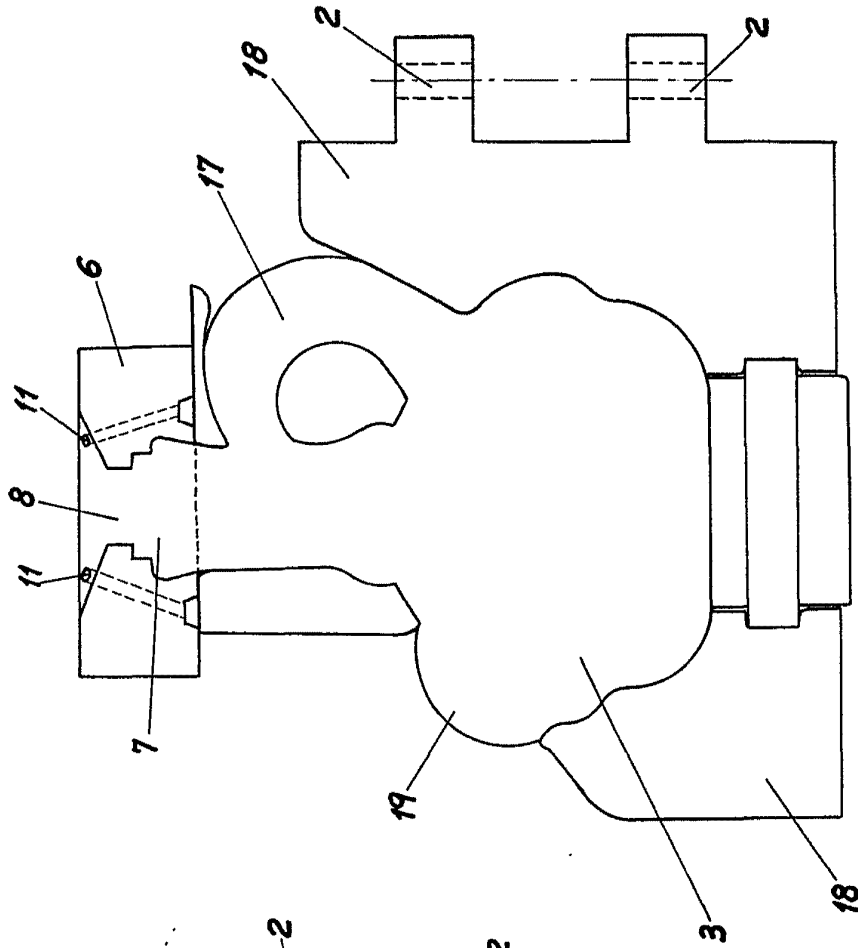
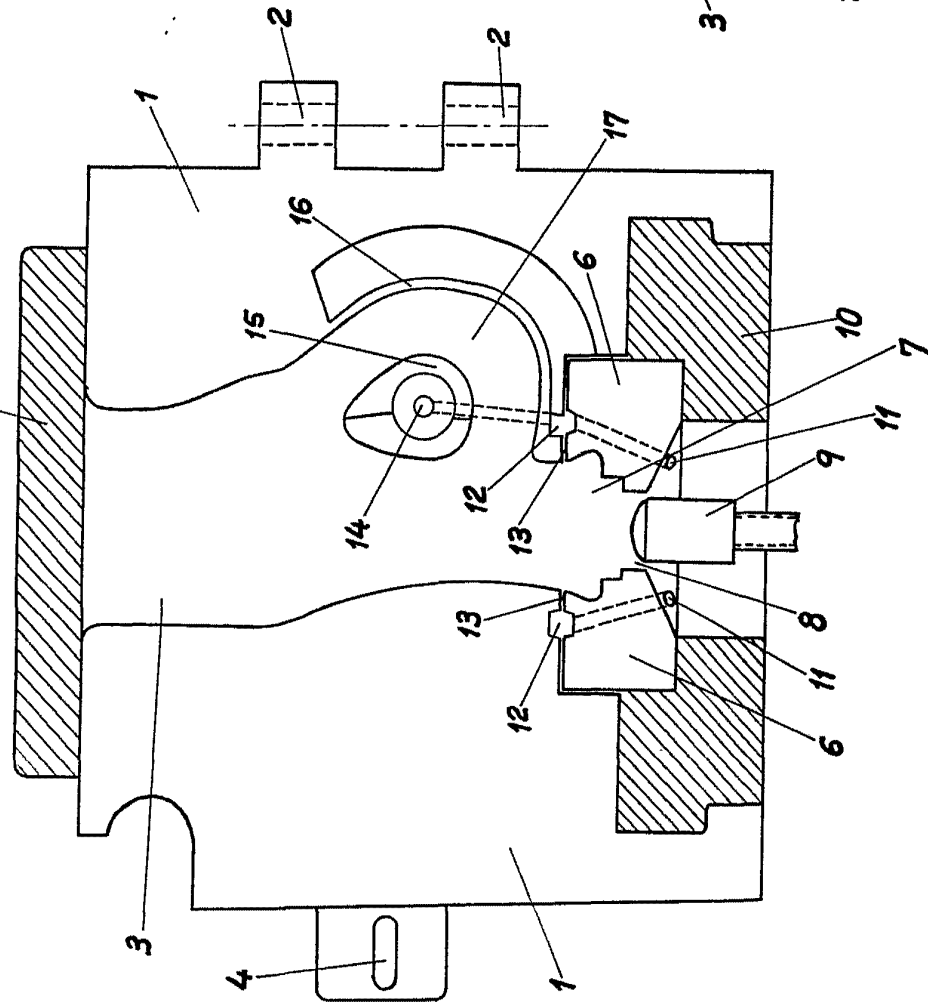
Por autorizacion de la interesada.

