

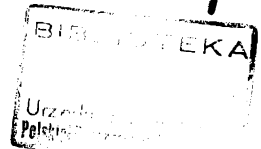
15 marca 1932 r.

2

URZĄD PATENTOWY



C03b 31/00



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 15417.

Kl. 32 ~~a~~ 20.

32a 31/00

Claude Locreille
(Fauquez-lez-Virginal, Belgja).

**Sposób wyrobu prasowanych i wzorzystych tafli szklanych
oraz urządzenie do przeprowadzania tego sposobu.**

Zgłoszono 26 marca 1930 r.

Udzielono 16 stycznia 1932 r.

Pierwszeństwo: 28 marca 1929 r. (Belgja).

Prasowane tafle szklane, ozdobione z jednej strony wytłoczonym deseniem, lub mniej lub więcej wydatnymi centkami, wyrabia się zazwyczaj zapomocą przepuszczania pod walcem prasującym tafli szklanej, walcowanej lub lanej, która przyjęta zostaje później przez stół i wprowadzona do pieca hartującego lub wygrzewającego w takim położeniu, iż jej strona prasowana, czyli zaopatrzona w deseń, zwrócona jest ku górze, przyczem jednak strona gładka, stykająca się ze stołem odbiorczym i z podeszwą pieca wygrzewającego, traci swą gładkość, a kurz i cząstki tworzywa, z którego wykonany jest stół i podeszwa pieca, wytwarzają na tej gładkiej

stronie tafli nakłucia i inne skazy, a nadmiar złego deseni wytłoczony na górnej stronie tafli wystawiony jest bezpośrednio na działanie wysokich temperatur pieca wygrzewającego, podlegając ponownemu stopieniu, wskutek czego traci na wyrazistości.

Wynalazek niniejszy ma na celu uniknięcie tych niedogodności, a przedmiotem jego jest sposób polegający na tem, że zamiast kłaść tafle szklane na stół i wprowadzać ją do pieca w takim położeniu, iż jej strona wzorzysta zwrócona jest ku górze, tafle tę kładzie się na stole tak, iż rzeczona strona wzorzysta tafli zwrócona jest ku dołowi, t. j. styka się ze stołem odbiorczym, a następnie z podeszwą pieca wygrzewające-

to, zaś jej strona gładka zwrócona jest ku górze, dzięki czemu strona gładka tafla nie zostaje uszkodzona przez stykanie się ze stołem i podszewką pieca, a dzięki ponownemu stopieniu w piecu, strona ta staje się bardzo gładka. Strona wzorzysta tafla, w której wgłębieniach, znajdujących się od strony stołu odbiorczego, krąży powietrze, ulega przytem szybszemu ochłodzeniu, dzięki czemu wytłoczony deseń zachowuje swą wyrazistość i nie zostaje uszkodzony przez kurz i drobne nierówności stołu i podszewy pieca.

Sposób niniejszy można przeprowadzić dwojako, a mianowicie: taflę szklaną, podlegającą ozdabianiu, można przepuścić ponad walcem wytłaczającym deseń, zamiast przepuszczać ją pod nim, wskutek czego deseń wytłoczony zostaje na dolnej stronie tej tafla, czyli stykającej się następnie ze stołem odbiorczym i podszewką pieca; albo też taflę tę można przepuścić, jak to zwykle bywa, pod cylindrem wytłaczającym, a następnie odwrócić ją na drugą stronę tak, aby strona wzorzysta tej tafla zetknęła się ze stołem, podobnie jak i w pierwszym przypadku.

Oba te wykonania sposobu w myśl wynalazku można przeprowadzić zapomocą znanych walcarek szkła, zmieniając je odpowiednio, jak na przykład zapomocą walcarek, uwidocznionych tytułem przykładu na fig. 1 i 2 rysunku.

Walcarka szkła uwidoczniona na fig. 1 składa się, jak zwykle, z dwóch walców rozwalcowujących *a*, *b* i dwóch walców wyciągających *c*, *d*, z których walec *c* posiada na swej powierzchni wyżłobiony deseń, który ma być wytłoczony na szkłe. Walec wytłaczający *c* niekoniecznie musi znajdować się ponad gładkim walcem *d*, jak to było w zwyczaju dotychczas, lecz może być umieszczony pod walcem *d*, a wtedy wytłacza on deseń na dolnej stronie tafla szklanej *e*, którą układa się potem na ruchomym stole odbiorczym *f*, stroną wzorzystą ku

stołowi, a stroną gładką ku górze, poczem wprowadza się ją do pieca wygrzewającego *h* wraz ze stołem *f*, toczącym się w tym celu po rollkach *g*.

Walec wytłaczający deseń *c* powinien być tak zmontowany, aby można go było łatwo zamieniać, a w tym celu osadzony on jest w łożyskach ruchomych, wraz z którymi może być wyjęty z walcarki, po uprzednim wyjęciu fartucha odbiorczego *i* i podniesieniu gładkiego walca *d*, osadzonego obrotowo na dźwigni *l*, zaopatrzonej w przeciwwagę i mogącej się obracać na czopie *k*.

