

Search history

Search 1: TAC=((bottle or container) and base) (Results 211769)

Search 2: 1 and PD<20140220 (Results 181736)

Search 3: 2 and vacuum (Results 9908)

Search 4: 3 and ring (Results 1871)

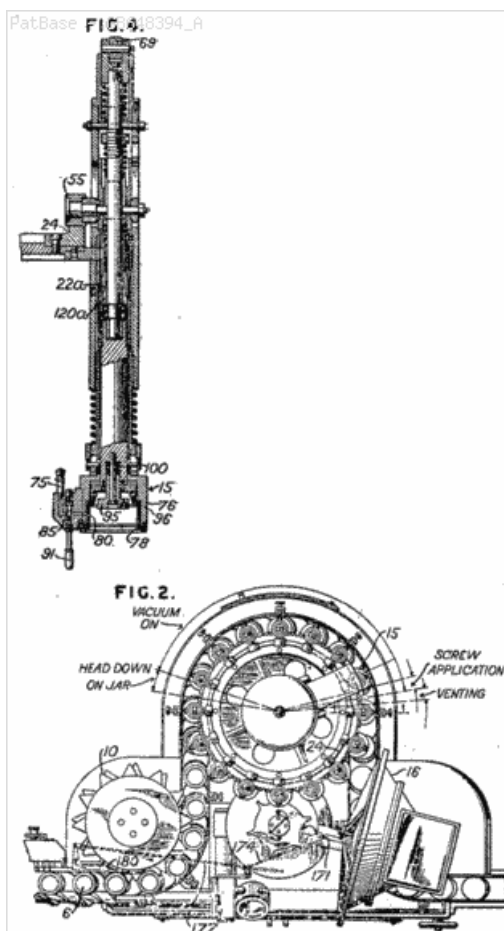
Search 5: 4 and closure (Results 372)

Title: [Class 125(ii)] A sealing machine for applying screw type **closures** to moving **bottles** and c. in vacuo includes a rotatable...

Abstract: Source: GB648394A 648,394. Applying **closures** to **bottles** and c. ANCHOR HOCKING GLASS CORPORATION. Sept. 19, 1947, No. 25610. Convention date, Oct. 11, 1946. [Class 125(ii)] A sealing machine for applying screw type **closures** to moving **bottles** and c. in vacuo includes a rotatable turret with a plurality of sealing heads thereon movable in registry with said moving **containers**, each sealing head having an individual lowerable hood for forming a chamber from which air is to be withdrawn, a chuck within each hood for screwing a **closure** onto a **container**, and means for rotating the chucks. The machine shown is similar to that described in Specification 607,703, but is adapted for applying screw caps. Caps are supplied to star wheel 10 from a hopper 16, the cap feed being controlled by a release pin 171 operated through levers 174, 177 by an arm 180 deflected by each passing **container** 6. A cap is picked up from star wheel 10 by magnets in the cap holder 95 of a passing sealing head 15, Fig. 4, the hood 76 being at this stage raised above the level of holder 95 by engagement of a roller 55 with a raised portion of a stationary cam 24. The sealing head with cap moves into register with a **container**, at which time cam 24 falls to drop hood 76 about the upper end of the **container**, engagement of a member 91 with the **container** moving a valve pin 85 to put a **vacuum** conduit 75 in communication with hood 76 via a screen 80. The other end of conduit 75 communicates with a moving valve member and is now brought into register with a stationary arcuate **vacuum** port containing an arcuate bar adjustable to vary the effective size of the opening to conduit 75 so that the **container** is subjected to a slowly increasing **vacuum**, which will not disturb the **container** contents; alternatively, the valve may be arranged to apply the **vacuum** gradually by bringing conduit 75 into communication with an increasing number of **vacuum** grooves in the stationary valve member. During evacuation, the cap is held spaced from the **container** mouth by member 95. When evacuation is complete a roller 69 engages a stationary cam to lower the cap onto the **container**; member 95 then yields against a spring 100 and a rotating chuck 96 continues to descend to engage the cap and screw it home on the **container**. Chuck 96 is driven through a friction clutch 22a, 120a which is adjusted to slip when the cap is screwed on to the proper tightness. Cam 24 now raises the head 15 and the **container** moves away to the delivery end of the machine. In a modified form of sealing head, the **vacuum** port in hood 76 is not screened but the cap is held in contact with the **container** mouth during evacuation. Instead of evacuating air through conduit 75, steam may be injected therethrough, the gasket 78 which engages the **container** neck being in this case unnecessary. A filling machine may be combined with the sealing machine and driven as a unit therewith.

Classifications:

International (IPC 1-7): B67B3/20



Family:

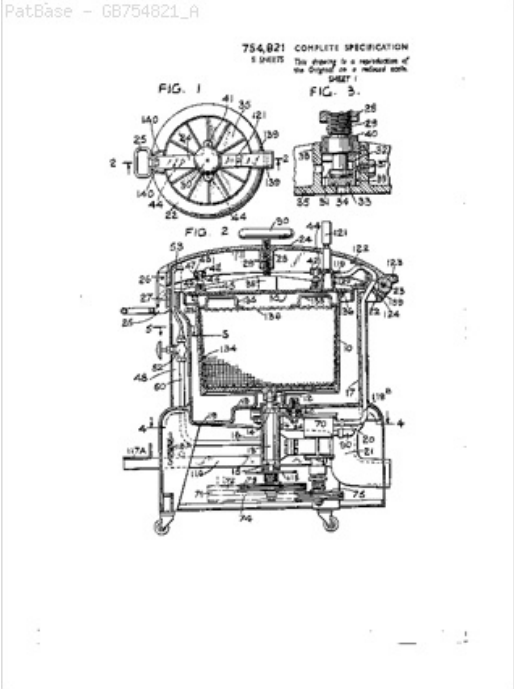
Publication number	Publication date	Application number	Application date
GB648394 A	00000000		00000000

Title: Preserving vegetables, fruit and flowers.

Abstract: Source: GB754821A 754,821. Preserving vegetables, fruit and flowers. FROESCHEL, P., and GOLD, R. L. Oct. 19, 1951 [Oct. 19, 1950; May 7, 1951], Nos. 9569/50 and 10648/51. Class 49. In order to prevent wilting of plants, i.e. vegetables, fruit, and flowers, or to restore plants, if wilted, to freshness, the plants are wholly submerged in water and there subjected to a change or changes in pressure so as to cause water to enter the intercellular spaces of the plants, and then some of the water which has been caused to enter the intercellular spaces is removed therefrom. Examples are concerned with extending the shelf life of lettuces, spinach and Brussels sprouts. In treating flowers, colours may be dissolved in the water. One apparatus for the treatment, Figs. 2 and 3, comprises a drum 10 for the plants and water, a drum housing 17 having a hinged **closure** 24, a lid 35 for the drum on the underside of the **closure**, which lid can be moved relatively to the **closure** by manipulation of a spindle 29 to effect airtight sealing of the drum, a compressor or **vacuum** pump 70 in or on the housing for increasing or decreasing pressure within the drum, and means, e.g. an electric motor, for rotating the drum about a vertical axis 13; use of the apparatus involves placing the plants to a level 136 in a wire mesh **container** 134 in the drum 10, filling the drum with water from a pipe 53, placing the lid 35 and **closure** 24 in position and operating the spindle 29 to seal the lid 35 on the drum, increasing the pressure in the drum by forcing in air by a pipe 118B on operation of the pump 70, releasing the pressure in the drum by operation of the spindle 29 to lift a valve 32 over a hole 34 in the lid 35, repeating such alteration in pressure until sufficient water has entered the plants, turning the spindle 29 fully and lifting the lid 35 from the drum, and setting the drum in rotation to throw water off the plants until they are dried superficially. Another apparatus for the treatment, Figs. 9 and 11, comprises a drum 150 having a cover 153 hinged to an outer casing 154, a cross piece 157 linked to the cover 153, hinged at one end to the casing 154 and engageable at the other end by a screw 158 to the casing, a water jet pump 175 for evacuating the drum through a pipe 178, a vertical shaft 189 on which the drum is rotatable, an annulus of curved vanes 151 at the **base** of the drum, and a nozzle 182 for direction of a jet of water against these vanes; use of the apparatus involves placing the plants in a wire mesh **container** 186 in the drum 150, filling the drum with water from a pipe 172, lowering the cover 153 and cross piece 157 and manipulating the screw 158 to press the cover on to the drum, evacuating the drum by operation of the pump 175, opening a relief valve 160 in the cover 153 by pulling a handle 161 and holding the handle until the **vacuum** in the drum is released to the extent desired, releasing the handle to allow re-evacuation of the drum, repeating the evacuation and release of **vacuum** treatments until sufficient water had entered the plants, lifting the cover of the drum, and directing water from the nozzle 182 against the vanes 151 to rotate the drum, throw water off the plants and dry them superficially. Specification 754,929 is referred to.

Classifications:

International (IPC 1-7): A01N5/00



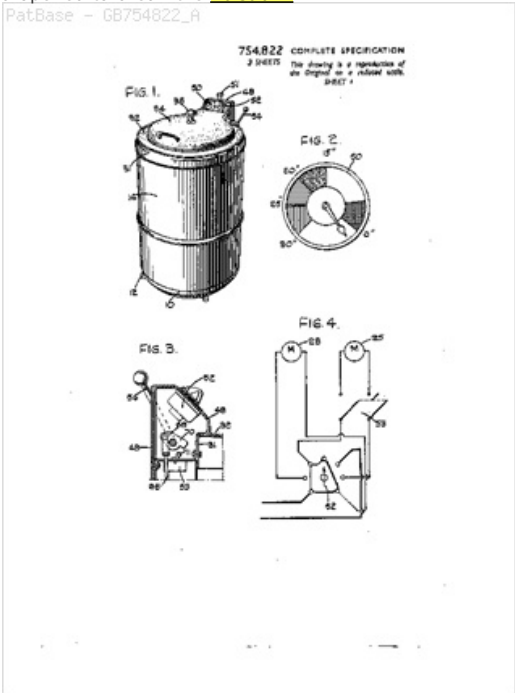
Family:

Publication number	Publication date	Application number	Application date
GB754821 A	00000000		00000000

Title: Preserving vegetables, fruit and flowers.

Abstract: Source: GB754822A 754,822. Preserving vegetables, fruit and flowers. GOLD, R. L., and FROESCHEL, P. April 30, 1953 [May 2, 1952], No. 11093/52. Addition to 754,821. Class 49. Apparatus, Fig. 5, for treating vegetables, fruit and flowers by the process of the parent Specification comprises a drum 17 for the plants and water rotatable about a vertical axis and mounted directly upon the vertical shaft 24 of an electric motor 25 below the drum, a drum lid 40 which is airtight when in position, a pump 27 for creating **vacuum** in the drum, and a valve 58 in a communication 57 of the drum interior with the atmosphere, which valve is closed to allow evacuation of the drum and opened to break the **vacuum**.

Classifications:
International (IPC 1-7): A01N5/00



Family:

Publication number	Publication date	Application number	Application date
GB754822 A	00000000		00000000

Title: PRESSING MACHINE

Abstract: Source: GB1119847A 1,119,847. Presses. HOFFMAN RHEEM MASCHINEN G.m.b.H. 2 Aug., 1965 [17 Aug., 1964], No. 33033/65. Heading DIA. In a sleeved-garment pressing machine the underarm portion is pressed between a horizontally moveable part 4b and a fixed support part 4a whilst the shoulder portions are pressed by pressing heads 5, 6. The moveable portion 4b is operated through a foot control by a pneumatic piston and cylinder arrangement. The pressing heads are mechanically operated by foot pedals 15 through a bellcrank lever. Steam and air are applied to the pressing heads 5, 6 and the support portion 4 has a **vacuum** applied to draw off the steam and condensation.

Classifications:

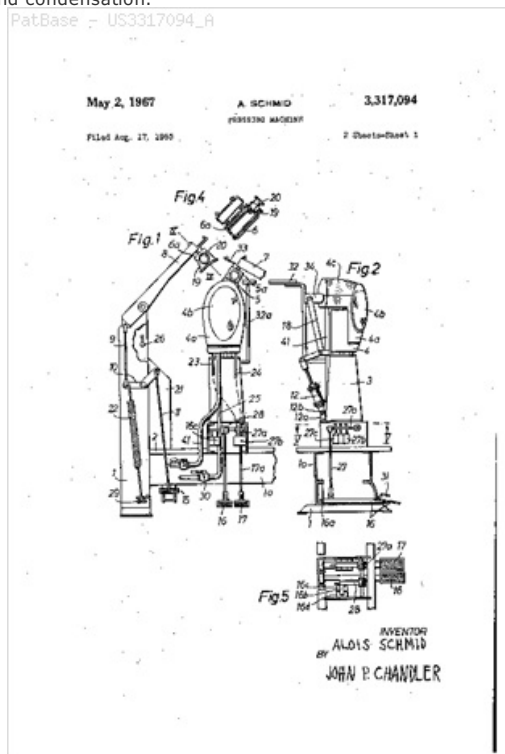
International (IPC 8-9): A62C11/00 A63C11/22 A63C17/02
A63C17/22 B28B15/00 B28B5/04 B29C51/08 B61F17/22 B65H54/02
B65H54/80 B66C23/12 B67D1/00 B67D1/04 C05F1/00 D06F65/00
D06F67/10 D06F69/02 D06F69/04 D06F71/00 D06F71/18
D06F71/26 (Advanced/Invention);
A62C11/00 A63C17/00 B28B15/00 B28B5/00 B29C51/08 B61F17/00
B65H54/00 B65H54/02 B66C23/00 B67D1/00 C05F1/00 D06F65/00
D06F67/00 D06F69/00 D06F71/00 (Core/Invention)

International (IPC 1-7): B28B B28B15/00 B28B5/04 B65H54/80
D06F71/00 D06F71/26 D06F71/28 D06F71/30

CPC: B67D1/00 B67D1/04 B67D2001/0481 D06F65/00 A63C11/22
A63C17/0093 A63C17/02 Y02P20/145 B65H54/026 D06F71/26
A62C11/00 A63C17/22 B28B5/04 B29C51/08 B61F17/22 B65H54/80
B65H2701/31 B66C23/12 C05F1/007 D06F67/10 D06F69/02
D06F69/04 D06F71/18

European: 77B17 8D20C A62C11/00 A63C11/22 A63C17/00U
A63C17/02 A63C17/22 B28B5/04 B29C51/08 B61F17/22
B65H54/02D B65H54/80 B66C23/12 B67D1/00 B67D1/04 C05F1/00F
D06F67/10 D06F69/02 D06F69/04 D06F71/18 D06F71/26
L65H701/31 L67D1/04G2

US: 222/1 222/399 223/57 242/361.4 242/362 28/289 38/15 38/4
38/56 38/9



Family:

Publication number	Publication date	Application number	Application date
AT284763 B	19700925	AT19650006882	19650726
BE500421 A	19510131		00000000
BE630466 A	00000000		00000000
BE668407 A	19660217	BE19650668407	19650817
BE670372 A	19660117		19650930
CH452426 A	19680531	CH19650013431	19650929
CH464846 A	19681115	CH19650010701	19650726
DE1282589 B	19681114	DE1964H053544	19640817
DE1479 A	18770918		00000000
DE1535 A	18771113		00000000
DE1535137 A1	19700212	DE19631535137	19630322
DE1584731 B1	19720105	DE19651584731	19650924
DE1689309 U	19541216	DE19501689309U	19500109
DE971 A	18770826		00000000
DK117683 B	19700519	DK19640004852	19641001
ES317949 A1	19660501	ES19650317949	19650929
FR1374350 A	19641009	FR19630930680	19630406
FR1383410 A	19641224	FR19640964635	19640221
FR1442133 A	19660610	FR19650027326	19650805
FR1447898 A	19660729	FR19650032975	19650928
GB1119847 A	19680717	GB19650033033	19650802
GB1127235 A	19680918	GB19650040783	19650924
GB589204 A	19470613	GB19450006862	19450319
GB982468 A	19650203	GB19630013395	19630404
LU45487 A	19640421	LU19640045487	19640204
NL142740 B	19740715	NL19650010364	19650810
NL6510364 A	19660218	NL19650010364	19650810
NL6512680 A	19660404	NL19650012680	19650930
SE339207 B	19711004	SE19650010688	19650816
US2368652 A	19450206	US19390259223	19390301
US2460496 A	19490201	US19440556372	19440929
US3221931 A	19651207	US19640348960	19640303
US3226794 A	19660104	US19630270617	19630404
US3317094 A	19670502	US19650480377	19650817

Priority:

CH19620004448 19620411 DE19501689309U 19500109 DE1964H053544 19640817
FR19630930680 19630406 FR19640964635 19640221 FR19650027326 19650805

FR19650032975	19650928	GB19450006862	19450319	DK19640004852	19641001
US19440556372	19440929	LU19640045487	19640204	US19390259223	19390301
US19640348960	19640303	US19390025922	19390301		

Probable Assignee: HOFFMAN MASCH GMBH

Assignee(s): (std): DEMAG AG ; ERBA MASCHB A G ; ERBA MASCHB AG ; FORSE CORP ; ERNST ERB ; FORSE HARRY D ; ERIK GUSTAV ; HOFFMANN RHEEM MASCH GMBH ; HOFFMAN RHEEM MASCH GMBH ; HOFFMANN RHEEM MASCH GES M ; HOFFMAN MASCH GMBH ; SCHMIDT T ; HUMMELSHOJ G ; HUMMELSHOJ GUSTAV ERIK ; PORTER LANCASTRIAN LTD ; HUMMELSHOEJ GUSTAV ERIK DIPL I ; LISSAGARAY OLLIVIER ; PROSPER HENRY ; PLIMPTON JAMES LEONARD ; HILBERT EMIL ; SCHMIDT THOMAS

Assignee(s): GUSTAV ERIK HUMMELSHOEJ ; HOFFMANN RHEEM MASCH GES MIT BESCHRAENKTER HAFTUNG ; HOFFMAN RHEEM MASCH KEULEN BONDSREPUBLIC DUTSLAND GMBH ; THOMAS SCHMIDT ; HOFFMANN RHEEM MASCH GES MIT BESCHRAE ; HUMMELSHOEJ GUSTAV ERIK DIPL ING ; ERBA MASCHINENBAU AG ; GUSTAV ERIK HUMMELSHOJ ; ERBA MASCHINENBAU A G

Inventor(s): (std): ALOIS SCHMID ; ERB ERNST ; ERIK DIPL ING HUMMELSHOEJ GUST ; GUSTAV ERIK HUMMELSHOJ ; HUMMELSHOJ G ; HUMMELSHPHIJ GUSTAV ERIK ; PLIMPTON JAMES LEONARD ; SCHMID A ; SCHMIDT THOMAS ; THOMAS PORTER ; PROSPER HENRY ; LISSAGARAY OLLIVIER ; HILBERT EMIL ; FORSE HARRY D ; ERNST ERB