382187

382187

Fig. 1

Fig. 2



... Escala variable

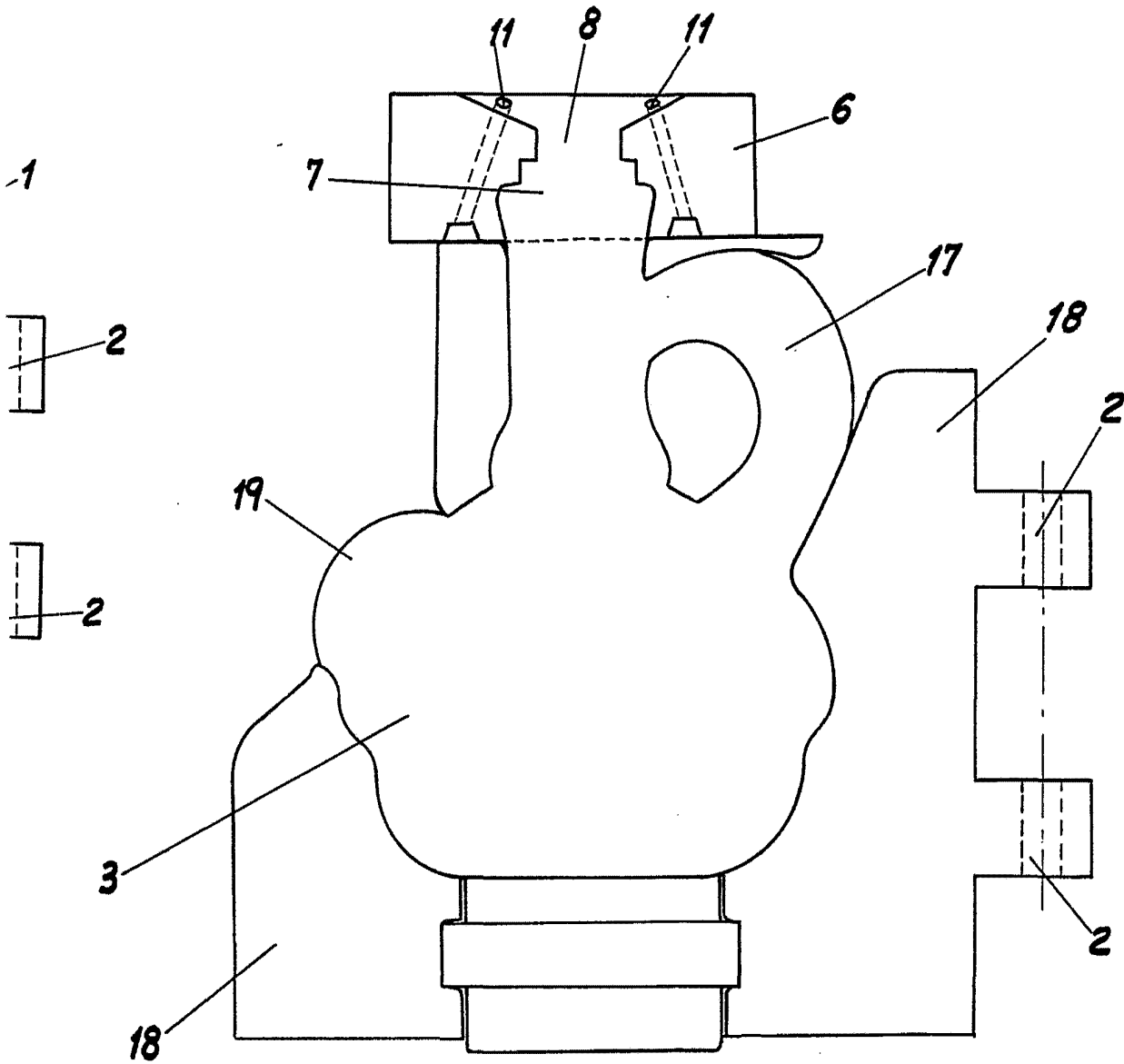
MADRID 17 JUN 1960

[Handwritten signature]

382137



Fig. 2



Escala variable

ABRID 27 JUL 1970

Carrión