

Союз Советских  
Социалистических  
Республик



Государственный комитет  
СССР  
по делам изобретений  
и открытий

# О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 535228

(61) Дополнительное к авт. свид-ву —

(22) Заявлено 16.05.75 (21) 2134911/33

с присоединением заявки № —

(23) Приоритет —

Опубликовано 30.08.82. Бюллетень № 32

Дата опубликования описания 30.08.82

(51) М. Кл.<sup>3</sup>  
С 03 С 18/00

(53) УДК 666.1.053.  
.562(088.8)

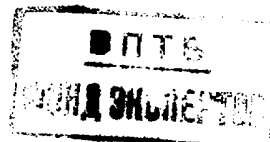
(72) Авторы  
изобретения

М. Л. Гликман, З. И. Сапунар и Г. Ф. Повитков

(71) Заявитель

Саратовский филиал Государственного научно-исследовательского  
института стекла

### (54) ФОРМА ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПЛОСКИХ ЛИСТОВЫХ ПОЛИРОВАННЫХ СТЕКЛОИЗДЕЛИЙ НА РАСПЛАВЕ МЕТАЛЛА



1

Изобретение относится к устройствам для получения листовых полированных стеклоизделий различной конфигурации на поверхности расплава металла и может быть использовано на стекольных заводах, производящих изделия для строительства и транспорта.

Известно устройство для получения плоских листовых заготовок, включающее форму, внутренние стенки которой формирующие заготовку, выполнены гладкими [1].

Наиболее близкой к предлагаемой является форма для получения плоских листовых полированных стеклоизделий на расплаве металла, представляющая собой замкнутый контур из несмачиваемого стекломассой материала с гладкими внутренними стенками [2].

Недостатком известных форм является затекание стекла в мениск, образуемый расплавом металла около стенок формы. Образующийся вдоль кромок формируемого изделия на нижней его поверхности выступ значительно снижает качество готовых изделий, требует дополнительной обработки изделия для удаления выступа кромки. Это усложняет процесс выработки, снижает производительность установки. Кроме того, при перемещении указанных форм по рас-

2

плаву металла в нем могут появиться возмущения уровня, которые будут также отрицательно влиять на качество поверхности формируемых изделий.

5 Цель изобретения — улучшить качество изделий.

Это достигается тем, что форма имеет на внутренней поверхности выступ, образованный на уровне расплава металла либо с помощью вставки, либо расточкой контура.

15 Для исключения влияния возмущений уровня расплава металла дно формы может быть перфорированным.

20 На фиг. 1 изображена форма с выступом, выполненным с помощью расточки контура, разрез; на фиг. 2 — форма с выступом, выполненным с помощью вставки, разрез; на фиг. 3 — форма с перфорированным дном, разрез.

25 Форма 1 имеет ступенчатый переход от контура 2, заполняемого стекломассой 3, к более широкому контуру 4, погруженному в расплав металла 5. Выступ 6 на внутренней поверхности формы на уровне расплава металла образован расточкой стенки формы.

30 Эквивалентным вариантом является образование выступа с помощью вставки 7.

Форма 1 имеет в стенках полости 8, а вставка 7 снабжена регулировочными винтами 9, установленными в ее заплечиках 10. Форма изготовлена из графита или другого несмачиваемого стекломассой материала. Дно 11 формы может быть перфорированным для сообщения внутренней полости формы с ванной расплава металла.

Форма эксплуатируется следующим образом.

Дозированная порция стекломассы подается в форму и при высокой температуре растекается по поверхности расплава металла, ограниченной стенками формы. Благодаря выступу кромка изделия формируется на некотором расстоянии от мениска расплава металла, что позволяет получать изделия с достаточно округленной кромкой. Положение выступа относительно уровня расплава металла регулируется либо заполнением полостей 8 расплавом металла, либо с помощью регулировочных винтов 9.

### Формула изобретения

1. Форма для получения плоских листовых полированных стеклоизделий на расплаве металла, представляющая собой замкнутый контур из несмачиваемого стекломассой материала, отличающаяся тем, что, с целью улучшения качества изделий, она имеет на внутренней поверхности выступ, образованный на уровне расплава металла либо с помощью вставки, либо расточкой контура.

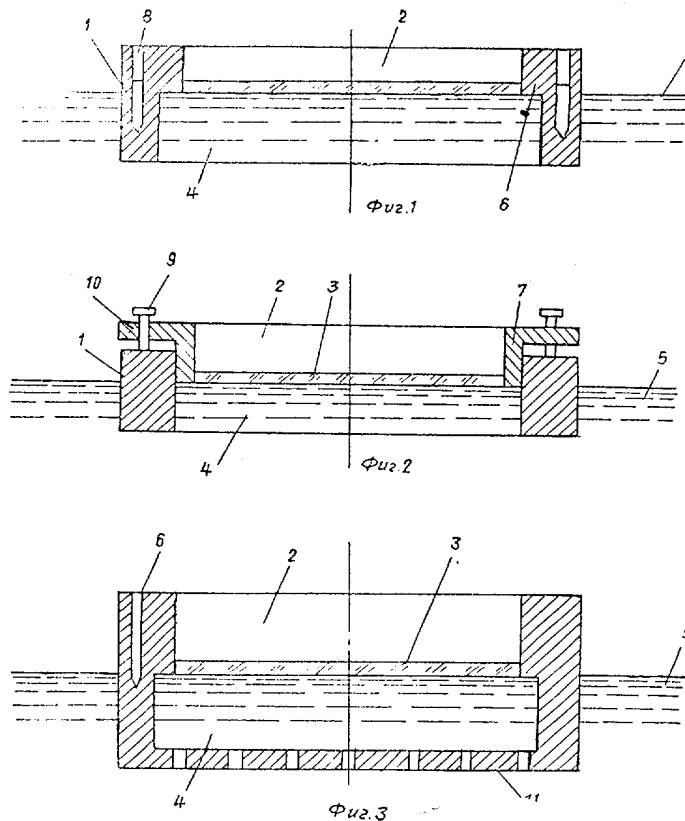
2. Форма по п. 1, отличающаяся тем, что, с целью исключения влияния возмущений уровня расплава металла на формирование изделий, она выполнена с перфорированным дном.

Источники информации,

принятые во внимание при экспертизе

1. Патент Франции № 1387188, кл. С 03 b, 1965.

2. Патент Франции № 1382304, кл. С 03 b, 1964.



Редактор М. Кузнецова      Техред А. Камышникова      Корректор Л. Расторгуева

Заказ 1181/4      Изд. № 207      Тираж 507      Подписное  
НПО «Поиск» Государственного комитета СССР по делам изобретений и открытий  
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Типография, пр. Сапунова, 2