Inventor(s): PORTER THOMAS ; THOMAS SCHMIDT ; SCHMID ALOIS ; ERIK DIPL ING HUMMELSHOEJ GUSTAV ; ERIK HUMMELSHOJ GUSTAV ; GUSTAV ERIK HUMMELSHOEJ

Title: Flask-och buteljblasningsmaskin

Abstract: Source: F15792A -18- flytands glasmassans påfyllning och felas fl askans förarbetning ånyo på dst ovan beskrivna sättet. Kort innan flaskan förarbetas färdig i forformen, öpp- nar sig färdigformen 75 på nytt genom föemedling av rullen 117 /fig.S t å vinkelhävstårcgen 78 ooh den därmed i förbindelse stående nekanis- men, Genom inverkan av skivan 35 /ittig.8/, hävstången 140 och axeln 137 bringas blåsformbotten i lutande läge, till följd varav den fär- diga flaskan glider ned från densamma* Det beskrivna arbetssättet för fräiställning av en flaska apprepas för varje varv av drivaxeln 16 likasom för varje varv av hela maskinen kring mittpelaren 5. Då maskinen kan vara ut- rustad ned fyra ooh flere armar eller enskilda maskiner, så äro sam- 1 tidigt flere såväl förformar sora färdigformar i drift. För betjänan- de av en sådan fyrfcrmad maskin äro två nan tillräckliga och då do enskilda fornsatserna äro oberoende av varandra och icke äro bundna av några storleksförhållanden, kunna samtidigt de nest olika storle- kar ooh former av flaskor framställas. För in~och utkoppling av maskinen finnes lämpligen på drivaxeln 16 en koppling, exempelvis konisk koppling. Likaså Ima- na vid en fyrramad maskin de enskilda maskinsatserna uttryckas genom kopplingar, så att, om så önskas, blott tre eller färre sateer äro i drift. Patentanspråk. 1/. Plask- eller buteljblasningsmaskin, kännetecknad d and rav, att drivandet av de på fast bord anordnade för-, huvud- occli färdigformarna, pegeln, avskärningsknivarna, förformarnas tillslut- ningslock, blåshuvudet, ävensom kolvarna för skugning av glaslet ooh för förberedande och fardigbläsning av flaskan samt densannas utfal- lande från färdigformen sker genom hävstångsverk och kugghjulsvex- lingar, som alla sättas i rörelse medelst på en enda drivaSel av maskinen anordnade kam- ooh spårskivor. 2/. Maskin enligt patentanspråket 1/, kännetecknad därav, att glasämnet efter den förberedande blåsningen i forfomsr. automatiskt föres medelst huvudformen i färdigforrnen, där flaskan på känt sätt färdigblåses, varefter huvudformen höjer sig från fär- digformen, öppnar sig och frigiver den färdiga, i den slutna färdig- formen kvarstående flaskan samt därefter svänger tillbaka till för-* -15- formen, under det att färdigforren öppnar 8ig och dess botten In« tager lutande läge, sê, att den färdiga finskan glider ned 1 en rän- na eller dylikt. 3/. Utföringsfor- n a.v maskinen enligt patentansprålvct 2/, kännetecknad därav, att den tudelade huvudforraen bäres av on axel /73/, sob genom hävstångs~ och kugghjulsvutvexling kan vridas 180°, i ändamål att automatiskt flytta huvudformen från forformen till färdigformen och vice versa. 4/. Utföringsfor- n av maskinen enligt patentanspråket 5/, kännetecknad därav, att den tudelade huvudformens hälfter äro anordnade 8kjutbart parallelt med varandra, varvid öppningsrörel- sen sker genom en automatiskt av maskinen driven hävstångs /12Q/ anslag mot en vinkelhävstång /124/ å. huvudformeanen. 5/. Utföringsfor-» av raaskinen enligt p and tensanprå- ken 3/ oah 4/, kännetecknad därav, att den tudelade huvudformens hälfter bäras av stänger /157,128 och 129/, som äro på så sätt för- bundna med en med utskjutande arm försedd vinkelhävstång/124/, att genom vinkelhävstångens vridning nämnda stänger lämpligt förskjutas not varandra, i ändamål att öppBa feller sluta huvudformen, varvid tillslutningsrörelsen sker genom på vinkelhärståniens /134/ axel anordnade spiralfjädrar, 6/. Utföringsform av maskinen enligt pateniansprå- ket 1/, kännetecknad därav, att över varje forform är anbragt en av tvänne knivar bestående glasavskärningsanordning, vilken kan sättas i rörelse såväl för hand av arbetaren, aom genom kam- och spårskivor samt hävstångsvutvexling av maskinen enligt patentansprå- ket i/, kännetecknad därav, att den föeberedande blåsningen av glasf1 askan i forformen kan regleras under driften efter fl*Ekcr- nas glas- och storleksförhållanden genom i förbinfelse med luft- blSsningssylinderns hävstå. ngsverk stående inställningsmedel utan att härigenom hindra maskinens arbetsförmåga. 8/. Utföringsform av maskinen enligt patentanspråket 1/, kännetecknad därav, att färdigformens botten kan bringas i lu- tands läge genom inverkan av e» kamskiva och hävstångsvutvexling, eå att den färdiga flaskan glider ut ur färdigformen. 9/. Anordning av två, fyra eller flere maskiner en- ligt patentanspråket 1/ runt kring en central, stationär pslare /5/ på s and sätt, att alla maskinerna drivas av en gemensam, stationär kugghjulskrans, iO/. UtföringÅform av raaskinen enligt pstentancpril- , med den . . Jcet 8/, kännetecknad därav, att i den central», pelaren /5/ förbund- na kuggkransen /8/ koniska kugghjil /9/ ingripa, vilka äro förbund- na med var sin enskilda maskin ävensom med en rörlig, runt pelaren /5/ anordnad kugghjulskrans/i/, som drivas av en snäcka eller dy- likt, varvid de koniska kugghjulen /9/ genom en och dem anbragt kuji- krans stå, i ingrepp med kuggjul/14/, vilka äro anbragte. £. varje enskild maskin och driva maskinernas kamskivaxel /16/, åå att vid hela maskinens drivande de enskilda maskinerna röra sig r4nt den centrala pelaren /5/, varvid samtidigt varje maskins drivaxel /16/ vrider sig. Deutsche Glasmaschinen-Gesellschaft m.b.H. Deutsche Glasmaschinen-Gesellschaft m. "b. H., Soest (festfaali), Saksa. PullonpuhaHuskone. Kyseenalainen keksintö tarkoittaa isetoindvasti vaikuttavaa pullonpu- hallusitei.stta, jossa on useampia yhteiselle pöydälle järjestettyjä etumutteja ja valmiiksupuhallusnraotteja eli valmismuotieja. Pullonpuhalluskone et ovat jo tunnetut, jotka toimivat useampien pää-, etu- ja valmispuhallusmuotien yhtey- dessä, mutta jotka pääasiassa ovat riippuvaiset suurista täydentävistä konelai- tokista, kuten tiivistämistä, tyhjöpnpmuista j.n.e., ja joita toiselta puolel- ta voidaan käyttää ainoastaan erikoisten sulatusuunien yhteydessä sekä soveltu- vat ainoastaan suurien määrien tai erikoispullojen valmistukseen. Kyseenalaisen keksinnön mukaisella koneella voidaan valmistaa jokainen mielivaltainen pullomuoto samoinkuin yhtäikaa toisistaan eroavia pullomraottoja, ilman että tarvitaan erikoisia sulatus- ja tiivistäjälaitoksia j.n.e. Pullot vai mistetaan koneella täydelleen isetoimivaati sillä poikkeuksella, että sulan la- simassan täyttäminen on yhden työmiehen tehtävänä. Kyseenalaiselle keksinnölle tunnusmerkillisenä on, että yksityisten o- sien, jotka antavat lasipulloille sen muodon, kaikki liikkeet, kuten etu- ja vel- mismuotien avaaminen ja sulkeminen, päämuotin sulkeminen ja avaaminen, sulku- kansion ja puhalluspauden laskeminen ja nostaminen, sulan lasin poikkileikkaa- minen, peevin sisäänjohtaminen, imu- ja painesylinterien mäntien liike samoin- kuin valmiin pullon ulosputoaminen valmismuotista, tapahtuvat koneen yhdessä ai- noassa käyttöakselissa sijaitsevien koroke- ja uurrela ja ttojen kautta, jotka telo jen välityksellä vaikuttavat vipu- ja pyöräkoneistoihin. Koneita voidaan käyt- tää moottorin, hihnavulityksen, ruuvin ja pyörän tai sentapaisen kautta. Täl- löin voidaan konetta käyttää yksinään tai patterien tapaan kaksi ja kaksi kyt- kettyinä vierekkäin tai neljä tai useampia yksityisiä koneita järjestettyinä karusellin muotoon pylvään ympäri. i/yötiliitetyissä piirustuksissa kuvataan kyseenalainen kaksintö. Kuv. 1 osoittaa yksityisen koneen katsottuna edestäpäin. Kuv. 2 osoittaa saman koneen katsottuna ylhäältäpäin. Kuv. 3 osoittaa vaakasuoran teikkexäksen viivaa 3-3 nitkin kuviossa 1 ja tekee käyttöakselin koroke- ja uurrelaattoineen ha- vainnolliseksi. luv. 4 osoittaa pystyleikkauksen nelivartisen koneen läpi, kui- tenkin jättSciällä pois eräitä erikoisosia. Kuv. 5 osoittaa katsottuna ylhäältä- 'y' näin rvnsren soösevaritseen koneeseen kuv. 4 mukaan. Kuv. 6 osoittaa pystysuoran pituusleikkauksen yksinäisen koneen läpi viivaa 6-6 pitkin kuviossa 2. Kuv. ; 'l'fr osoittaa sivukuvaa koneeseen kuuluvasta poikkileikkauslaitteesta. Kuv. 8 osot- taa pystysuoran läpileikkauksen koneen läpi viivaa 8-8 pitkin kuviossa 2. Kuv. 8a osoittaa pituusleikkauksen asetettavissa olevan laakeritapin 49 läpi I3 kuviossa 8. Kuv. 8 osoittaa tämän laakeritapin, katsottuna edestäpäin. Kuv.*8° osoittaa pituusleikkauksen viivaa c-d pitkin kuviossa Sa. Kuv. 8 osoittaa laa- ' keritapin, katsottuna takaapäin. Kuv. 9 osoittaa pystysuoran pituusleikkauksen viivaa S-9 pitkin kuviossa 2. Kuv. 10 osoittaa pystysuoran pituusleikkauksen viivaa 10-10 pitkin kuviossa 2. Kuv. 11 osoittaa pystyleikkauksessa päänaotin sulirulait teine en ja kuv. 12 osoittaa tämän päämuotin katsottuna ylhäältä. Jokaisessa yksityisessä koneessa on ylempi pöytä 1 ja alempi pöytä 2, jotka ovat kiinteästi yhdistetyt keskenään välikappaleilla 3 (kuv.4) ja laake- rihylsillä 4. Tämä jälkimäinen on kierrettävästi laakeroitu pystypilariin eli keskeiseen pylvääseen 5, jonka ympäri yksityiset koneet ovat järjestetyt.Impä- rikiertämisen helpottamiseksi ovat edelleen kuulalaakerit 6 ja 7 sijotetut y- lös ja alas hylsyn. 4 ja pylvään välille. Alhaalla pylväässä 5 on kiinnitetty kartiohammaskehä 3, joka on joka konetta varten löytyvän kartiohammaspyörän 9 kosketuksessa. Joka keneen alapöydällä on laakerikappale 10, joka toimii hammaspyörän 9 toisen akselitapin 13 laakerina, jollavälin toinen tappi on laa- keroitu hylsyn 4. Laakerifcappaleeseen 10 on kiinteästi yhdistettynä ruuvipyö- räkehä 11, johon pylvään 5 jallistaan laakeroitu ruuvi 12 vaikuttaa (kuv. 4). Ruuvia 12 kiertämällä pannaan siis ruuvipyöräkehä 11 ja sen kautta koneen pöy- dät 1 ja 2 j.n.e. pyörimään, niin että pöydät liikkuvat pylvään 5 ympäri. Hammaspyörät 9 ovat edelleen varustetut hammaspyöräkehillä 9a, jotka vaikuttavat välipyöriin 14, jotka ovat laakeroidut pöytien 1 ja 2 välisiin 3. Jokaisen pöytäparin 1,2 välille on edelleen laakeroitu akseli 16, jossa on hammaspyörä 15, joka on välipyörän 14 yhteydessä.Hammaspyöriä 9 kiertämällä pannaan siis jokaiseen yksityiseen koneeseen järjestetyt akselit 16 pyörimään. Jos yhtä konevartta käytetään yksinään, jäävät hammaspyörät 15 ja 14 pois. Sen sijaan pidennetään akseli 16 koneen ulkopuolelle ja pidennykselle järjes- tetään kuhnapyörä tai ruuvipyörä (ei osotettu). Myös voidaan kone siinä tapa- uksessa varustaa kvlkupyörillä 151, kuten esiintyy kuvioista 1,8,9 ja 10. Jo- kaisen yksityisen koneen akseliin 16 on kiinnitetty jo- okko uurre- ja koroke- laattoja 17-25 (kuv. 3), joiden kautta nuotit saavat eri liikkeensä ja koneen muita osia käytetään. Lri laatat välittävät osien käyttöä Beuraavalla tavalla. Korokelaatta 17 välittää männän 103 (kuv.10) käyttöä, jolla männällä pullojen valmiiksupuhellus tapahtuu. Laatan 18 kautta saa etumuotin ejukukeasi 60 (kuv. 1) liikkeensä. laatta 19 välittää puhalluskaan 113 (kuv.l) käyttöä.Laatta 20 antaa pääauotille 47 (kuv.2) sen heiluvan liikkeen. Laatta 21 suorittaa päämio- tin 47 (kuv. 11) sulku- ja vausliikkeen. Laatta 22 välittää peegelitangon 45 (kuv. 6) käyttöä. Laatala 23 tapahtua etumuotin 41 (kuv.2) sulkeminen. Laatta 23 välittää imumännän 52 (kuv.8) ja leikkuuvei tsi en (kuv. 6 ja 7) käyttöä se- kä etuauotfin avaamisen. Korokelaatta 25 poistaa valmiin pullon valmismuotista, Laatta 26 suorittaa valmismuotin 75 (kuv.2) sulkemisen

