

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 32 (1).

IZDAN 1 JULA 1936.

PATENTNI SPIS BR. 12396

**Société Anonyme des Manufactures des Glaces et Produits Chimiques de
Saint-Gobain, Chauny & Cirey, Paris, Francuska.**

Postupak i uređaj za dodeljivanje oblika staklenim pločama.

Prijava od 21 novembra 1934.

Važi od 1 oktobra 1935.

Traženo pravo prvenstva od 25 novembra 1933 (Francuska).

Ovaj se pronalazak sastoji u postupku i uređajima za dodeljivanje oblika staklenim pločama, u cilju da se njihovim površinama dodele određene krivine. Ovaj postupak obuhvata:

1. Grejanje staklene ploče održavane u vertikalnom položaju do temperature bliske njenom umekšavanju,

2. Primenu na obe strane ploče, po zagrevanju, elemenata za izvođenje određenih krivina,

3. Odmah po uklanjanju ovih elemenata za dodeljivanje oblika, hlađenje staklene ploče tako, da se njene površine nalaze u dodiru samo sa organima koji ploču održavaju u vertikalnom položaju,

4. Naročito brzo hlađenje staklene ploče mlazovima vazduha ili kakvim gasovitim fluidom radi njenog kaljenja.

Postupak po pronalasku se razlikuje od poznatih postupaka, kod kojih se koristi više elemenata za dodeljivanje oblika, po tome; što se staklena ploča održava u vertikalnom položaju za vreme tri uzastopna rada: grejanja, davanja oblika i hlađenja.

Koristi koje proizilaze odatle jesu sledeće:

1. Pre i posle davanja oblika staklenoj ploči ova se nalazi u dodiru sa stranim telima samo vrhovima za vešanje, čija površina može praktično biti zanemarena. Dakle je moguće da se ploča greje i hladi pod najpovoljnijim uslovima za pravilnost obeju njenih strana.

2. Grejanje koje se izvodi na staklenu ploču kad je ona ravna, ne zahteva, kao kod poznatih postupaka, naročite peći za dodeljivanje oblika i za zagrevanje po davanju oblika.

3. Zahvaljujući jednolikosti grejanja i jednovremenosti dejstva elemenata za dodeljivanje oblika na obe strane staklene ploče, davanje oblika se izvodi na potpun način u tako kratkom vremenu, da nije potrebno da se elementi za dodeljivanje oblika zaštićuju od dejstva temperature stakla, a i ova je temperatura dosta visoka da se omogućuje kaljenje stakla.

4. Ma kakav bio način usvojenog hlađenja, brz, radi kaljenja stakla, ili spor, radi izbegavanja svakog napona u staklu, usled toga što se hlađenje izvodi odmah po davanju oblika bez posrednog zagrevanja, oblik koji je dodeljen staklenoj ploči ne pretrpljuje nikakve promene.

5. Površine ploče izvedene po ovom postupku po pronalasku ne pokazuju nikakav kvar koji se često javlja kod drugih poznatih postupaka.

6. Svi radovi grejanja, davanja oblika i hlađenja izvode se u veoma kratkom vremenu i sa minimumom troškova.

Elementi za dodeljivanje oblika mogu biti iz drveta ili iz svake druge izolujuće materije, kao na primer azbesta.

Postupak se može paimeniti isto tako i na dodeljivanje ravnog oblika ili na ispravljanje krivih ploča.

Priloženi nacrt pokazuje, radi primera bez ikakvog ograničenja, jedan oblik izvođenja pronalaska kod krivljenja ravnih ploča, kao i primenu na dva uređaja za izvođenje ispupčenih kaljenih ploča.

Sl. 1 i 2 pokazuju odgovarajući jedan vertikalni presek i jedan izgled odozgo staklene ploče i organe za davanje oblika ploči. Sl. 3 i 4 pokazuju odgovarajući jedan vertikalni presek i jedan izgled odozgo istih ovih elemenata za vreme perioda davanje oblika. Sl. 5 i 6 pokazuju odgovarajući vertikalni presek i izgled odozgo istih elemenata po izvršenom davanju oblika staklenoj ploči. Sl. 7 koja se odnosi na osnovni uređaj za izvođenje kaljenih ispupčenih staklenih ploča pruža vertikalni presek koji pokazuje raspored, iznad peći, organa za davanje oblika kao i aparata za hlađenje, pri čemu je ovaj poslednji izveden iz rešetkasto raspoređenih cevi koje su snabdevene rupama kroz koje se kakav gasoviti fluid upravlja pod pritiskom na obe strane staklene ploče koja je vertikalno obešena između napred pomenutih rešetki. Sl. 8 koja se odnosi na drugi uređaj za isti predmet, jeste vertikalni presek koji pokazuje raspored iznad peći, u kojoj se staklena ploča zagreva, aparata koji uzastopno služi kao naprava za davanje oblika i kao naprava za hlađenje.

