

25 sierpnia 1931 r.

C03b 13/04

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 13883.

Kl. ~~32 a 19.~~

32a 13/04

Yvon Brancart
(Fauquez-lez-Virginal, Belgja).

Sposób wyrobu szkła lustrzanego lub grubych płyt szklanych oraz walec do przeprowadzenia tego sposobu.

Zgłoszono 2 listopada 1929 r.

Udzielono 27 maja 1931 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy wyrobu szkła lustrzanego i grubych płyt szklanych, gładkich lub ornamentowych, sposobem, polegającym na wylewaniu masy szkła na stół odbiorczy i walcowaniu na nim tej masy na żądanej grubości płyty zapomocą walca, przesuwającego się ponad stołem, albo też zapomocą stołu, posuwającego się pod walcem. Znana wada tego zwykle używanego sposobu polega na tem, że na skutek swojej plastyczności szkło, przechodząc pod walcem, więcej rozplywa się u krawędzi płyty, które zatem posiadają mniejszą grubość, niż środek płyty i następnie muszą być obcinane, jeżeli pożądane jest, aby płyta miała grubość jednakową. Strata, wynikająca z obcinania krawę-

dzi, jest bardzo znaczna, gdyż często trzeba obcinać z każdego brzegu płyt nieobrobionych o szerokości około 1 m 30 cm taśmę szerokości, dochodzącej do 25 — 30 cm.

W myśl wynalazku niniejszego wadę tę usuwa się przez użycie zamiast zwykłego cylindrycznego walca, walca o kształcie beczkowatym, to jest takim, którego średnica w części środkowej jest większa od średnicy na końcach; w ten sposób poddaje się płytę ciśnieniu cokolwiek wyższemu w pobliżu jej osi podłużnej, aniżeli wzdłuż obu krawędzi, wobec czego szkło od środka płyty wypycha się ku jej brzegom. Wobec tego nakładanie nadmiaru szkła na brzegach równoważy zmniejszenie ich grubo-

ści i w ten sposób otrzymuje się płytę, której grubość jest prawie jednakowa na całej szerokości.

Rysunek uwidocznia na fig. 1 schematycznie wynik, otrzymany przy pomocy zwyczajnego cylindrycznego walca, na fig. 2 — wynik, otrzymany przy zastosowaniu walca o kształcie beczkowatym.

W przypadku cylindrycznego walca *a* krawędzie *b* lanej płyty *c*, walcowanej na stole odbiorczym *d*, są, jak to jest uwidocznione na fig. 1, cieńsze z powodu plastyczności szkła. Przeciwnie, wyciskane zapomocą walca o kształcie beczkowatym *a'* (fig. 2) szkło ze środka ku krawędziom *b'* płyty nadaje jej krawędziom grubość większą, niż grubość środka tak, iż po przejściu szkła pod walcem ta dodatkowa grubość równoważy zmniejszenie się grubości krawędzi płyty, wynikające wskutek ciekłości szkła.

Walec *a'* może być gładki lub grawerowany, żłobkowany lub ornamentowany w

dowolny sposób, a krzywizna jego tworzących może zmieniać się zależnie od potrzeb.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób walcowania szkła lustrzanego lub grubych płyt szklanych, znamieny tem, że w czasie walcowania płyty podaje się ją ciśnieniu nieco wyższemu w sąsiedztwie jej osi podłużnej w stosunku do nacisku, wywieranego wzdłuż jej krawędzi tak, iż szkło zostaje wyciśnięte po bokach od środka ku krawędziom, wobec czego płyta walcowana otrzymuje jednakową grubość na całej szerokości.

2. Walec do walcowania szkła według zastrz. 1, znamieny tem, że posiada większą średnicę pośrodku, niż u końców.

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

Fig. 1.

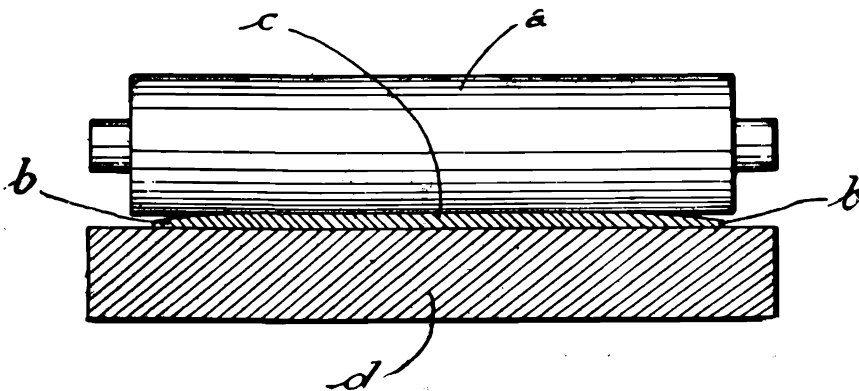


Fig. 2.