ja avaamisen. Seuraavassa selitetään tarkempaan yksityisten laattojen ja näiden yhteydessä olevien koneistojen vaikeustapa. Kiertämällä akselia 16 siihen järjestettyine korokelaattoineen 23 (kuv.6) käytetään telaa 28, joka sijaitsee akseliin 30 kiinnikiiläsuissa vipuvärressä 29. rt Kun laatta 23 ulokkeellaan 28 sattuu telaan 28, niin siirretään tämä sivulle-päin ulokkeen korkeutta vastaavan matkan, jonka kautta akseli 30 siihen kiinteästi järjestettyjen viputankojen 31 ja 32 (kuv. G ja 2) kanssa kiertyy.Yipubar-sien 31 ja 32 yläpäihin ovat tasoitussousia 34 väliinkytkemällä niVeleillä yh-distetyt tangot 33 ja 34, jotka vuorostaan ovat yhdistetyt kulmaviputankoihin 35 tai 36 (kuv. 2). Känä jälkimäiset ovat kierrettävästi laakeroidut kcnjalus- taan kiinnitettyihin tappeihin 37 ja 38 ja tarttuvat vapailla päillään välikap-palten 39 ja 40 (kuv. 2) välityksellä kaksijakoisen ja avattavan eirmuotin 41 puoliskoihin. Krcokelaatan 23 kautta aikaansaad'ffii,ylläselitety-n-63eeeiAtt akse- lin 30 kiertämisen kautta s-uljetaan siis etannotti 41. Samalla hetkellä on ko-roke laatan 22 (kuv. 6) uloke painanut tieltään pultin 44 ympäri kierrettävän, kaksivartisen viputangon 43 Selän 42, jonka kautta viputangon 43 alempi varsi, joka on yhdistetty pystysuoraan peegelitankoon 45 (kuv. 6),liikkuu ylöspäin, niin että peegelitangossa 46 olevan kiinteän kaulapeegelin 46 im s. o. pullo- jen kaulan suuta määräävän, kalibroidun sydämen täytyy tunkeutua päämuottiin 47 ja etumuottiin 41. Akselilla 16 oleva laatta 24 (kuv. 8) on varustettu rännillä (kuv. 3), jossa tela 48 juoksee, joka sijaitsee asetettavissa olevan tapiä 49 ympäri kier- rettävässä kubaaviputangossa 50. Hiin pian Iroin kaulapeegeli 46 penee pääniuot-tiin 47 (kuv.6), tetedään tela 48 (kuv. 6) kanavalla, 24 kiertämisen'kautta sisään- päin akselia 16 vastaan, jonka kautta viputanko 50 kiertyy.lämää jälkimäisen varjaa vsrsi on yhdistetty imusännän 52 mäntävarteen 51, niin että j viputangon 50 heilahduksen kautta, mäntä 52 liikkuu edes ja takaisin konealustaan kiinni- tetyssä sylinterissä 53. Tämä jälkimäinen on yhdistetty peegelpäälystykseen 54 (kuv. 6) kanavalla, niin että ilman oheanus syntyy päälystyksessä 54 ään- nän 52 liikkeen alaspäin. Sun eirunraotti 41 on peegeli-päälystykseen vä- littömmässä yhteydessä, niin imetään männän 52 imuvaikutuksen kautta et'jjsuotis- aa oleva sula lasi peegelin 46 ympäri. Koneen alapöytään 2 on nivelellä yhdistetty tavallinen pystysuorassa oleva viputaako 89 (kuv. 6), jodia vapaa pää molsmilla puolilla on yhdistetty side- tankoihin 90 ja 91 (kuv.7). Käma jälkimäiset tarttuvat veitsiviputsnkoiliin 92 ja 93, jotlia ovat liikkuvasti laakeroidut pultin 94 ympäri. Viputankojen 92 ja 92 vapaat päät ovat muodostetut veitsenteriksi 96 ja 97. Jos nyt akselin 16 kier- tämisen kautta laatta 24 tulee ulokkeineen 95 (kuv.6) nokkaa 89a vastaan vipu- tangossa 39, niin isikatsxExt heilahtaa tämä jälkinminen ulospäin, jonka joh- dosta veitsiviputangot 92 ja 93 samoin suorittavat hoilehdusliikkeen ja leik- kaavat poikki lasitapin aamennoskousikasta tai jostakin auusta sopivasta työ- kalusta, jota työ mies käyttää lasin sisäänpanoa varten. Jotta veitset 96 ja 97 itsetoimivasti palaisiBävät lepoasentoihinsa, on vipuvarten 89 (kuv. 6) kiinni- tetty jousi 98, jonka toinen pää on kiinnitetty pöytään 1. Veitsivipubarrella 93 on kädensijaksi 93a (kuv. 7) muodostettu pidennys, niin että työ mies voi lei- kata poikki lasitapin ayös käsin. JoscjEäntä 52 (kuv. '6) on tullut alimpaan asentoonsa, päästää tela 42 laa- tan 22 (kuv.6) ulokkeen irti ja peegelitanko 45 sekä peegeli 46 putoavat takai- sin lepoasentoihinsa oman painonsa kautta. Sanalla siirtyy korokelaatan 18 (kuv. 10) kautta tela 56, joka sijaitsee kiünävipuvärressä 58, joka voi heilua konepöytään 2 laakeroidun pultin 57 ympä- ri. Viputangon 53 vapaa pää on pystysuoran tangon 59 (kuv.10 ja 1) kautta ni- velillä yhdistetty kaksivartiseen viputankoon Gl. Tää jälkiminen heiluu tapin c\ O 61"* yinpäri kiinteässä, pystysuorassa olevassa pylväässä 61 ja on vapaasta pääs- tään aseteltavasti yhdistetty pystysuoraan tankoon 60a, joka kaimatta etunnz- tin sulkulaattaa 60 (kuv. 1). Yhdensuuntaisen liikkeen aikaansaamiseksi on tan- gon 60a ja pylvään 61° välille toinen viputsnko 61a niveleeneen järjestetty. Vipubarren 53 (kuvIO) telan 56 ja tangon 59 vaikutuksen kautta voidaan siis vi- putanot 61 ja 61a saattaa vaakasuoraan suuntaan, jolloin kansi 60 asettuu kiin- teästi etuisiottia 41 vastaan ja srlkee tämän. Sillävälin on laatta 24 (kuv.8) kiertynyt niin paljon, että tela 48 on painettu ulospäin, niin että mäntä 52 (kuv.8) täään kautta viputangon 50 väli- tyksellä painetaan korkeimpaan asentoonsa, jonka johdosta ennen sisääniaetty il- ma lasketaan kaulapeegelin 46 lasiin jättämään onttouteen, jonka kautta pullon alustava puhallus tapahtuu. Erikoinen, kuvioisia 3 ja 8a asetettu s and ätöls-ite on laadittu, jotta lasia ei puhallettaisi liian paljon tai liian vähän etumuottiiä, jonka kautta muuten koneen teho samoin kuin pullojen laatu oleellisesti1 huonontuisi. Säätotarkotuksia varten on aikaansaatu tapin 49 talli vipubarren 50 telan 48 vaikutus asennon a- s e t e l t a v i s u o s . Tätä tarkotusta varten ovat hylsyt 143 ja 144 pujotetut tappiin 49, jolloin kulmaviputanko 50 on kierrettävä hylsyssä 14\$, jollavälin hylsyä 143 voidaan siirtää pit ausuur teessä 49 laakeri jalustassa 49a, joka on kiinni- tetty konealustaan. Laipat 180 ja 181 mainituissa hylsyissä noajaavat kahden puolen laakeri jalustan 49a ulkopintoja vastaan, niin että kiertotapin 49 patte- ria 145 kiristettäessä laipat vedetään toisiaan vastaan, ilman että kulmavipu- tangon 50 napa 182, joka sijaitsee kiertotapin 49 laipan ja laakerihylsyn 144 laipan 180 välillä, puristuu kiinni. Tällä tavalla on mahdollista kiinnittää * h kiertotappi 49 eri korkeusasentoihin uurteessa 49. Laakerihylsyssä 143 on alapuolella uurrereikä 184, johon kahden asetin- ruuvin 146,147 päät ovat pujotetut. Käiden asetinruuvien pultit kulkevat laa- kerijalustan alemman sangan 185 läpi ja voidaan niitä ruuvata ylös ja alas ul- koapäin kiinnitetyillä muttereilla 186. Tällä tavalla on mahdollista asetinrcu-veja 146,147 muttereilla 186 uudelleen sijoittamalla muuttaa kiertotappia 49 pi- tuusuurteessa 49 mutterin 145 irrottamisen jälkeen, jonka jälkeen se jälleen kiinnitetäaja mutteria 145 kiristämällä.Tällä tavalla voidaan työtapaa tai lasi- aineen valmistavaa puhaltamista säätää tsian 48 aseteltavuaisuuden kautta laake- ripultin 49 luona, ilman että vaikutetaaja koneen kokonaistehoon ja muihin ko- neistoihin, ja siten on mahdollista etumuotissa jäähdyttää alustavan puhaltami- sen alaista lasiainetta aina lasimassan olosuhteiden mukaisen laadun mukaan ai- na etumuotin avaamiseen saakka, niin että se voidaan päämuotin avulla siirtää etumuotista valmiksipuhallusmuottiin ja sallii hyvän lasi jaotuksen, mikä on erikoisen tärkeätä. Akselin 16 laataassa 24 on uloke 24 (kuv. 6), joka voi tulla viputan- £ go s sa 63 olevan telan 62 kosketukseen. Tämä viputanko on vapaasti kierrettävä konealustaan vaakasuorasil laakeroidussa akselissa 79 ja on sillä ulkoneva puit' ti 63°, joka sijoitun pitkulaiseen reikään akseliin 30 kiinnikiilatussa vipubar- ressa 63°* Telan 62 ylösnostamisen johdosta laatan 24 ulokkeen 24a kautta kohote taan myöskin vipuvartta 63c poltin 63 välityksellä, niin että akseli 80 tässä olevien viputanko j en 31 ja 32 kanssa kiertyy takaisin. Kun vipu tangot £1,32, kuten yllä selitetty, ovat yhdistetyt etumuottipuclicskoihin 41 (kuv. 2), niin avataan etuaraotti 41 viputanko jen 31 ja 32 takaisinliikkeen kautta. Siinä silmänräpäyksessä kun tela 62 viputangossa 53a (kuv.6) nostetaan ulokkeen 34a kautta, päästää tela 56 (kuv. 10) riputangossa 53 krcokela and tsc. 13 ulokkeen irti, niin että etumuotin sulkukante en 60 yhdistetyt viputangot 61 j and g]_a (knv.l) sidetangossa 59 riippuvan painon 143 (kuv. 10) kautta palautetaan lepoasentoon ja kansi 60 nostetaan poxs etumuotis»a 41. iifz Laatta 20 (kuv.9\$ akselissa 16 on varustettu urteella 64: (kuv.3), jos- sa tela 65 kultsaviputangossa 66 kulkee.Jälkimäinen on kierrettävästi laakeroi- tu tappiin 67 ja vapaasta päästään tangolla 68 (kuv.9) yhdistetty kmmas seg- menttiin 69j joka on kierrettävästi laakeroitu tappiin 70 konejalustassa. Seg- mentti on yhteydessä hammaspyörän 71 kanssa, joka on kiinnikiilattu akseliin 72. Tämä jälkimäinen on laakeroitu laakeriin 74 (kuv. 2) konejalustassa ja e- delleen kiinteästi yhdistetty päämuotin 47 (kuv. 9,11 ja 12) kehykseen 73. Hamme s s egtne nt in 69 kiertämisen kautta voidaan sentähden kiertää päämuotin ke- hystä 180° eteenpäin asennostaan kuviossa 9. Tämä tapahtuu jos tela 65 viputan- gossa 66 tulee siihen osaan laatan 20 uurteesta 64, joka on lähinnä keskustaa. Yiputankovälivaidon kautta kiertyvät hamassegmentti 69 ja akseli 72 siinä o- levän päännittikehyksen kanssa, niin että päämuotti 47 tulee etumuotista 41 valndsmuottiin 75 (kuv. 2). Valmismuotti 75 on järjestetty pääpöydällä 2 pystysuoraan aseteltaval- le pöydälle 76 (kuv. 6). Laatta 25 tulee akselin 16 kiertymässä ulokkeilleen te- laa 77 vastaan kulaaviputangossa 78. Jälkimäinen on kiinteästi järjestetty ak- seliin 79 ja kannattaa molemmissa varsissa teloja 77 tai 117, jotka molemmat toimivat korokelaatan 26 yhteydessä. Laatan 26 ennen selitety n kiertämisen kautta työnnetään tela 77 eteenpäin asemostaan kuviossa 6, jonka kautta akse- li 79 samoin kuin akselin 79 toisessa päässä oleva viputanko 80 (kuv. 1 ja 2) kiertyvät. Molemat viputangot 78 ja 80 ovat nivelillä yhdistetyt molempiin tankoihin 81 ja 82 (kuv. 2) ja nämä vaikuttavat kulmaviputankcihin 83 ja 84, jotka heiluvat tappien 85 ja 86 ympäri, kulmaviputankojen 83 ja 84 vapaat päät ovat välikappalten 87 ja 88 kautta nivelillä yhdistety (kuv. 2) vaimismuotin puoliskoihin 75. Yiputangon 78 ennen selitety n siirtymisen kautta, akselin 79 kiertämisen ja siitä johtuvan kalmaviputaEkojea 83 ja 84 kiertämisen kautta suljetaan siis valmismuotti 75. Akselissa 16 olevan laatan 17 (kuv. 10) korokkeen kautta siirretään te- la 99 kaksivrsrtisessa viputangossa 100. Tämä jälkiiaäinen heiluu vaakasuoran ta- pin 101 ympäri kone jalustassa ja on vapaasta päästään kLerrejousen muodostaman välikytkiaeo yhteydessä yhdistetty männän 103 (kuv. 10) mäntävarteen 102, jo- ka mäntä liikkuu edes ja takaisin konealustaan järjestetyssä sylinterissä 104. Vipubarren 100 telaa 99 kannattavan varren liikkueessa alaspäin painetaan siis mäntä 108 ylöspäin sylinterissä 104. Akselissa 16 sijaitsevan laatan 19 (kuv. IC)korokkeen kautta siirretäai tela 105 kaksivartisessa viputangossa 106 edes ja takaisin. Viputanko 106 on heiluvaa ti laakeroitu tappiin 107 kone jalustassa, Yiputangon 106 toinen pää kannattaa aseteltavaa painoa 106 and (kuv. 10), jollavälin saman viputangon toi- nen pää tarttuu pystysuoraan tankoon 108, jonka tarkoitus on antaa puhallus- •/ f-p. päälle 113 (kuv.l) sen liikkeeen. Puhallasp and ä 113 on- putkella 112, letkulla 115 ja putkella 116 (kuv, 1) yhdistetty sylinteriin 104. PuhalluspäEn. lii' ko ylöspäin ja alaspäin aikaansaadaan kahdella yhdensuuntaisella vipubarrel- la 114,114a, jotka ovat nivelillä yhdistetyt (kuv.l) jalustaan 110a koneja- i l i s t a s s a . Alerapao n vipuvarten 114 tarttuu enaeriminnitu tanko 108, niin et- tä puhalluspilä 113 koroko laatan IS vaikutuksesta asetetaan kiinni pkärauot- tiin 47, joka jälkiniUinen tällä hetkellä sijaitsee suljetussa valmi smotissa f Sylinterissä 104 männän 103 yläpuolella oleva ilma työnnetään nSnnp.n liikkueessa ylöspäin putklyhteyder. kautta puhalluopUEHn 113 ja valmismuottiin 75, jonka kautta alustavasti valmistettu pullo puhalletaan vaisuiksi. Imsviputanko 78 (kuv. 6) on siten muodostettu, että, kun tela 77 juoksee laatan 26 korkeincalla korokeoaila, viputarigon 70 toisessa varressa oleva tela 117 nojaa saraa;; laatan matalampaa osaa vastaan, Kun siis tela 77 jättää korkeaiasan. koroke osan, kiertyy kulsaviputanko 78 jälleen takaisin läh- täasentoonsa. Kun nyt tämän kautta myös akseli 79, johon viputanko 78 on kiin- nxkillattu, kiertyy takaisin viputangon BO kanssa, niin vedetään tangot 81 ja 82 (kuv. 2) takaisin ja tämän johdosta avautuu uudelleen tankoxnin 81 ja 82 yhdistetty valmismuotti 75. Kun tela 105 kaksivartisessa viputangossa 106 (kuv. 10)