U svima ovim slikama sa **a** je obeležena staklena ploča koja je obešena vertikalno pomoću klijesta **b**. Organi za davanje oblika su ploče **c** i **c'** koje su odgovarajući postavljene na vretena **d** i **d'** klipova **e** i **e'**, koji su vođeni u cilindrima **f** i **f'**. U ovim sl. 1 do 7 ploče **c**, **c'** su snabdevene delovima **g** i **g'** iz drveta ili iz proizvoljne druge podesne materije, krute ili elastične, koja sačinjava elemente za davanje oblika. Iskustvo je pokazalo, da ovi delovi ne moraju biti uzajamno sastavljeni.

U sl. 7 ploča **a** je predstavljena u trenutku kad biva hlađenje; **h** je peć za zagrevanje koja se sastoji iz podesnog prostora za zagrevanje staklene ploče koja se nalazi vertikalno obešena, peć je snabdevena elementima **i**, **i'**. Dve rešetke **k**, **k'**, između kojih se dovodi ploča po dobijanju oblika, vertikalnim pomeranjem, sastoje se iz cevi koje imaju otvore **l**, **l'** kroz koje biva duvan vazduh pod pritiskom na obe strane ploče.

U sl. 8 ploča **a** je predstavljena u toku njenog zagrevanja u peći **h**. Organi za da-

vanje oblika izvedeni su iz dve kutije **m**, **m'**, koje se nalaze u čvrstoj vezi sa pločama **c** i **c'**. Zidovi ovih kutija koji dolaze u dodir sa stranama ploče, snabdeveni su otvorima **n**, **n'** kroz koje se duva vazduh na površine staklene ploče. Ovo duvanje se izvodi odmah po davanju oblika, čim se organi za dodeljivanje oblika prosto udalje od ploče na podesno odstojanje i bez pomeranja ploče vertikalno. Vazduh za duvanje se dovodi pod pritiskom u kutije **m**, **m'** pomoću vretena **d**, **d'** koja su u ovom cilju šuplja, i pomoću savitljivih cevi **p**, **p'** koje su utvrđene na kraju ovih vretena **d**, **d'**.

Patentni zahtevi:

1) Postupak za izvođenje staklenih ploča koje imaju profil određene krivine, pomoću organa za dodeljivanje oblika, koji se stavljaju u dodir sa obema površinama staklene ploče, koja je prethodno zagrejana na temperaturu blisku njenom omekšavanju, naznačen time, što se organi za dodeljivanje oblika stavljaju jednovremeno na obe strane staklene ploče, koja se održava u vertikalnom položaju i što se jednovremeno udaljuju, da bi se omogućilo njeno hlađenje, tako, da se ove dve strane nalaze u dodiru za vreme hlađenja samo sa organima koji ploču drže u vertikalnom položaju.

2) Postupak po zahtevu 1, naznačen time, što se staklena ploča izlaže odmah posle oblikovanja, brzom hlađenju, koje joj daje osobine kaljenog stakla.

3. Uređaj za izvođenje postupka po zahtevu 1, naznačen time, što se sastoji iz prese čije ploče nose elemente za dodeljivanje oblika, koji imaju biti udaljeni jedan od drugih (ili odvojeni jedni od drugih izvesnim razmakom).

4) Uređaj za izvođenje postupka po zahtevu 2, naznačen time, što se hlađenje vrši pomoću mlazeva gasovitog fluida koji jednovremeno deluje na obe strane staklene ploče.

5) Uređaj za izvođenje postupka po zahtevu 2, 3 i 4, naznačen time, što se organi za davanje oblika sastoje iz iznšenih ploča, kroz koje se, čim se organi za davanje oblika udalje od uobičajene staklene ploče, duvaju mlazevi kakvog gasovitog fluida koji su namenjeni da naglo ohlade pomenutu ploču.

Fig. 1.

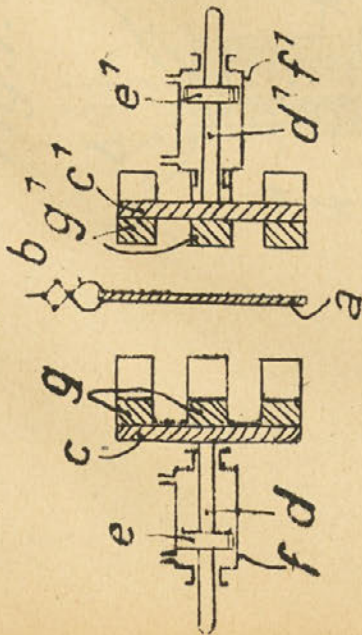


Fig. 3.

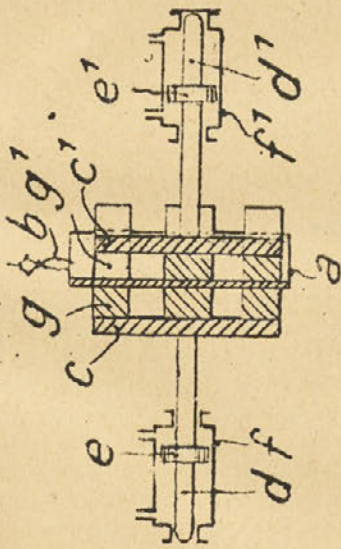


Fig. 5.

