

URZĄD PATENTOWY

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ
OPIS PATENTOWY

Nr 13265.

Kl. 32 ~~a~~ 19.

32a 13/02

Yvon Brancart
(Fauquez-lez-Virginal, Belgja).**Sposób wyrobu lustrzanych płyt szklanych.**

Zgłoszono 31 sierpnia 1929 r.

Udzielono 12 marca 1931 r.

Pierwszeństwo: 14 lutego 1929 r. dla zastrz. 1—5; 27 kwietnia 1929 r. dla zastrz. 6—8 (Belgja).

Wynalazek niniejszy dotyczy wyrobu luster i szklanych płyt lanych i polega na zabezpieczeniu od tworzenia się na górnej powierzchni tych płyt zmarszczek, które wymagają długiego polerowania.

Jak wiadomo, zmarszczki te powstają na skutek chłodzenia i niejednakowego kurczenia się obu powierzchni płyt podczas odlewania; powierzchnia dolna ochładza się i kurczy przy zetknięciu się ze stołem odlewniczym szybko, natomiast powierzchnia górna, pozostająca dłużej plastyczną, na skutek kurczenia się powierzchni dolnej lekko się spacza.

Zauważono, że obydwie powierzchnie

płyty szklanej można chłodzić prawie jednakowo i praktycznie usuwać wszystkie zmarszczki, wałkując górną powierzchnię płyty zapomocą walca naciskowego w chwili wylewania, aby w ten sposób zwiększyć na krótki czas jej powierzchnię chłodzenia; wyciskają się wówczas na płycie wklęsnięcia ograniczonej wysokości lub głębokości, które zresztą natychmiast giną, jeżeli szkło jest dostatecznie plastyczne, zostawiając powierzchnię gładką i wolną od zmarszczek. Walec naciskowy chłodzony jest przeważnie wewnątrz zapomocą strumienia wody i obraca się nieco prędzej, niżby się zwyczajnie toczył po pły-

cie; w ten sposób wytłacza on zlekką szkło w kierunku swego obrotu. Nie odgrywa dużej roli, czy wałek przesuwa się względem stołu, czy też stół będzie przesuwany względem walca.

Powierzchnia walca może być żłobkowana lub falista na obwodzie lub podłużnie, kwadratowana, punktowana, rombowa lub może przedstawiać wszelkie inne desenie prawidłowe lub nieprawidłowe z wyżłobieniami lub wypukłościami.

Walec naciskowy w myśl wynalazku może być używany jako walec do regulowania grubości i wówczas spełnia on dwa zadania, ustala grubość płyty szklanej i przeszkadza tworzeniu się zmarszczek na jej powierzchni.

Zamiast tego, żeby szkło, potem jak uległo ono działaniu walca naciskowego, pozostawić samemu sobie, jak to było opisane wyżej, można również w pewnych przypadkach wałkować górną powierzchnię płyty natychmiast po przejściu walca odciskowego, zapomocą jednego lub więcej walców gładkich, które wyrównują te odciski, które same nie zginęły z powierzchni szkła. Można np. użyć jedną parę takich walców, umieszczonych w nieznacznej odległości jeden za drugim i w pewnych przypadkach może być zastosowane również wałkowanie szkła zapomocą trzeciego gładkiego walca, niezależnego od dwóch pierwszych. Różne te gładkie walce mogą być, w razie potrzeby, chłodzone zapomocą cyrkulacji wody.

W tym przypadku, kiedy używa się stołu odlewniczego, poruszającego się względem pomocniczego stołu odlewniczego i względem walca odciskowego, para gładkich walców może być umocowana na stałe za walcem odciskowym, podczas gdy gładki walec niezależny, może przesuwać się po stole celem wałkowania płyty szklanej od końca do końca po przejściu jej pod walcem odciskowym i parą walców gładkich. Jeżeli stół jest umocowany nierucho-

mo i jeżeli wałkuje się zapomocą walca odciskowego, do tego ostatniego mogą być przyłączone walce gładkie w ten sposób, iż podążają one za nim przy przesunięciach i wyrównują powierzchnię szkła po jego przejściu.

Lustra i płyty szklane, otrzymane w myśl niniejszego sposobu, są tak gładkie, że wystarczy lekkie polerowanie, aby nadać im wygląd gładki i błyszczący, który dotychczas można było otrzymać tylko zapomocą długiego gładzenia i polerowania szkła o znacznej grubości. Wynalazek więc daje możliwość zaoszczędzenia dużej ilości materiału oraz długich i kosztownych czynności.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu lustrzanych płyt szklanych, wolnych od zmarszczek, znamieny tem, że górną powierzchnię ciągniętej płyty szklanej chwilowo powiększa się przez wałkowanie jej w chwili odlewania lub nieco później zapomocą walca odciskowego, który wyciska na niej wklęsnięcia lub wypukłości określonej wysokości lub głębokości.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że powierzchnia walca odciskowego jest żłobkowana lub falista na obwodzie lub podłużnie, kwadratowana, rombowa, punktowana lub też przedstawia prawidłowy lub nieprawidłowy desień z wklęsnięć lub wypukłości.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamieny tem, że walec odciskowy jest chłodzony strumieniem wody.

4. Sposób według zastrz. 1—3, znamieny tem, że szybkość obwodowa walca jest większa od szybkości posuwu płyty szklanej.

5. Sposób według zastrz. 1—4, znamieny tem, że odpowiednią grubość płycie szklanej nadaje się zapomocą walca odciskowego.

6. Sposób według zastrz. 1—5, znamien-ny tem, że płytę szklaną, po oddzia-łaniu na nią walca odciskowego, wałkuje się na powierzchni górnej zapomocą jednego lub więcej walców gładkich celem osta-tecznego jej wyrównania.

7. Sposób według zastrz. 6, znamien-ny tem, że używa się parę gładkich wal-ców, umieszczonych jeden za drugim, za-raz za walcem odciskowym.

8. Sposób według zastrz. 7, znamien-ny tem, że płytę szklaną po oddziałaniu na nią walca odciskowego i pary walców gładkich, wałcuje się trzecim walcem gład-kim, niezależnym od pierwszych walców.

Yvon Brancart.
Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.