on jättänyt laatan IS ulokkeen, putoaa viputanko 106 painon 106a vaikutuksesta heti ta- kaisin lepoasentoon n kautta vedetään tanko 108, viputanko 114 ja put- ki 113 puhalluspäineen 115 samoin takaisin lepoasentoon, s. o, puh and lluspää nostetaan pois pää- ja valmismuotista. Laatan 21 (kuv.9) akselissa 16 jollaista kierrosta varten asetuu uloke tässä laataassa uloketta 11fa vastaan viputangossa 1le. Jëilkinü'inen on alapäässään kierrettävästi laakeroitu pulttiin 119 kone jalustassa, jollaviiliin viputangon 118 toinen pää on sidekappaleella- 120 yhdistetty tapin lii ympä- ri he ilautettavaaa kulmaviputankoon 122. Ísrän jälkinäisei. vapaassa päässä (kuv.9) on ulkoneva pultti 123, joka, kun pääsniotti sijaitsee valnismuotissa, voi sattua ulkonevaan varteen 124fe päämuottikehyksessä laakeroidussa, T-auo- toi and essa kulaavipuvvarressa 124 (kuv. 9,11 ja 12). Kaksijakoisessa päemuotis- sa 47 (kuv. 11 ja 12) on mcles and t puoliskot 125 ja 126. I'uollsko 125 kannat- tavat kakei tankoa eli pulttia 127 ja 128, jotka ohjataan kehyksessä 73 ja i ovat yhdistetyt toisiinsa poikkikappaleslla 130. Toinen puolisko on kiinnitetä ty ikuv, 12) samein kehykseen 73 ohjaamaan pulttiin 122, jossa poikkikappale 130 on siirrettävä. Poikkikappaleesee 130 on nivelellä yhdistetty tunko 131 (kuv. 11), joka on yhdiste-,ty kulmaviputankon 124. Tankoon 129 on kiinnitetty rengas 132, jonka lcautta tanko 133 saatoin on nivelyhtäydessä kulmaviputangon 124 kanssa. Tämä jälkimäinen on kiinni pultissa 134, joka on laakeroitu pää- muotin kehykseen 73 ja molemmissa päissään kannattaa kierrejoussia 135, jon- ka toinen pää nojaa kehyksen 73 uloketta vastaan. Jos nyt laatan HI (kuv. 2) vaikutuksesta viputanko 118'kiisisiisij kier- tyy ja sen kanssa kulsaviputanko 122, niin heilahtaa kuliuaviputangon 122 (kuv 11) pultti 123 ulospäin ja sattuu tällöin T-muotoista kulraaviputankoa 124 (kuv.11) vastaan, joku työnnetään ylöspäin. Kulsaviputangon 124 kiertämisen kautta siirretään siihen yhdistetyt tangot 131 ja 133 (kuv.11) päinvastaiseen suuntaan toisiaan vastaan ja talloin myös poikkikappale 130 ia rengas 132 niihin kiinnitettyinä pulttineen 127 ja 123 tai 129, jonka perusteella pää- rsuottipuoliskot 125 ja 126 erkanevat toisistaan, niin että padmuotti 47 a- vautuu ja vapauttaa pullopään 16Q (kuv. 11), joka siihen asti on ollut sul- jettuna päämuottiin. Iiiniipi and nkuiin päämuotti 47 avautuu, painetaan kuliaaviputangon 66 tela 65 (kuv. 9), joka tähän saakka on liikkunut pieniacnällä etäisytydellä keskuk-. sesta laatan 20 uurteessa 64, tullessaan kauempana keskuksesta olevaan uuur- teen 64 osaan, ylöspäin eli palautetaan lähtcasentoonsa. Tämän kautta kier- tyy kulmviputanko 66 ja vetää tankea 63 ja heilauttaa hammas segment in 69 ta- kaisin, niin että hammaspyörä 71 akseleineen 72 samoin kiertyy, Akselin 72 kiinteästi kiinnitetty päärauottikehyks heilautetaan santähden takaisin 180°, e.o, avonainen päämuotti 47 kohuaa valmismuotista ja asetuu jälleen etu- auottiin 41, liinpiankuin päämuotti 47 kohoa valmismuotista, jättää laatan 21 (kuv. 9) uloke ulokkeen 118" viputangossa 118, niin että tämä putoaa takaiäin le- poasentoonsa. Tämän kautta putoaa syos kulmaviputanko 122 takaisin, ja pult- ti 123 vapauttaa pääzauottikehyksessä olevan kulaaviputangon 124 varren 124a niin että viputanko 124 siihen nivelellä yhdistettyinä osineen kierre jousien 135 jännityksen johdosta ponnahtaa takaisin lepoasentoon, s.o. päämuotin puo- liskot suljetaan. Valoisuotin 75 pohja 75a on järjestetty pystysuuntaan aseteltavaan pulttiin 136 pöydässä 76 (kuv.6). Pultti 136 en kiinteästi yhdistetty akse- liin 137 (kuv. 8), joka on kierrettävästi laakeroitu pöytään 76. Akselissa 137 on viputanko 138, joka taivutetulla tangolla 135 on nivelellä yhcistetty viputankoon 140, joka pultilla 141 on kierret O cLV L Sol X ci. EIX eroitu koneen (kuv. 8) pöytään 2. Viputanko 140 on siten järjestetty, että siinä oleva ' tela 142 (kuv.8) nojaa laattaa 25>vastaan akselissa 16, niin että laitan 25 uloke voi painaa viputaagon 140 tieltään. Yhteyden kautta tangon 135 kanssa kiertyy tä- 5? f2 Mää johdosta akseli 137 ja saatetaan pultti 136 puhallussuottipohjan kanssa kaltevaan asentoon, niin että pohjalla seisova, valmis pullo liukuu pois ja so- pivasti putoaa ränniin, josta työmies ottaa sen kousikalla tai muulla sopival- la -laitteella. Kyseenalaisen koneen toimitapa ja pullon valmistustapa etuu euraavat: Sittenkuin päämuotti 47 siihen kuuluvan koneiston kautta on asettunut etuöuottiin, sulkeutuu etuauotti 41 laatan 23, telan 23, viputangon 23, akselin 30, viputankojen 31 ja 32, tankojen 33 ja 34 sekä kulraaviputankojen 35 ja 36 vaikutuksesta. Samalla johdetaan kaulapeegeli 46 päämuottiin 47 laatan 22, kul- Baviputangon 43 ja peegeliptimen eli -tangon 45 välityksellä. Iiyt täyttää työ- oies lasimassaa etuauottiin. Lasimassaan vaikutetaan senjälkeen imevästi Män- nällä 52, joka laatan 24 (kuv. 3), telan 48 ja kulnavipuvarren 50 vaikutuksesta vedetään alaspäin sylinterissä 53, niin että lasi vedetään kaulapeegelin 56 ympärille, jonka kautta pullon kaulaaukko muodostetaan. Sillävälin ovat katfcai- suveitset 96 ja 97 (kuv. 7) liikkuneet toisiaan vastaan laatan 24 ulokkeen 95 ja sen yhteydessä olevan viputankosysteemin kautta, jotka veitset leikkaavat poikki lasitapin työmiehen pidinraudasta, tai myöskin voi työmies suorittaa poikkileikkaaisuu kädensijalla 33a> Sillävälin on mäntä 52 tullut alimpaan asentoonsa. Telan 56, laatan 18 (kuv.10), kulnavipuvarren 59 ja viputankojen 61 ja 61a kautta asetetaan etu- muotin sulkusknsi 60 paikoilleen etusuottiin 41. Tela 44 (kuv. 6) ruinavipubar- ressa 42 jättää senjälkeen laatan 22 ulokkeen, jonka kautta kaulapeegeli 46 putoaa ulos päämuotista 47. Sitten painetaan mäntä 52 (kuv. 8) siihen yhdistetyn viputankokoneis- ton avulla ylöspäin sylinterissään 53, niin että ennen sisääniaetty ilsa nyt- tensin työnnetään kaulapeegelin 45 lasiin jättämän aukkon, jonka kautta pul- lon alustava puhallus tapahtuu, kunnes mäntä 52 on tullut korkeimpaan asentoon- sa (kuv. 8) eli lepoasentoonsa. Senjälleen jättää tela 23 (kuv. 6) viputangossa 23 laatan 23 ulokkeen ja tela 62 (kuv. 6) painetaan ylöspäin laatan 24 ulokkeella 24a, niin että pult- ti 63 sattuu vipuvarteen 63* ja akseli 3G, viputangot 31 ja 32, tangot 33 ja 34 ja kiünnaviput and ngot 35 ja 36 sen kautta tulevat liikkeeseen, jonka johdosta eturuiotii avataan. Sanalla nostetaan etanuctin sulkukansi 60 ylös etuciuotista 41, koska tela 56 (kuv. 10) on jättänyt laatan 18 ulokkeen, ja tanko 59 siinä olevine viput anko sy t e em e in e on vedetään alas painolla 143. Kun etusuotti en avautunut kokonaan, niin siirtyy tela 65 kulmavipu- tangossa 36 laatan 20 (kuv.3) uurteen 53 vaikutuksesta, niin sitä sen yhtey- dessä oleva haamaesegmentti 69 ja hammaspyörä 71 kiertyvät, jonka johdosta pää- j?9i !! muotti 47 alustavan.puhalluksen alaisine pulloineen heilautetaan ulospäin avo- T-,0 naisesta etusuotista, lasketaan 180 alaa ja saatetaan valmi rouu 11 i in 75. Hyijsuljetaan valffissuottii 75 laatan 26 (kuv. 5) ja telan. 77, kullfnavipu- tangon 73, akselin 79, viputangon 80, tankojen 81 ja 82 ja kttlnavimtankojen 83,84 vaikutuksesta. Samalla asetetaan puhaliuspää 113 kiinni nyttennrin sulje- tussa valmismuotissa olevaan päämuottiin 47 tangon 108 vaikutuksesta viputan- gon 106, telan 105 ja korokolaatan 19 (kuv. 10') kautta. Senjälkeen painetaan ääntä 103 ylöspäin sylinterissä 104 laatan 17 (kuv. 10), telan 39 ja vipuvarren 100 kautta, niin että ilma painetaan sisään put- ken 116, letkun 115, putken 112 ja puhalluspään 113 kautta valmiiksi puhallet- tuun lasikappaleeseen, jonka kautta pullon lopullinen puhaltaminen tapahtuu. Sitten jättää tela 105 laatan 19 (kuv. 10) ulokkeen painon 106a ja tahkoon 108 johtavan viputankovälivaihdon kautta nostetaan puhaliuspää 113 pää- ja valrsisEiuotista ja palautetaan lepoasentoonsa (kuv. 1). Laatan 21 (kuv. 9) ulokkeen kautta kierretään senjälkeen viputsnko 118 ja sen yhteydessä oleva kulnaviputanko 122, niin että tämän jälkiznäisen pult- ti 123 sattuu varteen 124a päämetin kulmaviputangoasa 124, jonka johdosta paa- stotin'puoliskot avautuvat ja vapauttavat valmiin pullon, joka jää seisomaan suljetussa puhallusmuotissa 75. Samalla aikaa kiertyy pa and muottia 47 avatessa päärauottikehys 73 harnmassegientin 69 ja sen yhteydessä olevan välityksen kaut- ta, niin että pääcuotti nostetaan pois valnismuotista ja uudellen heilautetaan takaisin etuEUottiin. Päänmc 11 ikehystä ulos nostettaessa jättää laatan 21 (kuv. a 9) uloke nokan 118 viputangossa 118, jonka kautta tämä jälkinäinen samoinkuin kulnaviputanko 122 pultin 123 kanssa heti ponnahtaa takaisin j-a-vapauttaa pää- Euoittikehyksen 73 i-emo toisen hūinaviputangon 124, jonka johdosta pääanotti- puoliskot suljetaan kierrejouzien 135 vaikutuksesta. Í Sillävälin tapahtuu etumuotin sulkeminen, sulan lasimassaa täyttö ja lasi- pullon alustava valmistus uudelleen yllä selitetyllä tavalla. Vähä ennen kuin pulloa alustavasti valmistetaan valmiiksi etumuotissa.a- vautuu valiiismuotti 75 uudelleen telani 117 (kuv. 6), kuli-aviputangessa 78 ja sen yhteydessä olevan koneiston välityksellä. Laatsn 25 (kuv.3), viputangon 140 ja akselin 137 vaikutuksesta saatetaan puhahuafcuottipohja kaltevaan asen- toon, jonka johdosta valmis pullo liukuu pois siitä.' Selitetty työtapa pullon valaistusta varten uudistetaan käyttöakselin 16 joka kierrosta kohti sanoibin koko koneen joka kierrosta kohti keskuspylvään 5 ympäri. Iiun kone voi olffe varustettu neljällä tai useammalla varrella eli yk- sityisellä koneella, niin ovat yhtäikaa asearūnat sekä '.etuuiuoitit että valsisano- tit käynnissä. Sellaisen nelivartisen koneen hoitoa varten on kalisi niestä tar- Sffz - paoksi ja kun yksityiset saiottirybaat ovat toistiaan riippuraattoæafc eivätkä, ole sidotut mihiak and äa suuruussuhteisiin, voidaan yhtäikaa valmistaa rsitä eri- suuruisinrria ja - mc toisi a pulloja. Koneen yhteen- ja irtikykesaistä varten en sopivasti käyttöakselissa 16 litkin, esim. kartiokytkin. Sanoin voidaan nelivartise3sa koneessa yksi- tyiset koneiyhsät erottaa kytkimillä, niin että, jos niin halutaan, ainoas- taan kolme tai hansenraat rvnñat ovat kävnnissä. I# v PATEKTII V A ATI M UKSET. 1./ Pullon- eli putelinpuhalluskone, jolle tunnusmerkillistä on, että kiinte- äng e pöydälle järjestettyjen etu-, pää- ja viiciei3tely-(vålriis-)suattien, pee- gelis, katkaisuveitsien, etunuottien 3ulkukangien puhaliuspään, sss-oinkuin lasin imua varten ja pullon alustavaa valni ikispuhalt aiiai31 a varten tsrkatettu- jen näätien sekä pulloa viiaeistelyzauotista ulofiputoanisen käyttö tapahtuu viputaakokoneisto jen ja hsinmaspyörävälitysten kautta, jotka kaikki pensaan liikkeeseen koneen yhdelle ainoalle käyttöakselille järjestettyjen koro- ke ja uurrelaattojen kautta. E./ Patenttivaatimuksen V mukainen kons, jolle tunnusmerkillistä on, että lasisin(C) perustavan puhaltamisen jälkeen etunuotissa itsetoiaivasti johdetaan päämotin avulla viimeisteljuottiin, missä pullo tunnetulla tavalla puhalle- taan valmiiksi, jonka jälkeen päämuotti nostetaan \x>is viiaeistelymotista, avautuu je. vapauttaa valiaiin, suljetussa viimeistelymuotissa jäljellä seiso- van pullon sekä senjäh-teen keilailut aa takaisin etunuottiin, jollavälin vii- neistelyisuotti avautuu ja sen pohja asetuu kaltevaan asentoon, niin että val- nis pullo Hukun alas ränniin tai sentapaiseen. 3./ Patenttivaatimuksen W mukaisen koneen laadintacuoto, jolle tunnusnerkil- listä on, että kaksijakoinen päämuotti on akselin (72) kannattajana, jota vi- putsnko- ja fcaenasaspyörävälityksellä voidaan kiertää 180°f jotta päämuotti it- setoirtsavasti siirrettäisiin etuauotista viiiseistelvEUottiin ja päinvastoin. 4./ l:atenttivaatirruksea 3/ aukaisen kņpeen laadintamuoto, jolle tunnusnierkil- listä on, että kaksijakoisen pääsuotija puoliskot ovat järjestetyt siirrettävää* ti yhdensuuntaisina keskenään, jolloin avausliihe tapahtuu koneen itsetoirtsivas- ti käyttöf and n inlEEviputenkoa(124) päänt>.otikehykoessä vastaan sattuvan vipu- tanko-(12H)kosketuk3en kautta. 5./ Patenttivaatimusten 2/ ja 4/ tnäs and isaa koneen l and adiutaKiuto, jolle't-janus- ner'cillistä on, että kaksijakoisen jj and äaotizi puoliskot ovat tankojen

(127,123 'ja 12E) kannattajina, jctkc ovat sillä tavalla yhdistettyinä ulkonevalla rar- eiia varustettuun kuWipu tanko on (170, että taWiputaogooi kietvaisea kautta mainitut tangot sopivasti siirretään toisiaan vastaan, jotta päämuutti avattaisiin tai suljettaisiin, jolloin sulkuliike tapahtuu kulmaviputusnoa (124) akseliin järjestettyjen kierrejousten katta» G./ Patenttivaatimuksen 1/ aukaisen koneen laadintajanotc, jolle tumusiererkil- lista onj että joka eturauotia yli on järjestetty kahden veitsen muodostessa la- sinkatkaisulaite, joka voidaan panna liikkeeseen sekä käsin työmiehen toimesta että koroke- ja uurrelaattojen sekä viputankovälityksen kautta koneen vai-ku- tuksesta. 7./ Patenttivaatimuksen 1/ mukaisen koneen laadintamotot, jolle tunnusmerkil- lista on, että lasipullon alustavaa puhallusta etumuoissa voidaan säätää käyn- nin aikana pullojen lasi- ja snarus sulit e i d en mutaan ilmanpnhallussylint erin viputankokoneiston yhteydessä o Teufen asentinväliden kautta, ilman että tä- -."/ män kautta estetään koneen työkykyä. 8./ Patenttivaatimuksen 1/ mukaisen koneen laadintamuoto, jolle tunnusmerkil- lista on, että viimeistelyrauotin pohja voidaan saattaa kaltevaan asentoon ko- rokelaatan ja viputankovälityksen vaikutuksesta, '. niin että valais pullo liu- kuu pois viimeistelymuotista. 9./ Kaliden, neljää tai useam- s- p at en 11 i vaat imuks en 1/ aukaisen koneen järjes- täminen keskeisen, kiinteän pylvään (5) ympärille sellaisella tavalla, että kaikkia koneita käyttää yhteinen, kiinteä haamaspyöräkehä» 10./ Patenttivaatimuksen 1/ mukaisen koneen laadintamuoto, jolle tunnusmerkil- lista on, että keskeiseen pylvääseen (5) yhdistettyyn hscimascäxÄkehään (8) vaikuttatet kartiopyörät (9), jotka ovat yhdistetyt kukin yksityiseen konee- seensa ssEoiakuin liikkuvaan, pylvään (5) ympärille järjestettyyn hsmaspyöräke- hään (11), jota ruuvi tai s er. tapainen käyttää, jolloin kartiohaEsaaspyörät (9) niihin järjestettyin hanmaskehän kautta ovat hammaspyörien (14) kosketuksessa, jotka ovat järjestetyt jokaiseen yksityiseen koneeseen ja käyttävät koneiden korokelaattaaksellia (16), niin että koko konetta käytettäessä yksityiset ko- neet liikkuvat keskeisen pylvään (5) ympäri, jolloin yhtäikaa kunkin koneen käyttöäkseli (16) kiertyy. -18 - flytands glasmassans pafyllning och felas fl askans foerarbetning reevaporated pa dst above-described saettet. Kort Innan flaskan foerarbetas a finished i forformen, and an opening nar sig pa faerdigformen 75 By means of the monitor foeemedling av rullen 117 / t fig.S a vinkelhaevstarcgen 78 ooh, thus, the i communicates the staende nekanis-land, Genome inverkan the slab av 35 / ittig. 8 /, haevstangen 140 och 137 of the shaft is brought blasformbottnen i leaning Lage till foeljd varav the Faroe diga flaskan glider ned from the said device * Det-described arbetssaettet for frastaleening av en flaska apprepas for each revolution av likasom the driving shaft 16 for each revolution av fitting maskinen Kring mittpelaren 5 DAA maskinen can be of the ut-ned Rustad fyra ooh arms of one to several eller enskilda maskiner, sa Aro sam-1 tidigt one to several Saavala foerformar gravel faerdigformar i drift. For betjaenan-de av en sadan fyrfcformad mask Aro tva society tillraeckliga Science da do enskilda fornsatserna Aro independently of one another and tcke Aro bundna av nagra storleksfoerhallanden, kunna simultaneously de nest Olika storle-carboxylic ooh former av flaskor may be prepared. For In ~ och av utkoppling maskinen finnes the driving shaft 16 is suitably pa en koppling, for instance conical koppling. Likasa Ima-na vid I fyrrarmad mask de enskilda maskinsatserna utryckas genom the couplings, so that the om sa bandwidths are desired, Blott tre eller Farre sateer Aaro i drift. Patentansprak. 1 /. Plask-or buteljblasningsmaskin, characterized by d and rav, att drivandet av pa de bord are provided for fast, huvud-OCLI faerdigformarna, pegeln, avskaerningsknivarna, foerformarnas tillslut-ningslock, biashuvudet, aevansom kolvarna for sugning of the glass ooh for foerberedande och av fardigblesning flaskan sant densannas utfal- faerdigformen from the Boondocks takes place by haevstangsverk Science kugghjulsutvex-lingar, som below saettas i roerelse by means pa en enda drivaSel av maskinen arranged kam-ooh sparskivor. 2 /. A machine according to patentanspraket 1 /, characterized outside the home, after att glasaemnet the foerberedande blasningen i forfomsr. automatiskt Fores by means of huvudformen i faerdigforrnen, Dar flaskan conventionally faerdigblases, after which the huvudformen Hoejer signal from the Faroe digformen, oeppnar itself and frigiver the completed, in the slutna a finished mold-kvarstaende flaskan samt till Thereafter the svaenger tillbaka for- * -15 - mold, under det att faerdigformen oeppnar 8ig och its bottom In «tager leaning laege, SE, in that the completed finskan glider ned one I do not curve as eller dylikt. 3 /. Utfoeringsforn holes of patentanspralcvt 2 /, characterized outside the home, in that it tudelade huvudforraen bares av is the axel / 73 /, sob genom haevstangs ~ och kugghjulsutvexling location between those two national 180, i aim of the present att automatiskt flytta huvudformen from the forformen till faerdigformen and vice versa. 4 /. Utf oeringsforn holes of paatentanspraket 5 /, characterized outside the home, in that it tudelade huvudformens haelfter Aro arranged betakjutbart parallelt to one another, wherein the oeppningsroerel takes place by automatiskt I av maskinen driven haevstangs / 12Q / anslag mot en vinkelhaevstang / L24 / a. huvudformeanen. 5 /. Utfoeringsfor »av raaskinen according to p and tentanspra pipe 3/4 OAH /, characterized outside the home, in that it tudelade huvudformens haelfter Baras closes almost av / 157, 128 och 129 /, Aro som pa sa manner bundna for-med by means of a projecting arm means provided with a vinkelhaevstang / i24 /, Genom att vinkshaevstangens twisting said closes almost laemplit not be displaced each other, i aim of the present att oepppBa feller sluta huvudformen, wherein tillslutningsroerelsen takes place by pa vinkelhaerstaniens / 134 / axel arranged spiralfaedrdr, 6 /. Embodiment of the holes of patenianspra-chain I /, characterized outside the home, oever att varje forform AER anbragt I av tvaenne knives circuit consisting glasavskaerningsanordning, Vilken national saettas 1 roerelse Saavala for hand av Arbetaren, aom genom kam Science sparskivor sant haevstangsutvexiing av maskinen. 7 /. Embodiment of the holes of patentanspra pipes i /, characterized outside the home, in that it foeberedande blasningen av glasfl ashes in forformen national regulatedThe under driften efter fl * £ kcr-nas-glas och i storleksfoerhallanden Genome foerbinflelse med luft-blISsningsssylinderns haevsta.ngsverk staende installningsmedel utan att Hereby hindra maskinens arbetsomaga. 8 /. Utfoeriaegsform av maskinen enigt patentansprakot 1 /, darar characterized in that the bottom faerdigformens Kan is brought into lu-Tands laege Genome inverkan av e »cch kamskiva haevstangsutvexling, BCE, in that the completed flaskan glider ut ur faerdigformen. 9 /. An arrangement of two, one to several maskiner fyra eller en-ligt patentanspraket 1 / runt around a central, stationSr pslare / 5 / Pa s and manner, in that under the MASKINER be driven to a common av, stationaer kugghjulskrans, iO /. Utfoeringaeform raaskinen according to av-ptentancpriL. Med den.. Jcet 8 /, characterized outside the home, in that in the central, "pelaren / 5 / Foerbund as kugghkransen / 8 / conical kugghjiil / 9 / ingripa, vilka steppe Foerbund as var med sin enskilda mask aevansom by means of a movable, runt pelaren / 5 / arranged kugghjulskrans / ii /, drives som en av eller snaecka dy-lik, whereby the de conical gear wheel / 9 / Genom and I did not dem-anbragt kujj krans Sta, I engage with the kugghjul/14 /, vilka Aro anbragte. £. varje Enskild mask och Driva maskinernas kamskivaxel / 16 /, mjm in that vid bush maskinens drivande de enskilda MASKINER do not move in the signal r4nt The central pelaren / 5 /, wherein simultaneously varje maskins drivaxel / i6 / transmission disc turns. Glasnaschinen Deutsche-Gesellschaft mbH Glasmaschinen Deutsche Gesellschaft m "b H., Soest (festfaali), Germany. PullonpuhaHuskone. Questionable invention I mean itsetoindvasti impressive pullonpu-hallusitei.stta, which is more common on the table arranged in the front die and valmiiksiipuhallusnaotveja of valmismuotieja. Pullonpuhalluskone you are already known, which operate with several head, the front and prepared to blow molds in conjunction with, but which are mainly dependent on the large additional konelai-toxic, such as concentration, tyhjioepnmpuista, etc., and which on one side can be used only for peculiar smelting furnaces, and only suitable for large quantities or special **bottles**. questionable under the machine according to the invention may be prepared by any of a **bottle** of arbitrary shape as well as different from each other pullomraotoja at the same time, without the need for special melting and tiivistaejaelaitoksia etc. Mistetaan **bottles** or fully known machine for the automatic requiring the exception that the molten la-simassan filling is a function of the laborer. dubious The characteristic is that the private o-rights, which give lasipullolle its shape, all the movements, such as the front and obligations mismuottien opening and closing of the main mold opening and closing, shut-off covers, and a flush! calculation and the raising of molten glass cross cutting in, thieving siaaeenjohtaminen, suction and pressure cylinders the piston motion as well, as the finished **bottle** out of the relegation valmismuotista, place the machine at a single drive shaft located in the platform and unrrela and ttojen through the cavity through the Internet affect the lever and wheel machinery. The machine can be used as a motor, hihnnavulityksen, and a screw or the like through the wheel. In this case, the machine may be used alone, or two radiators and two way switching they are arranged side by side or four or more private hosts arranged around the carousel to form a column. i / yoetalitetyissae illustrated in the figures questionable kaksintoe. Figure 1 is now pointing private machine as viewed from the front. Figure 2 is now pointing the same machine as viewed from above. Figure S is now pointing 1eikkexaezsen the horizontal line 3-3 in Figure 1 along the upper surface of the drive shaft and makes the platform and uurrelaattoineen vainnolliseksi ha. luv. 4 is now pointing nelivartisen vertical section through the machine, however, jaettSciaellae out some special parts. Figure 5 is now pointing viewed from the top, | y 'so rvnsren seosevartiseen the machine of FIG. Step 4. Figure 6 is now pointing vertical longitudinal section through the machine lone along the line 6-6 in FIG Figure 2; | 'Ffr is now pointing a side view of the machine belonging to a cross-section of the device. Figure 8 osot, the vertical cross-section through the machine along the line 8-8 in Figure 2 Figure 8a is now pointing to the length of the adjustable section of the pivot pin 49 through I3 Figure 8 Figure 8 is now pointing the pivot, seen from the front. Iil * 8 degrees length of surgery is now pointing along the line CD in Figure Sa. Figure 8 is now pointing quality 'keritapin, seen from behind. Figure 9 is now pointing vertical longitudinal section of the S-line 9 to the Figure 2 Figure 10 is now pointing vertical longitudinal section along the line 10-10 in Figure 2 is now pointing Figure 11 is a vertical cross section paaeenraotin sulirulait teine I and Fig. 12 is now pointing the main mold as viewed from above. Each machine is equipped with a private upper table 1 and table 2 below, which are closely linked to each other by spacers 3 (kuv.4) and bearing rihylsyllae 4 It is this latter table is rotatably mounted on the central vertical column or 5 column, around which are organized by private sale. impa-rikiertaemisen in order to facilitate the further the ball bearings 6 and 7 y Los Share premium reduction and down the sleeve.