Na fig. 2 walec wytłaczający *c* znajduje się w zwykłym miejscu, t. j. ponad gładkim cylindrem *d* i wytłacza deseń na stronie górnej tafla szklanej *e*, która jednak, jeszcze przed ułożeniem jej na stole odbiorczym *f*, zostaje odwrócona na drugą stronę, przebiegając w tym celu wokoło gładkiego walca *d*, dzięki czemu gładka strona tej tafla zwrócona zostaje ku górze, a jej strona wzorzysta — ku dołowi, czyli styka się ze stołem, podobnie jak i w pierwszym przypadku. To ostatnie urządzenie jest korzystniejsze z tego względu, iż nie wymaga specjalnego zmontowania walców *c* i *d* ułatwiającego zamianę walca wytłaczającego, lecz wymaga jedynie umieszczenia walcarki z drugiej strony otworu wejściowego do pieca i odwrócenia kierunku ruchu stołu *f*. Fartuch odbiorczy *i* powinien jednak być nieco odsunięty od walca *d* tak, aby pomiędzy tym walcem i fartuchem mogła przejść prasowana tafla szklana, albo też zamiast tego fartucha można zastosować wygiętą odpowiednio kierownicę.

Zapomocą sposobu powyższego można również wyrabiać szkła centkowane lub katedralne, a wtedy na walcu *c* znajdują się zamiast deseni lekkie odciski, które zostają wytłoczone przez ten walec na stronie tafla szklanej, zwróconej ku stołowi odbiorczemu. Wskutek zetknięcia się tej centkowanej strony tafla ze stołem, strona ta ochładza się i kurczy trochę, co czyni wyci-

śnięte na niej przez walec c centki jeszcze wydatniejszymi, nadając im wygląd naturalniejszy.

Wynalazek nie ogranicza się oczywiście do szkła walcowanego i do opisanych powyżej walcarek, gdyż sposób niniejszy można również stosować z tym samym wynikiem względem szkła lanego, postępując tak, aby odlane tafle stykały się ze stołem odbiorczym i podeszwą pieca swą stroną wzorzystą, podobnie jak tafle walcowane. Sposób według wynalazku można również stosować podczas walcowania szkła na nieprzerwane tafle szklane i to bez względu na sposoby i urządzenia służące do wyrabiania takich tafli.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu prasowanych, wzorzystych lub katedralnych tafli szklanych, znamienny tem, że walcowana lub lana tafla szklana układana jest na stole lub innej powierzchni odbiorczej tak, iż styka się z tym stołem swą stroną wzorzystą lub wytłoczoną, która następnie wchodzi w zetknięcie z podeszwą pieca hartującego lub wygrzewającego szkło.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że walcowaną lub odlaną taflę szklaną przepuszcza się po walcu prasującym lub

wytłaczającym tak, aby wycisnął on deseń lub centki na dolnej powierzchni tej tafli, która następnie wchodzi w zetknięcie ze stołem lub inną powierzchnią odbiorczą.

3. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że walcowaną lub odlaną taflę szklaną przepuszcza się pod walcem prasującym lub wytłaczającym, który odciska deseń lub centki na stronie górnej tafli, która następnie zostaje najpierw odwrócona na drugą stronę, a potem dopiero ułożona na stole lub innej powierzchni odbiorczej tak, iż strona wzorzysta lub wytłaczana tafli styka się z tym stołem.

4. Walcarka do wykonania sposobu według zastrz. 2, znamienna tem, że walec ozdabiający lub wytłaczający umieszczony jest pod współdziałającym z nim gładkim walcem, który można podnieść całkowicie zapomocą odpowiedniej dźwigni, celem wymiany walca ozdabiającego.

5. Walcarka do wykonania sposobu według zastrz. 3, znamienna tem, że walec ozdabiający umieszczony jest ponad walcem gładkim, przyczem tafla szklana zostaje, przed ułożeniem na stole odbiorczym, odwrócona na drugą stronę.

Claude Locreille.
Zastępca: Inż. Cz. Raczyński,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

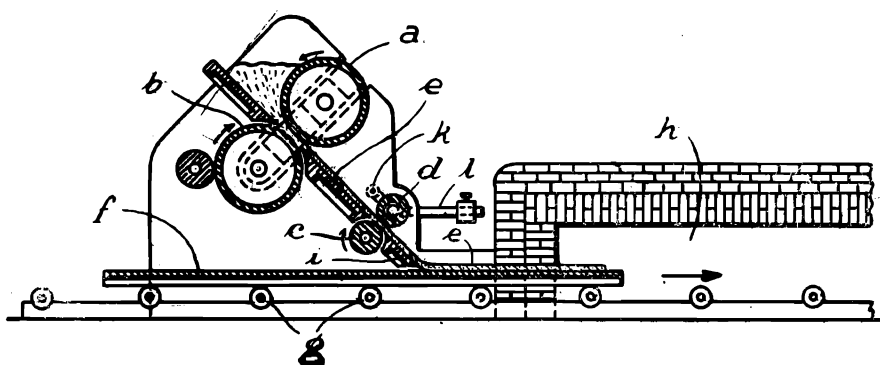


Fig. 2.