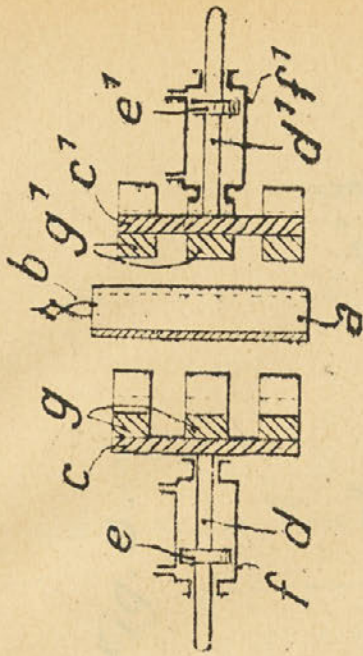


Fig. 2.

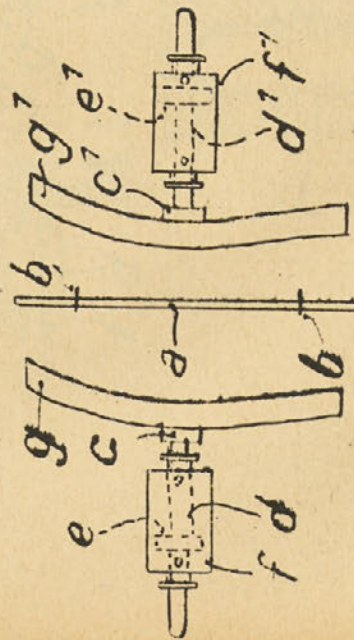


Fig. 4.

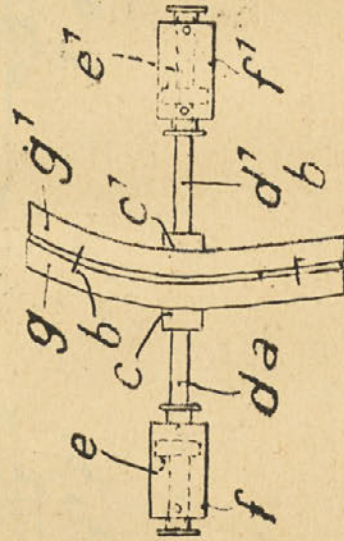


Fig. 6.

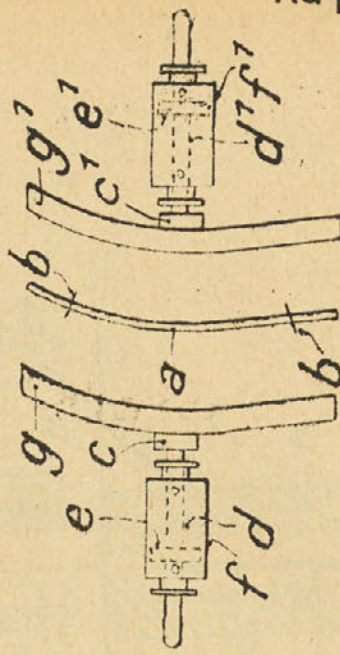


Fig. 1.

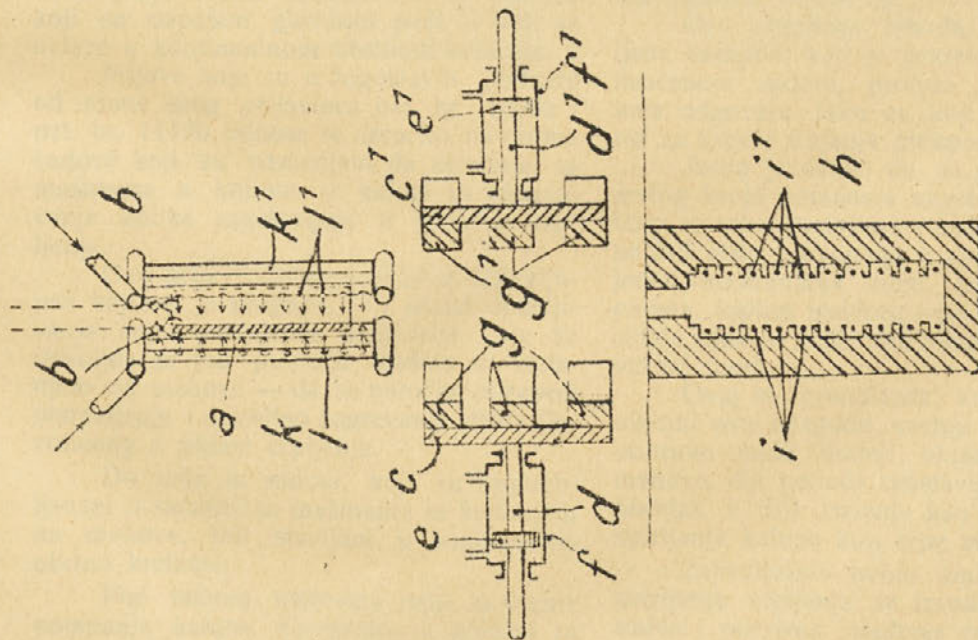


Fig. 2.