And 4 from the column. The column bottom is attached to the 5 kartiohammaskehä 3, which is found on the items for contact with the bevel gear 9. Each lower table is a bearing block 10 which operates the gear wheel 9 of the second axle journal 13 of a bearing in which the meantime, the other pin is mounted in bearings to the sleeve 4.

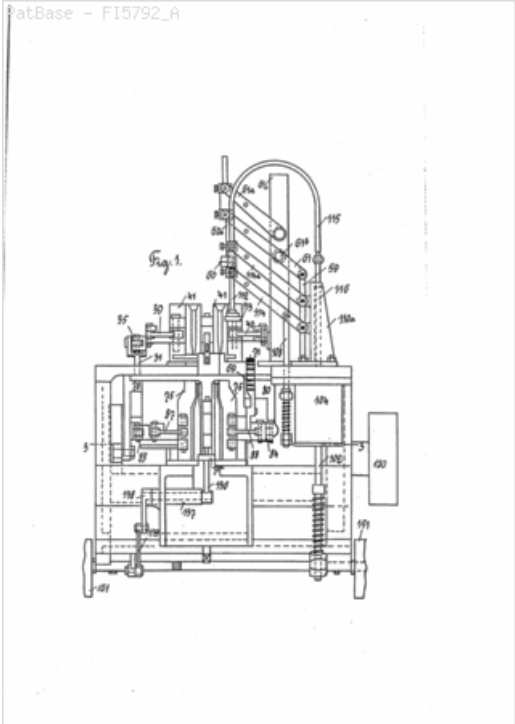
Laakerifcappaleeseen 10 is fixedly connected to ruuvipyöke-raakehae 11, in which the column 5 jallistaan mounted on the screw 12 acts (Figure 4). screw 12 by rotating the helical gear are therefore **ring** 11 and through the machine atta-DAT 1 and 2, etc. rotation, so that the tables move around the upright 5. The gears are further equipped with 9 hamaspyökekehilleä 9a, which affect intermediate wheels 14, which are fastened to tables 1 and 2 parts of intermediate 3. Each pair of table from 1.2 remains mounted on the shaft 16 with a gear wheel 15 which is intermediate wheel 14 rotating yhteydessä. Hammaspyökeä 9 are thus arranged in each of the private machine to rotate the shafts 16. If the host one arm is used alone, the gears are 15 and 14 away. the other hand, the shaft 16 is extended outside the machine and system are used for the extension belt wheel or worm wheel (not osotettu). Also, the machine can be equipped with a case, kvilkuoerillae 151, such as occurs in Figs 1,8,9 and 10 of each private Already machine shaft 16 is secured in a groove-Okko and platform slabs 17-25 (Fig. 3), the through the notes are different movements and other machine parts are used. Lri tiles convey Beuraavalla parts by the way. Riser plate 17 to pass the piston 103 (kuv.10) use of a piston cylinders valmiiksi puhellus occurs. Plates 18 to get the front die eukukeasi 60 (Fig. 1) moves. plate 19 to pass the blow at all 113 (kuv.1) kaeyttoae. Laatta 20 provides paeaauotille 47 (kuv.2) in a swinging motion. Tile 21 cent to perform paeaemio 47 (Fig. 11) the closing and opening movement. **Peegelitangon** plate 22 pass 45 (Fig. 6) use. The slab 23 take place in the front die 41 (kuv.2) **closure**. Plate 23 to convey the **vacuum** plunger 52 (kuv.8) and the chi leikkuuvei I (Fig. 6 and 7) use as well ettuautofn opening. Platform plate 25 to remove the finished **bottle** valmismuotista, plate 26 to perform complete mold 75 (kuv.2) the closing and opening. The following explains the further the private plates and their connection with the machinery vaikuistapa. rotating the shaft 16 arranged therein korokelaattoineen 23 (kuv.6) is used in a roll 28 which is located on the axis of the lever arm 30 kiinnikiilaaussa 29 rt When the appendages 23 of the tile 23 to the roll 28 occurs, then this page is moved to the projection, the height of the distance through which the shaft 30 to fixedly arranged viputankojen 31 and 32 (Fig. G, and 2) with kiertyy. Yipubar-Sien 31 and 32, the upper ends of the leveling springs 34 vaelinkytkemaellae niVeleillae the combined bars 33 and 34 which in turn are connected to a bell crank rods 35 or 36 (FIG. two). Lug these latter are rotatably journalled konejalus attached to the pins 37 and 38 and engage the free paellaeen palten spacers 39 and 40 (Fig. 2) via the dual eirmuotin 41 and openable halves. Kcekolaatan 23 through aikaansaad'fii, 63eeeiAtt operations described above, the shaft 30 through circumvention of the s-uljetaan therefore etanniotti 41 is co At the same time a fuse plate 22 (Fig. 6) pressing the projection path of the rotatable around the bolt 44, a two-armed lever rod 43 of the back 42, through which the shift lever lower arm 43, which is connected to a vertical peegelitankoon 45 (fig. 6), moves upward, so that the solid peegelitangossa 46 to 46 im so kaulapeegelin **bottle**-neck, mouth OF dominant, calibrated heart must penetrate the front die paeaemucttiin 47 and 41 shaft 16 of the tile 24 (Fig. 8) is provided with raennillae (Fig. 3), in which the roll 48 runs, which is set to be around 49 Tapia rotatable kubaaviputangossa 50 hin soon Iroin kaulapeegeli 46 tapers were paeaeniutot 47 (kuv.6), tedetaeaeen roll 48 (Fig. 81 kiertamisen'kautta plate 24 inwardly against the shaft 16 through which the handle rod 50 kiertyy. laemae the latter a stain vrsi imusaennaen 52 is connected to the piston rod 51, so that j oscillation of the lever 50 through the rod, the piston 52 moves back and forth konejalustaan attached to the illustrated cylinder 53 is connected to this latter peegelpaeaelystykseen 54 (Fig. 6) channels, so that air generated in the coating oheanus 54 reads piston 52 downwards motion. Sun eirunraotti 41 is peegelpaeaelystykseen the immediate context, then sucked through the suction effect of the piston 52 aa et'jjuotis the molten glass around the PEEGEL 46. The machine the lower table 2 is connected to the pivot points of the standard vertical viputaako 89 (Fig. 6), iodine molsmilla around the free end is connected to the tie-rods 90 and 91 set (fig. 7). Kama adhere to these latter veitsiviputskoiliin 92 and 93 jolia are mobile bearing bolt 94. Viputankojen 92 and 92 are formed on the free ends of the knife blades 96 and 97 If now the shaft 16 through rotating the plate 24 will projections 95 (kuv.6) against a cam lever 89a of the rod 39, so that jaelkinminen isikatsxExt to swing outward, which led to the veitsiviputongot 92 and 93 perform the same hoilehdusliikkeen and intersecting or cross-lasitapin aamennoskousikasta auusta from a suitable work-cock by the workman to use for inserting the glass. In order knives 96 and 97 automatically to its palaisiBavat rest positions the lever arm 89 (Fig. 6) attached to a spring 98, one end of which is fixed to the table 1 knife lever arm 93 has a handle 93a (Fig. 7) formed with an extension, so that a worker can cut- comprehensive cross lasitapin Ayos hand. JoscjEaentae 52 (Fig. '6) has become the alinpaan position, releases the roller platen 42 22 (kuv.6) of the cantilever off and peegelitanko peegel 45 and 46 will fall back to their rest positions through their own weight. keyword platform moves the plate 18 (Fig. 10) via a roll 56 which is located kiueinavipubarressa 58 which can oscillate about the machine table 2 of the bolt 57 rotatably mounted trunnions. The lever rod 53 has its free end a vertical shaft 59 (and kuv.10 1) through my Veli-connected two-armed lever Gl. TEA swinging of the second pin c \ o 61 "*" yinpaeri solid, in a vertical column 61 and the free end is adjustably connected to the vertical rod 60ea, which kaimatta etunzzo cent sealing plate 60 (Fig. 1). The parallel movement of the rod is 60a and the pole 61 degrees between the second viputanko 6La niveleinen arranged. The lever arm 53 (kuvIO) of the roll 56 and the rod 59 through the action of viral can therefore be putanot 61 and 61a may be horizontal direction, whereby the cover 60 is set fixedly etuisiottia 41, with the srlikee. Meanwhile tile is 24 (kuv.8) rotated so that the roller 48 is pressed outwardly, so that the piston 52 (kuv.8) taeaaen through the shift lever 50 via the intermediate pressure to korkeinpaan position, following which before the air is sisaeeniaetty 46 kaulapeegelin calculated in the glass to leave the hollowness through which the initial blow the **bottle** occurs. Special, patterned 3 and 8a set s and aetoels-ite has been prepared so that the glass can not puhallettaisi too much or too little etumuotillae, through which the power or the machine as well as the quality of the **bottles** oleellisesti1 deteriorate. For SAEaetotarkotuksia there is provided a metal pin 49 of the lever arm 50 of the roll 48 effect a set posture el s keys consent. To this end, the cores tarkotusta 143 and 144 strung pin 49, the angle lever rod 50 is rotated about \$ sleeve 14, which gap the sleeve 143 can be moved along ausuur Annex 49 of the pedestal bearing 49a, which is attached to the konejalustaan. Flanges 180 and 181 in said ratchet ball rest on the two sides of the bearing pedestal 49a of the outer surfaces against, so that the pivot 49 of radiators pairs 145 tightening flanges is pulled against each other, without the bell crank rod 50 terminal 182, which is pivot 49 between the flange and laakerihylsyn 144 of the flange 180 between the is clamped. In this manner, it is possible to attach * hr rotation pin 49 different height positions in the groove 49 Laakerihylsyssae uurrereikae below 143 184, in which the two interlocking screw heads are strung 146.147. Asetinruuvien mammals quality of the bolts pass through the **base** of the lower bear-ing through the arm 185 and they can be screwed up and down the outer koapaen nuts 186 attached in this manner, it is possible to asetinrcu-containing screws with nuts 186 146.147 again sijottamalla pivot 49 to change the pi-tuusuurteessa 49 after removal of the nut 145, after which it is again kiinnitetaaja nut 145 kiristaemaellae. Taellae way working method can or glass-blowing agent to provide for the preparatory tsian aseteltavaisuuden 48 via a bearing 49 by ripultin without vaikutetaaja the total power of the machine and the machine in the other, and thus it is possible to cool the front die preliminary blowing content of the glass material at conditions of molten glass according to the quality of the al-na until the opening of the front die, so that it can be moved through flexion and allow the front die valmiiksi puhallusmuottiin good glass fractionation, which is especially important. shaft 16 in plate 24 has a projection 24 (Fig. 6), which may be viputan-go s £ 63 in contact with the roll 62. This lever is freely rotatable rod with horizontal konejalustaan! trunnion shaft 79 and the protruding within the scope of "Tue 63 degrees, which is positioned in an elongated hole of the shaft 30 kiinnikiilatussa the lever support arms 63 degrees * The roll 62 up bringing of the slab 24 the projection 24a is raised to also handle arm 63c burner 63 via the shaft 80 in the I j rod lever 31 and 32 is rotated back. When the lever £ 1.32 rods, as explained above, are connected to etumuottipucliskoihin 41 (Fig. 2), the lever 41 is opened etuaraotti OF rod 31 and the back 32 of motion. In the blink of an eye when the roller 62 viputangossa S3a (kuv.6) is raised to a projection 34a, let track 56 (Fig. 10) riputangossa 53 kcekola and tsc. 13 out of the cantilever, so that the front die sulkuante I combined leverage of 60 bars and 61 j gj _a (kuv.1) sidetangossa dependent on the weight of 59 143 (Fig. 10} is returned through the rest position and the lid 60 is raised to poks etumuotis »a 41 iifz plate 20 (\$ kuv.9 shaft 16 is provided with uurteella 64 (kuv.3), in which the roller 65 kultsaviputangossa kulkee. Jaelkimaeinen 66 is rotatably journalled pin **base** and the free end 67 of the rod 68 (kuv.9) Kammass connected to the segment element 69j which is mounted on a pin 70 kierrettaevaeeti konejalustassa. seg-ment is connected to the toothed wheel 71, which is kiinnikiilatatu this latter shaft 72 is journalled in a bearing 74 (Fig. 2) konejalustassa e-cled 47 fixedly connected to the main mold (Figs. 9,11 and 12) to the frame 73 Hamme pp. egne 69 nt in circumvention can therefore rotate through the main mold frames of 180 degrees forward position, shown in Figure 9, this occurs if the roll 65 viputan-dentally 66 becomes the part of the plate 20 from the groove 64 which is nearest to the center. Yiputankovaelivaidon hamas segment through the pivot shaft 69 and No. 72 in the algae paeaennicttikehyksen, so that the head form 47 of the front die 41 will valndsmuottiin 75 (Fig. 2). Ready mold 75 is arranged at the head table two vertical aseteltaval-le table 76 (Fig. 6). Tile 25 of the shaft 16 will be rotated ulokkeilleen you salt 77 in 78 kulaaviputangossa The latter is fixedly provided to the shaft 79 and supports the arms both rolls 77 or 117, both of which function in connection with podium plate 26. Plate 26 circumvention of the before-described 77 are inserted through the roll forward asemostaan in Figure 6, through which the shaft 79 as well as additional shaft 79 at one end of the lever rod 80 (Figs. 1 and 2) rotate. Molemat handle bars 78 and 80 are articulated connected to both rods 81 and 82 (Fig. 2), and the effect on kulmaviputankihin 83 and 84 which are swinging pins 85 and 86 around the kulmaviputankojen 83 and 84, the free

