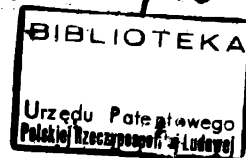


12 czerwca 1930 r.

B246 7/26

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 11849.

Kl. 67 a 15.

Pilkington Brothers Limited
(Liverpool, Wielka Brytania).

Sposób i urządzenie do ciągłego wyrobu szlifowanych i polerowanych tafel szklanych.

Zgłoszono 12 stycznia 1927 r.

Udzielono 28 marca 1930 r.

Pierwszeństwo: 13 stycznia 1926 r. (Wielka Brytania).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu i urządzenia do wyrobu szlifowanych i polerowanych tafel szklanych wprost z roztopionego szkła w jednej operacji ciągłej, bez potrzeby stosowania czynności pośrednich używanych dotychczas, a mianowicie bez układania, opiłowywania, odwracania i ponownego układania tafli, oraz bez uciekania się do pomocy większej siły roboczej.

W tym celu wytwarza się z roztopionego szkła w sposób znany jedną nieprzerwaną taflę, która przechodzi bez przerwy przez odpowiednią komorę chłodzącą a następnie tafla wchodzi do urządzenia szlifującego ją po obu stronach jednocześnie i dalej do urządzenia polerującego ją również po obu stronach jednocześnie.

Na rysunku fig. 1 przedstawia widok schematyczny części zbiornika roztopionego szkła, przyrządu wytwarzającego taflę oraz komory, w której tafla ta ochładza się, zaś fig. 2 przedstawia widok z boku, częściowo w przekroju, urządzenia polerującego i szlifującego.

Na fig. 1 i 2 uwidoczniony jest zbiornik do roztopionego szkła 1, przyrząd 1^a wytwarzający zeń taflę szklaną 2 oraz komora chłodząca 3 znanego typu. Po wyjściu z komory 3, tafla 2 wchodzi pomiędzy parę walców, z których walec 4 jest walcem napędzanym. Taka sama para walców, uwidoczniiona po lewej stronie fig. 2, służy do wsuwania tafli pomiędzy parę wirników, zaopatrzonych w wygładzacze 5 i 6, skąd następnie tafla wchodzi pomiędzy drugą

parę walców 7 i 8 (oznaczonych linjami przerywanymi), z których walcem napędzanym jest wałek 7, poczem wchodzi pomiędzy drugą parę wirników, takich samych jak poprzednie, z których jednak uwidoczniiony jest w przekroju tylko wirnik dolny, zaopatrzony w powierzchnie szlifujące 5^a. Tafla wchodzi następnie kolejno pomiędzy dalsze pary walców i wirników w ilości potrzebnej do należytego wyszlifowania i wypolerowania tafli, przy czem wszystkie dolne i górne wirniki szlifujące i polerujące są jednakowe.

Pomiędzy komorą chłodzącą 3 i urządzeniem do szlifowania można umieścić stół 3^a (fig. 1), służący do wycinania z nieprzerwanej tafli szkła kawałków wadliwych, poczem tafla wchodzi nadal do urządzenia do szlifowania bez znaczniejszej przerwy w obróbce.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu polerowanych i szlifowanych tafel szklanych z roztopionego szkła drogą ciągłą, znamieny tem,

że początkowo wytwarza się nieprzerwaną taflę z roztopionego szkła czerpanego z odpowiedniego zbiornika, przeciąga tę taflę przez komorę chłodzącą, a następnie przesuwają przez urządzenia polerujące i szlifujące obie strony tej nieprzerwanej tafli jednocześnie i to podczas przechodzenia jej przez te urządzenia.

2. Urządzenie do wykonania sposobu według zastrz. 1 znamienne tem, że składa się ze zbiornika roztopionego szkła, przyrządu wytwarzającego zeń nieprzerwaną taflę szklaną, z komory chłodzącej, urządzeń polerującego i szlifującego obie strony tafli jednocześnie oraz przyrządów do ciągłego posuwania tafli przez komorę chłodzącą, przy czem urządzenia te ustawione są jedno za drugim, a pomiędzy komorą chłodzącą a urządzeniem do polerowania może być umieszczony stół do cięcia tafli.

Pilkington Brothers Limited.

Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

Fig. 2.