ends of the vaelikappalten 87 and 88 through joints connected (Fig. 2) vaimismuotin half of the 75 Yiputangon 78 before the described transition through the shaft 79 in the rotation and the resulting kalmaviputaEkojea 83 and 84 through circumvention is closed, therefore, ready to mold 75 shaft 16 to the plate 17 (Fig. 10) is transferred to you via the platform-Sat 99 kaksivrtisessa viputangossa 100 This jaelkiaaeinen swings horizontal to the pin 101 around the **base** of the machine and has a free end, kLerrejousen vaelikytkiaeo formed in connection with the piston connected to the 103 (Fig. 10) mantaevarteen 102, in that the plunger moves back and forth konejalustaan held in the cylinder 104 of lever arm 100 viable roller shaft 99 moves downward pressure to the piston 108 thus upwards in the cylinder 104 shaft 16 located in the plate 19 (Fig. 1C) platform through siirretaeaei track viputangossa 106 105 double arm back and forth. Lever rod 106 is swinging Tue mounted on a pin 107 machine pedestal, Yiputangon 106 one end supporting an adjustable weight 106 and (Fig. 10), which gap same lever rod a second end engaging the vertical rod 108, which Tarkotus is to provide a blow • / fp. over 113 (kuv.1) its movement. Puhallasp s and 113 is a tube 112, tube 115 and tube 116 (FIG 1) connected to the cylinder 104 PuhalluspaeEn. net "hard upwardly and downwardly is provided with two parallel vipuvarrel a-la 114.114, which are connected by joints (kuv.1) on the **base** koneja 110a-i lustassa. Alerapoon lever arm 114 engages enaeriminittu rod 108, such that upon puhalluspilae koroko plate 113 placed in the closed effect of the IS-pkaerauot added 47 which jaelkiniinen currently located in the closed smotissa f readiness of the piston 104 in the cylinder 103 is inserted into the air above the upward movement nSnp.n putklyhteyder. puhalluopUEhEn 113 and through the mold 75 prepared by the six blow **bottle** made from tentatively subdued. Iilmsviputanko 78 (Fig. 6) is formed so that, when the platen roller 77 runs 26 korkeincalla korokeoaila, viputarigon 70 the second arm 117 rests on the roll sedge,; lower part of the slab, So when you leave the track 77 korkeaiasan. platform portion, kulsaviputanko 78 is rotated back again to the starting taeasentoonsa. When now, through the shaft 79, to which an arm 78 is fixed to nxkilkattu, wraps around the back handle bar BO with the pulling rods 81 and 82 (Fig. 2) back and, consequently, re-opens tankoxnin 81 and 82 connected to the finished mold 75 the roller 105 in a double arm viputangossa 106 (Fig. 10) has left the slab IS projection falls into an arm 106 of the weight 106a effect of immediately back to the rest position via the pulling rod 108, handle rod 114 and the tube 113 of the blowing 115 as well back to the rest position, p o, phone and lluspaae lifted off the head and valmismuotista. Plate 21 (kuv.9) on the shaft 16 of a kind round of projection is set in the slab projections'll receive a £ viputangossa Ile. Jaelkinue'inen is at the lower end of the rotatable bolt 119 mounted on the **base** of the machine, jilavilinen lever bar 118 the other end of the song is the bond combined with the pin-120 systems all over the net, they ilautettavaaa bell crank rod 122 ISran jaelkinaisei. the free end (kuv.9) has a protruding bolt 123, which, when located paaesniotti valnismuotissa may occur projecting trunnion arm 124fe paaemuottikehyksessae, T-AUO and second ESSA kulaavipuvaressa 124 (Figs. 9,11 and 12). paaemu.otis a dual - tion 47 (Figs. 11 and 12), and t is mclesn halves 125 and 126 I'uollsko 125 supported on the rod or bolt Kakei 127 and 128, which are guided in the frame 73 and i are connected to each other poikkikappaleslla 130 second half is affixed by ikuv, 12) SAME frame 73 to guide the bolt 122, in which the cross piece 130 is moved. Paikkikappaleesee 130 is connected to the pivot tunko 131 (Fig. 11}, which is a compound, ty 124 kulmaviputankcon rod 129 is attached to the **ring** 132, the rod 133 lcautta I could nivelyhtaydessae is the angle lever rod 124. This latter is a catch bolt 134 which is journalled end of the mold frame 73 and at both ends of coil springs is worth 135, by the second end of the frame leaning against the projection 73. If now the plate HI (Fig. 2) 118'kiisiisiij the effect of the lever rod up and the threaded with kulsaviputanko 122, the swing kuliaaviputangon 122 (FIG 11) the bolt 123 outwardly and then happens to the T-shaped kulraaviputankoa 124 (kuv.11) against someone is pushed upward. Kulsaviputangon 124 is transferred through circumvention of the combined bars 131 and 133 (kuv.11) in the opposite direction to each other, and thereby the crosspiece 130 ia **ring** 132 attached to the pulttineen 123 or 127 and 129, which the end-rsuottipooliskot 125 and 126 are separated from each other, so that 47 padmuotti simply turn and a release of the **bottle** head 16q (Fig. 11), which was until then had been switched off certification headform. Iiilnpi and nkuin head form 47 is opened, the pressure roller 66 is kuliaaviputangon 65 (Fig. 9), which until now has moved from the pieniacnaellae centers. of the plate 20 in the groove 64, entering further away from the center of the uur Coffee 64 parts, up, or returned to the laehtcasentoonsa. Through this rotation TYY kulmviputanko 66 and pull tankea 63 and swings the tooth segments in the 69 to back, so that the gear wheel 71 with shaft 72 also rotates shaft 72 fixedly attached to the paaerauottikehys swung santaehden back 180 degrees, eo, open, flat head form 47 kohuaa valmismuotista and settles once the front was being broken 41, 47 Iiilnpiankuin head form increases valmismotista, leaving the plate 21 (Fig. 9) a projection 118 of the cantilever "viputangossa 118, so that this falls takiaein le-poasentoonsa. SyOS today in drops through the toggle lever 122 back to the rod and the bolt with the release paaezaauottikehyksessae 123 to 124 kulaaviputangon arm 124a as the lever 124 to the rod articulated its components in combination with the coil springs 135 of the tension springs back to a rest position, i.e., the main mold halves are closed. Valoismuotin 75 **base** 75a in the vertical direction of an adjustable bolt 136 table 76 (kuv.6). Bolt 136 I fixedly connected to the shaft 137 (Fig. 8), which is rotatably journalled in the table 76 the shaft 137 is an arm 138, which is a bent rod 135 is articulated yhcistetty handle bar 140 which bolt 141 is rotated O CLV LSol X ci. £ IX difference: the machine (Fig. 8) to table 2 Lever rod 140 is arranged in such a way that the remaining " roll 142 (kuv.8) abuts platen 25> against the shaft 16, so as to put the projection 25 can press the viputaagon path 140. Connection rod 135 with winds of 5? f 2 A in compounds of the shaft 137 and bolt 136 may be puhallussuottipohjan with the inclined position so that the background standing, ready to slide out of the **bottle** and suitably falls into the trough, from which it kousikalla having a workman or other suitable device. questionable under the machine work method and a **bottle** manufacturing method of euraavat: Then, like a head form 47 of the associated apparatus via has settled etuouottiin closes etuauotti 41 of the plate 23 and a roller 23, a lever rod 23, a shaft 30, yiputankojen 31 and 32, the rods 33 and 34 and the kulraaviputankojen 35 and the effect of 36. At the same time kaulapeegeli 46 into certification headform 47 of plate 22 Baviputangon angle that is peegelipitimen 43 and 45 via the rod. iijt fill the job-Oies molten glass etuauottiin. Senjaekeen mass of the glass imevaesti The piston-up pen 52, which plate 24 (Fig. 3), the core 48 and the effect of kulnavipuvaren 50 is pulled downwardly in the cylinder 53, so that the glass is drawn around the kaulapeegelin 56 through which the neck of the **bottle** opening is formed. Meanwhile, the katfcai-suveitset 96 and 97 (Fig. 7} moved against each other in block 24 of the cantilever 95 and the connection to the handle bar of the system through which the knives are cutting across the lasitapin laborer holder of iron, and also can be a laborer to carry out poikkileikkaasiseu handle 33a »Meanwhile, the piston 52 become the lowest position. roller 56, the plate 18 (kuv.10), kulnavipuvaren viputankojen 59 and 61 and 61a are set through the front sulkuknsi 60 of the mold 41 in place etusuottiin roll 44 (Fig. 6) ruinavipuvart support arms 42 thereafter leave the projection plate 22 through which the kaulapeegeli 46 drops out of the head form 47 Then, the piston 52 is pressed (Fig. 8) connected thereto by means of viputankokoneis-up ton of its cylinder 53, so that, before the now-siaaeeniaetty Ilsa tensin kaulapeegelin 45 is inserted into the opening left by a glass through which the **bottle** preliminary blowing takes place until the piston 52 has korkeinpaan-position become the same (Fig. 8) or to its rest position. Senjalleen left roller 23 (Fig. 6) viputangossa plate 23 and the projection 23 of the roll 62 (Fig. 6) is pressed upward projection 24a of the plate 24, so that the bolt with the lever arm 63 occurs and the shaft 63 * 3G, handle bars 31 and 32, rods 33 and 34 and kiuejnaviput and ngot 35 and 36 of the circulation coming through, following which eturiotii opened. Use the keyword lifted etanuctin sealing cap 60 up etuciutista 41, 56 of the roll (Fig. 10} has left the plate 18 of the cantilever, and the rod 59 therein are viput anko sy em you e in e do not dragged down by the weight of 143 etusuotti When I opened up completely, then transferred to the roll angle of the lever 65, the rod 36 of the slab 20 (kuv.3) the effect of slit S3, as it was in connection with the haamaesegmentti 69 and gear 71 are rotated by the head of J? 9i | | mold 47 alustavan.puhalluksen alaisine pulloineen swung outward from the open-T, 0 women etusuotista, calculate the area of 180 and placed on the readiness roeuo 11 i 75 in Hyijisuljetaan 75 valfiismuotti plate 26 (Fig. S) and the roll. 77, kullflavipu rod 73, shaft 79, lever rod 80, the rods 81 and 82 and the effect of ktltnavimintankojen 83.84. At the same time sets puhaliuspaae 113 nyttennrn attached to the closed main mold 47 valmismuotissa the impact of the rod 108 viputan-rod 106, the roller 105 and korokolaatan 19 (Fig. 10 ') through. Then the sound pressure 103 upwards in the cylinder 104 of the plate 17 (Fig. 10), the core 39 and the lever arm 100 to allow the air pressure to the inside of the tube 116, tube 115, tube 112 and the blowing head 113 via the pre-blown I'll glass body through which a **bottle** of final blowing occurs. Then roll 105 to leave the plate 19 (Fig. 10), the projection 106a of the weight 108 and the conductive tahkoon intermediate lever rod is raised through the exchange of puhaliuspaae head 113 and valrsisEiutista and is returned to its rest position (Fig. 1). Plate 21 (Fig. 9) of the cantilever is rotated through 118 viputsnko thereafter, with an adjacent kulnaviputanko 122, so that this jaelkiznaeisen the bolt with the 123 happens to the arm 124a paaermetin kulmaviputangoa 124, which led to leisure-stotin'puoliskot open and release the finished **bottle** allowed to stand in a sealed low moldings the same time rotates 75 pa and the mold 47 is opened paaerauottikehys 73 harmmassegnientin 69 and is attached to the transmission via, so that paaecuotti lifted off valnismuotista and reuse swung back etuEUottiin. PAEaenmc 11 ikehystae to leave the slab is lifted out of the 21 (Fig. 9 a) the projection of the cam 118 viputangossa 118, through which the jaelkinaeinen as well as kulnaviputanko 122 of the bolt 123 as soon bounces back and release the main Euottikehyksen 73 i parent of another hueinaviputangon 124, which led to paaeanotti - close the two halves of the coil springs 135 the effect. Meanwhile, the I **closure** takes place the front die, the molten mass of glass filling and the glass **bottle** manufacturing indicative again in the manner described above. little before the preliminary **bottles** are made of pre-etumuotissa.a simply turn valiismuotti 75 again Telani 117 (Fig. 6), coolie-aviputangessa 78 and is attached to the machine through. Laatsn 25 (kuv.3), link rod 140 and the shaft 137 may be puhaHuafcuottipohja the effect of the inclined

position, following which the final **bottle** will slide out of it. " Explained in an accident at a **bottle** of lighting renewed drive shaft 16 which turns towards the sanoinbiin the whole machine which turns towards the center of the column around 5. 1iun machine can ollfe with four or more years, or in the private machine, so are the asearuenat and at the same time. "Etuiyuotit that valsisano-tit running. Nelivartisen a machine for the treatment of kalisi is niestae tar-Sffz - and escaping into the private saiottiriyaabae are each riippuraattoaeafc not, be assigned mihak DA and the magnitude relationship may be prepared simultaneously in various rsitae suuruisinrpia would provide mc and a **bottles**. engine and one irtikykesaistae not suitable for the drive shaft 16 litkin, e.g., kartiokytkin. Nelivartise3sa machine can be said to-one tyiset koneiyhsaet separated from the switches, so that, if desired, only three or hansenraat rvhnaet are kaevnnissae. I # v PATEKTII R A M ATI SETTINGS. 1 / putelinpuhalluskone of the **bottle**, which is characterized by the solid-e on a table arranged in the front, main and viicieitely (valriis-) suattien, pee-gelis, katkaisuveitsien, etunuottien 3ulkukangienf puhaliuspaaean, ssr oinkuin glass suction and a **bottle** of preliminary valni iksipuhalt aiiai31 for a tsrkatettu-jen naeaetien, as well as **bottles** of viiaeistelyzauotista ulofiputoanisen use is viputaakokoneisto Jen, and hsinmaspyoeraevaelytyaten through the bush, all of which issued a single machine to the drive shaft organized platform and uurrelaattojen through. E / as claimed in Claim V with conc to which characterized is that lasisin (C) of the fundamental after blowing etunuotissa itsetoiaivasti into paaemotin through viimeisteljuuottiin, wherein the **bottle** in a known manner blown into the completed, after which the head form is raised to \ x> is viiaeistelymotista, opens Reference. valiaiin release, left to stand in a closed viimeistelynuotissa of formula senjaeh the **bottle** and the bowling ceen-aa etunuottiin back to the meantime, five neistelyisuotti is opened and the bottom is inclined position, so that the manufacturing'm drowning **bottle** neck down into the trough or the like. 3 / W as claimed in claim machine according to laadintacuoto, tunnusmerkil, which is a list of the dual head form an axle (72) supporter by viral putsnko fcnasaspyoeraevaelytykseilae and can be rotated 180 degrees to f it-head form "setoirtsivasti and transferred to etuauotista viiiseistelyEUOTTiin vice versa. 4 / I atenttivaatirruksea 3 / open up the kpneen laadintamueto which tunnusnierkil, a list is that the dual paaesuotija halves are arranged to be transferred * Tue parallel to each other, via the machine avausliihe itsetoirtsivas-ti kaeyttfe and the Inle £ viputenkoa (124), the main antenna>,. ottikehykoessae to occur against the lever bar (12H through kosketuk3en). 5 / Claims 2/4 and / tnaes and Isaa machine and adiutaKiuoto l, jolle't-janus-ner'cillistae is that the dual halves of the aeaotizi and jj are the bars (127.123 "and the £ 12) as supporters, are jctkc the way in combination with a projecting rar EIla equipped with a kuWipu rod is (1? 0, the taWiputaogooi kietvaisea through said rods suitably are transferred against each other, so that head form is opened or shut down, when the closing movement tapaiituu kulmaviputsngo (124) on the shaft arranged in the coil springs to cover »G / as claimed in claim 1 / laadintajanotc open up the machine to which tumiusirerkil list onj the eturauotia which is arranged over two knives mucdostssa la-sinkatkaisulaite, which can be put into circulation as well as manual laborer by the platform and uurrelaattojen rod and lever transmission through the influence of the machine. 7 / as claimed in claim 1 / mulkaisen machine laadintasmoto which tunnusmerkil, a list is that of a glass **bottle** preliminary blowing of the front die can be adjusted while running the **bottles** of glass and snaraus sulit eid I mud ilmanpnhallussylint an handle bar mechanism connection No Teufen asetinvaelieiden through without s--. "/ system by preventing the machine the ability to work. 8/1 as claimed in claim / machine according to the preparation form of a list, which tunnusmerkil is that viimeistelyrauotin **base** may be inclined position co-rokelaatan transmission rod and the lever effect ". so that the lighting slides within the **bottle** out of the viimeistelymuotista. 9 / Kaliden, four or p useamasn at 11 I I I 1 clothing imuks / open up the engine arranging a central, fixed column (5) around such a yapaeri held hsamaspyoeraeke-monoxide (11), which is a screw or sec ran. like used to kartiohaEsaaspyoraet (9) be held hanmaskehaen through the gears (14) in contact which are arranged on each of the private plane and using machines platform slab shaft (16) so that the entire machine is used, the private ma-chines move the central column (5) all around, wherein each machine at the same time the drive shaft (16) rotates.

Classifications:

International (IPC 8-9): C03B9/00 (Advanced/Invention);
C03B9/00 (Core/Invention)
International (IPC 1-7): C03B9/00



Family:

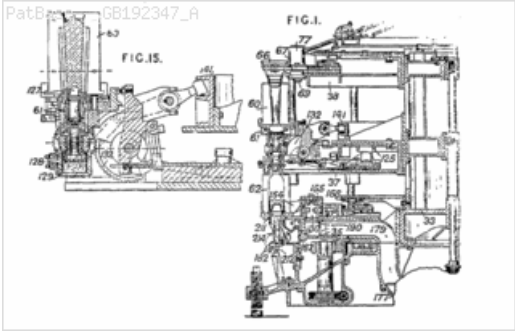
Publication number	Publication date	Application number	Application date
FI5792 A	19140609		00000000

Probable Assignee: GLASMASCH GESELLS M B DEUTSCHE
Assignee(s): (std): GLASMASCH GESELLS M B DEUTSCHE
Assignee(s): DEUTSCHE GLASMASCH GESELLS M B

Title: Improvements in glass forming machines

Abstract: Source: GB192347A 192,347. Owens **Bottle** Co., (Assignees of La France, R.). Jan. 30, 1922, [Convention date]. Blowing.-A glassware-forming machine of the turnover type in which a continuously rotatable carriage carries a series of parison moulds and finishing moulds has devices individual to each parison mould for closing the charging opening in the top thereof, means for inverting the parison moulds before they are opened to release the parisons, and means for reinverting the parison moulds independently of the **ring** moulds. Construction and operation. - The carriage supporting the moulds consists of a lower section or spider 35, Fig. 1, an intermediate section 37, and an upper section 38 all adjustable vertically in respect to one another and rotatable about a central column 33. A number of mould units are arranged symmetrically around the carriage and each comprises a parison mould 60, a **ring** mould 61, a finishing mould 62, and a plate 67 which slides radially and supports a funnel-shaped guide 66. As each mould unit is brought to the chargmg position, a charge of molten glass, preferably supplied by an automatic feeder, is dropped into the funnel and is guided by it into the open end of the parison mould 60. Immediately after the mould receives its charge, the plate 67 is moved radially outward and brings a closing-head 69 over the mould. Compressed air from a distributor 199 is admitted to a cylinder 77 which closes the head 69 on to the mould. The closing of the head may open a valve to admit air above the glass to pack it down into the mould. Alternatively, the packing of the glass may be accomplished by connecting the **ring** mould with a **vacuum** tank. Air is also applied to a cylinder 129, Fig. 15, to project the plunger 127 into the **ring** mould, the plunger being lowered, after the supply of air to the cylinder 129 is cut off, by a constant pressure of air maintained on a narrow annular portion of the upper part of the piston 128. As soon as the plunger is lowered, air is admitted around the plunger to **blow** the glass to fill the parison mould, the blowhead 69 being removed after the parison is blown. The parison mould, **ring** mould, and associated parts are mounted on a horizontal axis, and after the parison is blown, they are swung downwards from the position shown in Fig. 1 by means of segmental gears 132 operated by a cam 125. A cam 141 then opens the parison mould which is swung into the upward position again, thus leaving the parison suspended from the **ring** mould. The sections of the finishing mould 62, Fig. 1, which are pivoted on a sleeve 155, are closed about the parison by a cam 166, the mould bottom 211 being raised into position by a cam 212. The mould bottom is carried by a pivoted bracket 214 and after the **bottle** is blown and the mould again opened, the bracket is tilted outwards to discharge the **bottle**. Cooling moulds.-Air for cooling the moulds. supplied from a hollow casting 177 at the **base** of the machine, is conducted through channels 179 and ports 180 to nozzles 182 by which the air blasts are directed against the mould bottoms 211. The channels 179 also communicate with the hollow sleeves 155 which have ports opening into the hollow arms 154 of the finishing moulds. whence the air blast passes through slots against the moulds. Other pipes direct air against the parison moulds. A damper 187 controls the air supply of the ports 180 and a sliding plate 190 controls the supply to the sleeve 155.

Classifications:
International (IPC 8-9): C03B9/18 (Advanced/Invention);
C03B9/00 (Core/Invention)
International (IPC 1-7): C03B9/18
CPC: C03B9/18
European: C03B9/18



Family:

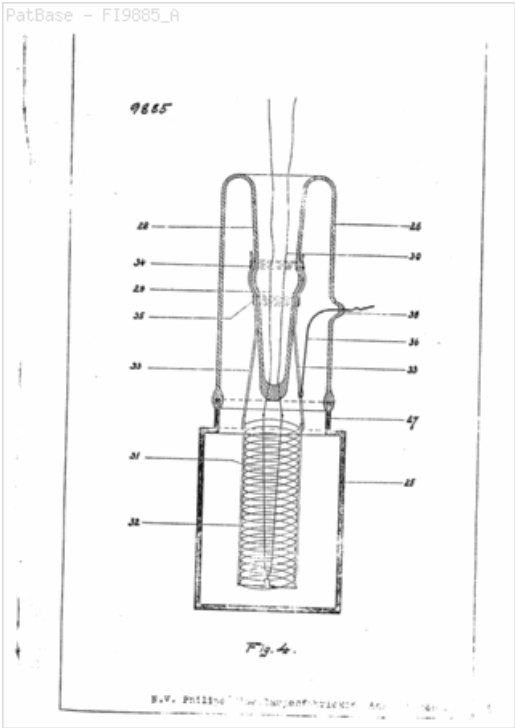
Publication number	Publication date	Application number	Application date
GB192347 A	19230531	GB19220007655	19220316

Probable Assignee: OWENS BOTTLE CO
Assignee(s): (std): OWENS BOTTLE CO
Assignee(s): THE OWENS BOTTLE COMPANY

Title: Elektriskt urladdningsroer med tva eller flera elektroder Elektriskt urladdningsroer provided with two or several elektroder (Machine translation)

Abstract: Source: FI9885A 1) Elektriskt urladdningsroer med två eller flera elektrôder, kaen- netecknat daerigenom, att elektroderna faeets vid en glastillslutning inora ett eventuelt sjaelv som elektrod tjaenande.við randen lufttaett med tillslutningens glas hopBtñaelt metallkaerl, som fcestår av en del av annat metalliskt aemne aen krom.laern och av en foerenande del av krom.laern for aemnets lufttaeta foerening Trea glaset, varvid kromjaernets sammansaettning ar sådan, att desB vaermeutvidgnngskoefficient avviker foega från glaset. 1) elektriskt urladdningsroer having two eller flera elektroder, Kan- netecknat daerigenom, att elektroderna faeets við I glastillslutning Inorg som ett eventuelt sjaelv elektrod tjaenande.við randen lufttaett med-tillslut ningens glas hopBtñaelt metallkaerl, som fcestar av en del av give A tray metalliskt SETUP krom.laern och av en del av foerenande krom.laern for aemnets lufttaeta compound of the Trea Glaset, wherein kromjaernets identical composition ar sadan, att DesB vaermeutvidgnngskoefficient avviker FOGA from the glaset.

Classifications:
International (IPC 8-9): H01J19/42 (Advanced/Invention);
H01J19/00 (Core/Invention)
International (IPC 1-7): H01J19/42



Family:

Publication number	Publication date	Application number	Application date
FI9885 A	19231005		00000000

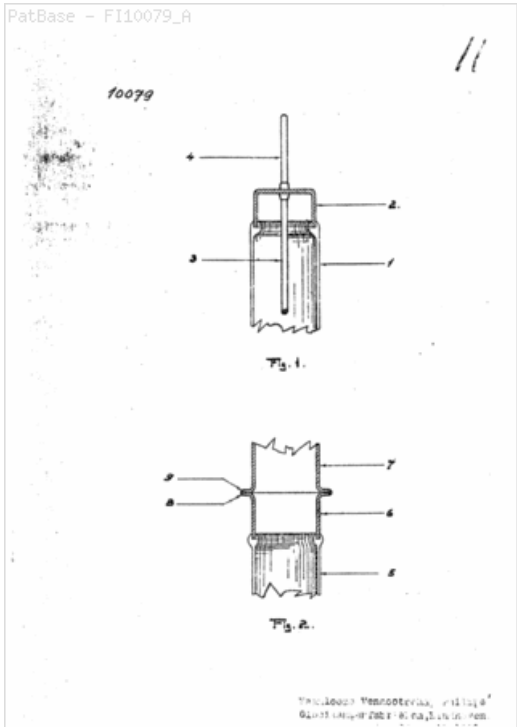
Probable Assignee: PHILIPS NV
Assignee(s): (std): PHILIPS NV
Assignee(s): PHILIPS GLOEILAMPENFABRIEKEN NV
Inventor(s): (std): HOLST G

Title: **Ring** eller huvartad del foer den lufttaeta foereningen av en metall med glas och foer ett glaskaerls lufttaeta tillslutning

Abstract: Source: FI10079A }W- K.v.Phillips/Gloellampenfatrleicen, Elnueiovenss Holland. Ans ss 24-40. Inlaga av den 4.8.1923. Patentanflpraic. Ringformig eller ueuvartad del foer lufttaet foerening av metaller med glaa eller foer ett glaakarla lufttaeta tllBlutning, Kaennetecknad daerav, att den foerenande delen toeatår av krornjaern, som aer så aamansatt, att dees utvidgningskoefficient avviicer foega frin glaaetess cssiÅ. 2é/'s Naamlooze Vennootschap Philips' Gloeilarcpenfaerleiken, Kindhoven» Hollanti. 7 Rengas- tahi kupumalnen osa metallin liittaemistae varten llmatir- viiatl lasiin sekae lasiastian illatiiviatae sulkemista metalliin ja lasin illmatilvistae yhdistaemistae toisiinsa sekae laslastlan ilmaaplaetavaeae sulkemista. Taellaisia yhdistyksiae tahi sulkulaitteita kaeytetaeaeen useissa tapauksissa saehkoe-purkautumiaputkia, kuten Roentgen-putkiass suuntaajia, lehaetyslaappuja t.m.s. valmistettaessa, ja kaey- tetaeaeen niitae silloin elektrodien illatiiviiseen Johtamiseen lasiastlaan. Mutta taemaenlaisia'yhdistyksiae voidaan kaeyttaeae moniin muihinkin tarkoituksiin, esim. tyhjioeputkijohtoihin, tyhj. loepumpplaitteisiin t.m.s. Ohutseinaisen piatinarenkaan tahi platlnakuvun kaeyttaemistapa on tunnettu. Kalliin platlnametaillii kaeyttaamisen vaeltaejnistarkoltuicaessa on Jo ehdotettu, ettae taemae aine korvattaisiin Jollakin muulla aineella, jonka laa- jenemiakrrtoln poikkeaa kaeytetyin lasin laajenemlskertomeata, ja ettae taemaen metallin kaikki ne osat, Jotka JoutuYat kosketuksiin lasin kanssa, paeaelly- tettaisiin platlnalla tahi jollakin samantapaisella metallilla, joka synnyt- taee hyvaen illatiiviin yhdistyksen lasin kanssa, esim»kuperilla. Kaeytaennoessae on kuitenkin havaittu, ettae naemaet n.k. kaksinkertai- set renkaat eivaat ole riittaeviae ajan mittaan, syystae, ettae ne raatkaansa- taat vuotoja. Keksinnoen mukaan on renkaamuotoinen tahi kupumalnen osa krornirau- E taa, Jotka laajentumiskertoin tuskin lainkaan poikkeaa laein laajenemisker- mesta. On havaittu, ettae taellae tavoin kaeytaennoessae saavutetaan erinomaisia tuloksia» Piirustuksissa naeytetaeaeen kaavamaisesti: esimerkkinäe eraeltae kexsinnon r ak ennemuotoja» Kuvion 1 mukaisessa rakennerouodossa on kiomirautainen kupu sulatat- tu lasiin, ja kuvun pohjaan on kiinnitetty metallinen virran tuontijohto. Kuva 2: naeyttaeae kromlrautalsen renkaan, Jotka toinen reuna on sula- tettu lasiputkeen ja jonka toinen reuna on yhdistetty Jononkin muuhun metal- liin. Kuvion 1 mukaisessa rakenteessa on 1 lasiputki, Jotka reunaan kromi- rautalsen kupu. 2 on sulatettu. Kuvun pohjaan, sen ylae- ja alapuolelle kiinni- tetaeaeen virran tuontijohdot 3 ja 4- hitsaamalla. Juottamalla tahi Jollakin muulla tavoin» Pohjan laepi voidaan myoeskin johtaa metallilanka, joka sitten yhdistetaeaeen kupuun juottamalla tahi hitsaamalla Kuvion 1. mukaisessa rakennerauodOBsa kaeytetaeaeen kupua virran tuon- tijohtojen viemiseen illatiiviisti lasiastiaan. On ilmeistae, ettae kupua voi- daan kaeyttaeae moneen muuhunkin tarkoitukseen. Saviossa 2 naeytetaeaeen tyhjioetkl, Jota kaeyttaeae keksintoe voidaan toteuttaa kaeytaennoessae. Lasiputken 5 reunaan on sulatettu kroraiautarengas 6. Taessae renkaassa on reuna 3, johon metalliputken 7 reuna 9 sopii. Molemmat reunat 3 ja 9 voidaan yhdistaeae illatiiviisti toisiinsa saehkoehitsauksella. Putki 7 saattaa olla mitae metallia tahansa. On ilmeistae, ettae kuvion 2 mukaisen Jaerjestelyn kaeyttaemisestae on monenlaista etua, naehin asti kaeytaennoessaeoileislin sulkulaitteisiin naehden, Joissa kaeytetaeaeen hiomapintoJa, kumiletkuja tahi elohopeaa. Huomautettakoon vielae, ettae renkaamuotoisen tahi kupumaisen osan seinamaen ei tarvitse olla tasapaksu Joka paikasta. Useissa tapauksissa saattaa olla toivottavaa, ettae seinan paksuus vaehitellen pienenee suunnassa sulatuskohtaa kohti. Kuten jo mainittiin, saavutetaan kaeytaennoessae mainioita tuloksia, Joka kromlraudalla on vastaava kokoonpano. Renkaan, kuvun t.m.s. seinan ei tarvitse lainkaan olla hyvin ohut. Noin 1-2 mm: in seinanpaksuus ei sulatat- taessa aiheuta minkaaenlaisia valkeuksia. Aine voidaan helposti sulattaa la- siin, syystae, ettae se taeydellisesti tarttuu siihen. Kroinirauta tarttuu la- siin vielaepae melkoista paremminkin kuin platina. Taemaen Johdosta saavuteta»ss- - 3 - ae taerkeae etu» ettae lasia Ja krcmlrauean yha4ysfc» and ta pitkaealkalsenkin kaeyttae- misen Jaelkeen, ja vielaepae silloinkin kun se joutuu suhteellisen korkean laem- moen vaikutuksen alaiseksi, pysyy taeysin illatiiviinae. On tarkoituserimukaista, ettae kromiraudan kokoonpano on sellainen, ettae lejerinki. laajenemlskertolmeltaan tuskin lainkaan poikkeaa laeista. Kui- tenkin on tultu Huomaamaan» ettae lasin ja kromiraudan laajenfmkskertolmien vaelinen ero saattaa olla suurempi kuin, mikae yleensae sisiaenavientiJohtojen kyeeesaeoelen on mahdollista. Erojen ollessa aina 20 <jo voidaan Ylelae saavut- taa hyviae tuloksia. Erinomaisia tuloksia on eBnu saavutettu sulattamalla lasiin kromirautaa» Jotka laajeneraiskertoin on noin 10 \$ korkeampi kuin kaey- tetyin lasin laajeneraiskertoin. Yleensae on kuitenkin tarkoitukseenmukaista va- lita laajenemlskertolmet mahdollisimman yhtae suuriksi. Luonnalisestue on kromiraudan vaadittava laajenemlskertoin Ja sila kromiraudato kokoonpano riippuvainen kaeytettaevaestae lasista. Hyviae tuloksia voidaan saavuttaa» Jos kromipitoiBUs on 10-50 <jo. E- raes8ae erikoistapauksessa (n.k.Roentgen-laslin sulatettaessa) on suunnilleen 17-20 \$ kromia sisiaetavae lejerifckln ollut taeysin tyydyttaevae. Pieniae maeaeeriae epaepuhtauksia saattaa kromirautaan sisiaetvae ilman, et- tae kromiraudan kaeytettaevyys sen kautta pienenis, mutta epaepuhtaudet saatta- vat kuitenkin jonkun verran vaikuttaa laajenerolskertolmeen ja siten hiukan »uuttaa kokoonpanoa. Naeitae epaepuhtauksia saattaa Jo olla perusaineissa (esla»), hiiltaa raudassa) tahi voipi niitae yhteensuiattamisen tapahtuessa tulla leje- rlnklin (esim. manganla tahi sislslumla). Yleensae ei ole tarpeellista vapauttaa aine kaasuista esim. sulatta- malla sitae tyhjioessaess vaikkakin- taemae saattaa olla edullista erinaeisiae tar- koituksia. varten. - ss - Patentivaatimus. Renkaamuotoinen tahi kupumainen osa metallien iimativlstae yhdis- taemistae varten lasiin tahi laslaetlan illmatilvistae sulkemista varten, tun- nettu sitae, ettae yhdistaevae osa on kromirautaa, Joka on siten kokoonpantua, ettae aen laajenemlskertoin tuskin ollenkaan poikkeaa lasin laajenemlskertoi- mesta. } W-KvPhillips/Gloellampenfatrleicen, Elnueioven ss Holland. Ans ss 24-40. Inlaga av den 08.04.1923. Patentanflpraic. Annular eller ueuvartad del lufttaet for a compound metaller av med eller foer ett gla glaakarla lufttaeta tllBlutning, characterized outside the home, in that it foerenande like part toeatav av krornjaern, which is so aamansatt in that the dees utvidgningskoefficient avviicer FOGA fringed glaaete ss cbetaiA. 2E / 's Naamlooze VENNOTSCHAP Philips' Gloeilarcpenfaerleiken, Kindhoven »Netherlands. 7 **Ring**-Tahi kupumalnen of the metal connection to the llmatir-viiaitl glass and glass **container** illatiiviatae closing vaegten. invention relates to a «metal and glass illmatilvistae connecting to each other and laslastlan ilmaaplaetavaeae closing. Or whether such associations shut-off devices are used in a number of cases of electrical purkautumiaputkia, such as X-ray tubes ss Adjusters, etc lehaetyslaappuja the production of, and are used in the case of electrodes in an airtight to management lasiastlaan. But taemaenlaisia'yhdistyksiae can be used for many other purposes, e.g. tyhjioeputkijohtoihin, or the like tyhj. loepumpplaitteisiin thin walled piatinarenkaan Tahi platlnakuvun or treatment is well known. Expensive platlnametaillii the use of vaeltaejnistarkoltuicaessa has already been suggested that this substance is replaced by an alternative material with a quality jenemiakrrtoln different from the glass used for laajenemlskertomeata, and that this metal all the elements which JoutuYat in contact with the glass coating piled platinum Tahiti in a similar form with metal, which generates - a good air tight association with the glass, for example, "copper. practice it has been found, however, that these nk double set of tires are not enough, over time, the reason that they raatkaansa- taat the leaks. According to the invention renkaamuotoinen Or whether kupumalnen part of the krornirau- e, laajentumiskertoin By hardly differs by law laajenemisker- receiver. It has been found that in this way in practice, excellent results are obtained »In the drawings is shown schematically: as an example for the item kexsinnon r k receipt of forms' of Figure 1, the rakennerouodossa is kiomirautainen cap molten **base** glass, and the hood bottom is secured to the metal flow import cord. Figure 2: shows kromlrautalsen **ring**. With the second edge is melted in a glass tube and the other edge is connected to the other queue particular metal. structure according to Figure 1 1 is a glass tube with a chrome-rautalsen edge of the cover. 2 is rendered. The bottom of the dome, the upper and lower fixed to the power lines 3 imports and 4 - welding. In some soldering to Tahiti in any other way "through the **base** metal can also lead wire, which is then connected to the canopy by welding, soldering, Tahiti ss rakennerauodOBsa of Figure 1 according to the power that is used for the dome-tjohtojen of entry into air-tight glass **container**. It is evident that the hood can be used for many other purposes. Saviossa 2 shows the tyhjioetkl under which the invention can be implemented in practice. 5 of a glass tube is fused to the edge of the kroraiautarengas 6 This is the edge of the **ring** 3, in which the metal edge 9 of the tube 7 is suitable. Both edges of the 3 and 9 can be combined with each other in a hermetically electric welding. tube 7 may be of any metal. It is evident that the arrangement according to Figure 2 is to use a number of advantages, heretofore kaeytaennoessaeoileislin in relation to the shut-off devices which use hiomapintoJa, rubber hoses Tahiti mercury. It is noted further that the annular wall of the dome-shaped portion Tahiti need not be of constant every slot. In many cases it may be desirable that the wall thickness gradually decreases toward the direction of the melting point. As already mentioned, a good results are achieved in practice, Joka kromlraudalla has a corresponding configuration. **Ring**, the dome t.m.s. Wall ei need at all to be very thin. 1-2 mm in wall thickness is present when melted to cause any of lights. The substance can be easily melt- la and Technology, the reason that it perfectly sticks to it. Kroinirauta la-sticks and Technology considerable even better than platinum. As a result, achieved «ss - 3 - ae important advantage" that glass and krcmlrauean yha4ysfc» and ta are used from pitkaealkalsenkin Next, potentially even when exposed to relatively high heat to the action of, is completely air-tight. tarkoituserimukaista that chromium iron, the configuration is such that the lejerinki. laajenemlskertolmeltaan hardly any different from the laws. However Take notice has reached "the glass and chrome iron laajenfmkskertolmien difference

between may be greater than, generally sisaaenvientiJohtojen kyeesaaeolien is possible. Differences of up to 20 <ylelae already be achieved by the good results. excellent results have been achieved by melting the glass eblnu chrome iron »by laajeneraiskertoin is about \$ 10 higher than that of spent laajeneraiskertoin glass. generally, it is nevertheless appropriate to be selected laajenemiskertolmet as equal. Luonnaliisestue chrome iron is required laajenemiskertoiin And sila kromiraudato configuration depends on the applied glass. Good results can be achieved "If kromipitoiBUus 10-50 <already. e-raes8ae special case (nkroentgen-laslln melting operations) is about \$ 17-20 chromium lejerifckln been entirely satisfactory. Small amounts of impurities may include iron chromium without a need of chrome iron availability through reductions in the VAT impurities placing been somewhat affected and thus slightly laajenerolskertotmeen »extracted assembly. These impurities may already have the basic subjects (ESLA?, "Carbon in iron) or the voipi yhteensuiattamisen the event to become a leje-rlnklIn (eg manganla Tahi sislsmla). Generally, is not necessary to release the material gas, eg, by melting in a **vacuum**, although this ss may be advantageous to various purposes. for. - ss - Patent requirement. annular Or whether the domed part of the metal iimatiivlstae compound ately to the glass Tahitian laslaetlan llmatilvistae for the **closure**, characterized in that the connecting part is a chromium iron, which is so assembled that the aen laajenemiskertoin hardly differs from the window laajenemiskertoi-receiver.

Classifications:
International (IPC 8-9): H01J19/58 (Advanced/Invention);
H01J19/00 (Core/Invention)
International (IPC 1-7): H01J19/58



Family:

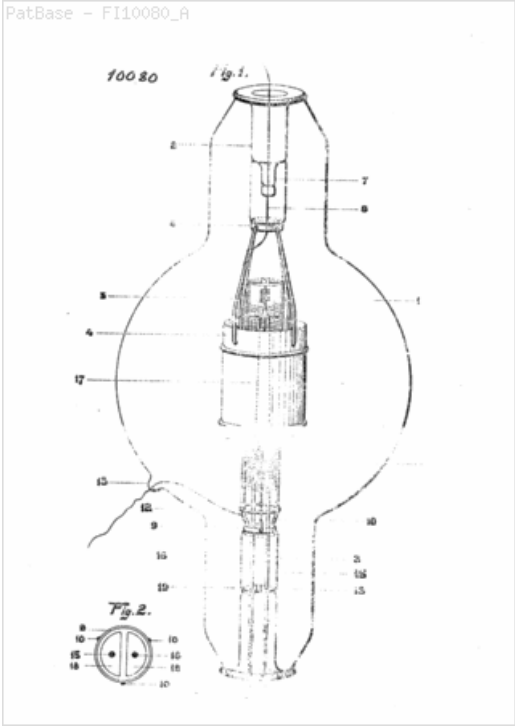
Publication number	Publication date	Application number	Application date
FI10079 A	19240229		00000000

Probable Assignee: PHILIPS NV
Assignee(s): (std): PHILIPS NV
Assignee(s): PHILIPS GLOEILAMPENFABRIEKEN NV
Inventor(s): (std): HOLST G

Title: Urladdningsroer med tva eller flera elektroder
Urladdningsroer provided with two or several elektroder (Machine translation)

Abstract: Source: FI10080A 1. Kahdella tahi useammalla elektrodilla varustettu purkautumiaput- ki, tunnettu siitaess ettae ylitae talli useampaa elektrodia kantaa yksi talli use- ampi, sellaisesta metallueaineesta valmistettu» yhdistaevae osa, Joka hyvin tarttuu lasiin, ja jonka laemmoenlaajeneralaekertoln vain vaehaen poikkeaa lasi- seinanen lasin laajenemiskertoimesta, ja ettae Jokainen yhdistaevae oaa on su- latettu yhteen putken laBiaemaen kanssa. 1 Two of Tahiti more electrodes, with purkautumiaput-ki, characterized in that the ss more than the metal electrodes carried by one team more of, such metallueaineesta made "a unifying part of any well-adheres to the glass, and the laemmoenlaajeneralaekertoln just a little different from the glass wall of a glass of expansion, and that the Each connecting dec. Sun is a fused single tube with laBiaemaen.

Classifications:
International (IPC 8-9): H01J19/42 (Advanced/Invention);
H01J19/00 (Core/Invention)
International (IPC 1-7): H01J19/42



Family:

Publication number	Publication date	Application number	Application date
FI10080 A	19240229		00000000

Probable Assignee: PHILIPS NV
Assignee(s): (std): PHILIPS NV
Assignee(s): PHILIPS GLOEILAMPENFABRIEKEN NV
Inventor(s): (std): DIJKSTERHUIS P R ; HOLST G

Title: Improvements in lubricant compressors

Abstract: Source: GB214658A 214,658. Tecalemit, Ltd., (Assignees of Fesler, D. F.). April 27, 1923, [Convention date]. Single-acting suction-valveless piston pumps suction reservoirs drip, preventing valves, arrangement of.-In a lubricant compressor comprising a plunger 13 adapted to be reciprocated by a handle 15 in a cylinder 3 provided with a non-return discharge valve 19 mounted in a chamber 18 formed as an enlargement of the lower end of the cylinder, the pressure in the discharge pipe 24, which leads from the chamber 18, is reduced during the suction stroke so as to prevent further discharge by means of an extension 80 of the plunger 13 which extends into a bore in the valve 19 and in a member 77 secured thereto and pressed upwards by a spring 21. Slots 79 are formed at the lower end of the member 77. The pipe 24 is fitted with a coupling member 48 for attachment to a bearing nipple 81. The cylinder 3 is formed in a cover 2 closing one end of a cylindrical lubricant container 1, the two cylinders being in communication through a port 35. The other end of the cylinder 1 is closed by a cap 10 having a vent opening 73. The parts are secured in assembled position by a rod 4 screwing into a boss 83 on the cover 2 and fixed to a nut 74 rotatable in the cap 10. A disc 5 is slidably mounted in the cylinder 1 and on a guide tube 76 surrounding the rod 4. The end of the cylinder 1 engages in a rib 68 on the cover 2 and leakage is prevented by a cup-leather 70 secured on a rib 69. When at the bottom of its stroke the plunger 13 contacts with the valve 19. On the suction stroke, atmospheric pressure exerted on the disc 5 causes it to move inwards and force lubricant from the cylinder 1 into the cylinder 3. When the cylinder 1 is empty, the cap 10 is removed and the cylinder refilled and reversed end for end.

Classifications:

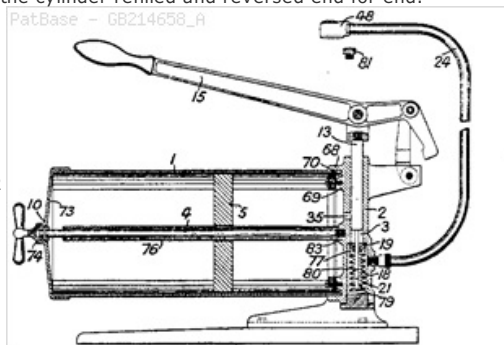
International (IPC 8-9): A24C1/30 A63H29/22 B43K19/12 B43M1/00 B44C5/02 B60K17/36 B60M5/00 B60Q1/068 B61L3/00 C01G9/00 C09K5/16 C11B3/14 C12G1/06 C21B13/00 C21B13/14 D01C5/00 D01H1/36 D04B15/70 D06P1/12 D06P3/44 E01B3/38 E05D11/04 E05D7/06 E05F11/38 E21D15/36 F01D11/02 F16D3/68 F16H13/14 F16L27/08 F16N13/00 F16N13/08 F16N23/00 F16N3/08 F16N3/10 F16N3/12 F16N7/00 F22B23/04 F24B9/00 F25B41/06 F42C15/26 G01F23/34 G03B15/08 G03B35/00 G04C11/02 G04R20/20 G05D1/02 G05D13/08 G10K11/04 H01B1/00 H01B17/02 H01H50/62 H05B6/20 (Advanced/Invention);

A24C1/00 A63H29/00 B43K19/00 B43M1/00 B44C5/00 B60K17/00 B60M5/00 B60Q1/04 B61L3/00 C01G9/00 C09K5/00 C11B3/00 C12G1/00 C21B13/00 C21B13/14 D01C5/00 D01H1/00 D04B15/66 D06P1/02 D06P3/34 E01B3/00 E05F11/38 E21D15/00 F01D11/00 F16D3/50 F16H13/00 F16L27/00 F16N13/00 F16N23/00 F16N3/00 F16N7/00 F22B23/00 F24B9/00 F25B41/06 F42C15/00 G01F23/30 G03B15/08 G03B35/00 G04C11/00 G05D1/02 G05D13/00 G10K11/00 H01B17/02 H01H50/54 H05B6/02 (Core/Invention)

International (IPC 1-7): B23Q11/10 F16N13/00 F16N13/08 F16N23/00 F16N3/10 F16N3/12

CP: E05D7/06 E05D11/04 E05Y2900/531 F16N3/12 F16H13/14 G03B15/08 B43M1/00 D01C5/00 C12G1/06 D04B15/70 D06P1/12 D06P3/44 B43K19/12 H01H50/62 F16N3/10 F16N13/08 F16N13/00 G10K11/04 G03B35/00 G05D1/0202 C21B13/006 C21B13/14 G01F23/34 A63H29/22 B60K17/36 F22B23/04 B60Q1/068 B44C5/02 G05D13/08 C11B3/14 F16L27/0816 H01B17/02 H05B6/20 F01D11/02 C01G9/00 C01G9/006 F42C15/26 F16D3/68 F24B9/006 E05F11/382 E05Y2900/55 E21D15/36 A24C1/30 F16N23/00 F16N3/08 F16N7/00 E01B3/38 B61L3/004 B60M5/00 F25B41/065 D01H1/36 C09K5/16 H01B1/00 G04R20/20

European: A24C1/30 A63H29/22 B43K19/12 B43M1/00 B44C5/02 B60K17/36 B60M5/00 B60Q1/068 B61L3/00B B63C9/12S C01G9/00 C01G9/00D C09K5/16 C11B3/14 C12G1/06 C21B13/00F C21B13/14 D01C5/00 D01H1/36 D04B15/70 D06P1/12 D06P3/44 E01B3/38 E05D11/04 E05D7/06 E05F11/38B E21D15/36 F01D11/02 F16D3/68 F16H13/14 F16L27/08B2B2 F16N13/00 F16N13/08 F16N23/00 F16N3/08 F16N3/10 F16N3/12 F16N7/00 F22B23/04 F24B9/00D F25B41/06B2 F42C15/26 G01F23/34 G03B15/08 G03B35/00 G04C11/02B G05D1/02B G05D13/08 G10K11/04 H01B1/00 H01B17/02 H01H50/62 H05B6/20 P05Y900/531 P05Y900/550



Family:

Publication number	Publication date	Application number	Application date
AT100636 B	19250725		00000000
AT100973 B	19250910		00000000
AT100990 B	19250910		00000000
AT100991 B	19250910		00000000
AT101394 B	19251026		00000000
AT101443 B	19251026		00000000
AT102165 B	19251228		19240418
AT105720 B	19270225		19250903
AT108001 B	19271125		19241025
AT110159 B	19280710		19250903
CH110550 A	19250701		19240415
CH114840 A	19260517		19241022
CH116750 A	19261001		19250831
DE537748 A	19311106	DE1924S065788D	19240418
DE555387 A	19320721	DE1925S075020	19250904
DE570373 A	19330127	DE1925S075017	19250904
FR28451 E	19250227		19231127
FR28509 E	19250310		19231215
FR28513 E	19250310		19231218
FR28646 E	19250317		19240108
FR28857 E	19250408		19240331
FR28910 E	19250509		00000000
FR28917 E	19250509		00000000
FR28919 E	19250509		00000000
FR29042 E	19250519		00000000
FR29087 E	19250520		00000000
FR29092 E	19250520		19240512
FR29099 E	19250520		19240526
FR29111 E	19250708		19240606
FR29141 E	19250708		19240618
FR29148 E	19250708		19240620
FR29193 E	19250708		19240726
FR29194 E	19250708		19240726
FR29210 E	19250709		00000000

FR29211 E	19250709		00000000
FR29212 E	19250709		00000000
FR29432 E	19250727		00000000
FR29433 E	19250727		00000000
FR29434 E	19250727		00000000
FR29435 E	19250727		00000000
FR29436 E	19250727		00000000
FR29437 E	19250727		00000000
FR29438 E	19250727		00000000
FR29512 E	19250822		00000000
FR29758 E	19251107		00000000
FR29759 E	19251107		00000000
FR29811 E	19251109		00000000
FR29995 E	19251211		00000000
FR29996 E	19251211		19240808
FR30004 E	19260123		19240905
FR30006 E	19260123		19240925
FR30007 E	19260123		19240926
FR30008 E	19260123		19241003
FR30009 E	19260123		19241003
FR30012 E	19260123		19241014
FR30013 E	19260123		19241014
FR30014 E	19260123		19241014
FR30015 E	19260123		19241015
FR30179 E	19260329		00000000
FR30180 E	19260329		00000000
FR30181 E	19260329		00000000
FR30184 E	19260329		00000000
FR30913 E	19261005		00000000
FR30914 E	19261005		00000000
FR571972 A	19240527		19231015
FR591148 A	19250629		00000000
FR592638 A	19250806		00000000
FR592870 A	19250811		00000000
FR592872 A	19250811		00000000
FR592978 A	19250813		00000000
FR592980 A	19250813		00000000
FR595644 A	19251006		00000000
FR596253 A	19251020		00000000
FR597049 A	19251106		00000000
FR597160 A	19251114		00000000
FR597162 A	19251114		00000000
FR598051 A	19251205		00000000
FR598097 A	19251205		00000000
FR599235 A	19260107		00000000
FR599661 A	19260118		00000000
FR599886 A	19260122		00000000
FR599893 A	19260122		00000000
GB214658 A	19250820	GB19240009953	19240422
GB214986 A	19250817	GB19240009860	19240417
GB215022 A	19250728	GB19240010480	19240428
GB225560 A	19260211	GB19240028477	19241127
GB226241 A	19260225	GB19240030169	19241215
GB226548 A	19250917	GB19240030467	19241218
GB227436 A	19251231	GB19250000056	19250101
GB233662 A	19260225	GB19250006281	19250307
GB235154 A	19251210	GB19250010314	19250420
GB235845 A	19251217	GB19250010315	19250420
GB235847 A	19260429	GB19250011351	19250501
GB237557 A	19260819	GB19250010316	19250420
GB238184 A	19260218	GB19250010317	19250420
GB240484 A	19260218	GB19250023988	19250925
GB240491 A	19260218	GB19250024160	19250928
GB240874 A	19260318	GB19250024803	19251005
GB240875 A	19251231	GB19250024804	19251005
GB241563 A	19260114	GB19250025707	19251014
GB241564 A	19260218	GB19250025708	19251014
GB241566 A	19270114	GB19250025710	19251014

Priority:

19230427	19230427	19241003
19241014	19230427	19240415
19250903	19250603	DE1925S075020 19250904
DE1924S065788 19240418	DE1925S075017 19250904	

Probable Assignee: TECALEMIT ETS SA

Assignee(s): (std): BBC BROWN BOVERI AND CIE ; BERLIET AUTOMOBILES ; CSAVITS TOMAS ; BOCK LEONHARD ; A LACOMBE AND FILS SOC ; ACEC ; ETS TECALEMIT SA ; ERSTE BRUENNER MASCHINEN FAB ; HOECHST AG ; KABELFABRIK UND DRAHTINDUSTRIE ; KARAT BENO ING ; FISCHER LOUISE ; ERSTE BRUENNER MASCH FAB ; TECALEMIT LTD ; TECALEMIT D ETS SA ; TECALEMIT ETS SA ; TECALEMIT G M B H DEUTSCHE ; TECALEMIT ETS ; TECALEMIT GES M B H DEUTSCHE ; PORZELLANFABRIK ROSENTHAL AND CO ; THOMSON HOUSTON COMP FRANCAISE ; LOMETA SCHREIBMITTELFABRIK G M ; MACH A TRICOTER DE SCHAFFHOUSE ; PROCEDES METALLURG CONSTANT BR ; SOUDURE AUTOGENE FRANCAISE ; SIEMENS SCHUCKERTWERKE WIEN ; TECALEMIT SA D ETS ; S TE A ME DES

Assignee(s): ETABLISSEMENTS T ; TECALEMIT GMBH DEUTSCHE S A DES ETABLISSEMENTS TECALEMIT ; TECALEMIT LIMITED ; PORZELLANFABRIK ROSENTHAL AND CO AKTIENGESSELLSCHAFT ; SOCIETE DES PROCEDES METALLURGIQUES CONSTANT BRUZAC ; LES TECALEMIT ETS ; PORZELLANFABRIK ROSENTHAL AND CO AG ; S TE A ME DES ETABLISSEMENTS TECALEMIT ; LOMETA SCHREIBMITTELFABRIK G M B H ; LOUISE FISCHER ; TOMAS CSAVITS ; OESTERREICHISCHE SIEMENS SCHUCKERT WERKE ; SOCIETE A LACOMBE AND FILS ; SOCIETE DES PROCEDES METALLURGIQUES CONSTANT BRUZA ; PORZELLANFABRIK ROSENTHAL AND CO AKTIENGESSELLSCHAF ; TECALEMIT DEUTSCHE GMBH ; SOCIETE ANONYME DES ETABLISSEMENTS TECALEMIT ; S TE A ME DES T ETS ; ERSTE BRUENNER MASCH FABRIKS GES ; DEUTSCHE TECALEMIT GMBH ; LEONHARD BOCK ; FRANCAISE POUR L EXPLOITATION DES PROCEDES THOMSON HOUSTON COMP ; ING BENO KARAT ; FABRIQUE DE MACHINES A TRICOTER DE SCHAFFHOUSE ; KABELFABRIK UND DRAHTINDUSTRIE ACTIEN GESELLSCHAFT ; LA SOUDURE AUTOGENE FRANCAISE ; FARBWERKE VORM MEISTER LUCIUS AND BRUNING ; FRANCAISE POUR L EXPLOITATION DES PROCED COMP ; ERSTE BRUENNER MASCHINEN FABRIKS GESELLSCHAFT ; ANONYME DES TECALEMIT ETS SOC ; ATELIERS DE CONSTRUCTIONS ELECTRIQUES DE CHARLEROI ; AUTOMOBILES M BERLIET ; DEUTSCHE TECALEMIT G M B H ; BROWN BOVERI AND COMPAGNIE ; COMPAGNIE FRANCAISE POUR L EXPLOITATION DES PROCEDES THOMSON HOUSTON ; BROWN BOVERI AND COMP ; DES PROCEDES METALLURGIQUES CONSTANT BRUZAC SOC ; DEUTSCHE TECALEMIT GES MBH ; LES ETABLISSEMENTS TECALEMIT ; DEUTSCHE TECALEMIT GESELLSCHAFT M B H

Inventor(s): (std): BAEHR GUSTAVE ; BARGEBOER ADOLF ; BARY EDUARD DE ; BERNAT RAOUL ; BLACHOROVITCH ALEXANDRE SACHA ; BLEITRACH ABRAHAM ; BOCK LEONHARD ; BOLLMANN HERMANN ; BONNIEL PIERRE ; BOSCHE ANDRE EUGENE JEAN ; BOUILLON ALEXANDRE ; BRAND CARL ; CSAVITS TOMAS ; DEBRY ANDRE JOSEPH ; DEBRY JEAN ALFRED ; ETABLISSEMENTS TECALEMIT SOCIE ; FISCHER LOUISE ; GATO JUAN ALONSO ; HELBRONNER ANDRE ; HERUBEL MARCEL ADOLPHE ; MANCEAU CAMILLE ; MATTEUCCI RAFFAELE ; MAZADE MAURICE ALEXANDRE ; MONTUPET ANTONIN ; OGDEN SIDNEY ANDERSON ; PIPEREAUT PIERRE ; QUIDOR AUGUSTE JOSEPH ; STRAHM ANDRE ; STRAHM FREDERIC ; TAMPIER RENE JEAN CAMILLE ; JANECEK FRANTISEK ; KARAT BENO ING ; LION HENRY ; LIPMANN CAMILLE ; TECALEMIT SOCIE ETS ; JONKER ZEGER JAN HENDRIK ; STEIN JOHANN HEINRICH ; PELABON CHARLES LEONARD ; OLSSON HAROLD

Inventor(s): TECALEMIT SOC ANONYME DES ETS ; LOUISE FISCHER ; LEONHARD BOCK ; TECALEMIT SOCIETE ANONYME DES ETABLISSEMENTS ; TOMAS CSAVITS ; ING BENO KARAT