



[A] TIIVISTELMÄ - SAMMANDRAG

SUOMI-FINLAND
(FI)

Patentti- ja rekisterihallitus
Patent- och registerstyrelsen

(11) (21) Patenttihakemus - Patentansökan 921963
(51) Kv.1k.5 - Int.c1.5
C 03B 27/044, C 03B 23/03
(22) Hakemispäivä - Ansökningsdag 30.04.92
(24) Alkupäivä - Löpdag 10.02.89
(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig 30.04.92
(86) Kv. hakemus - Int. ansökan PCT/US89/00561
(32) (33) (31) Etuoikeus - Prioritet
12.02.88 US 155259 P

(71) Hakija - Sökande

1. Libbey-Owens-Ford Co., 881 Madison Avenue, Toledo, Ohio 43695, USA, (US)
2. Pilkington plc, Prescot Road, St. Helens, Merseyside WA10 3TT, United Kingdom, (GB)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1. Herrington, Richard A., 300 Meadow Lane, Walbridge, Ohio 43465, USA, (US)
2. Flaughner, Jeffrey R., 12300 Fessner, Carlton, Mich. 48117, USA, (US)
3. Borer, John W., 27065 Oak Mead Drive, Perrysburg, Ohio 43551, USA, (US)
4. Woodward, Alan Charles, "High Barn", 9 Springpool Winstanley, Wigan WN3 6DE, United Kingdom, (GB)
5. Greenhalgh, Geoffrey, 12 Westgate Drive, Orrell, Near Wigan, Lancashire, United Kingdom, (GB)

(74) Asiamies - Ombud: Leitzinger Oy

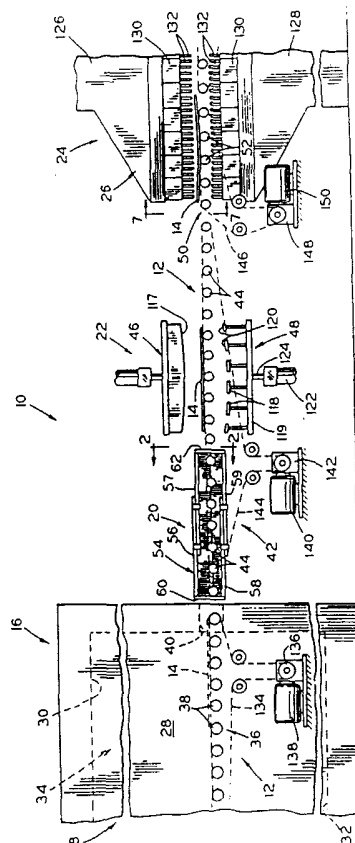
(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

Laite ja menetelmä lasilevyjen temperoimiseksi
Anordning och förfarande för temperering av glasskivor

(62) Jakamalla erotettu hakemuksesta - Avdelad från ansökan: 894811

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Valmistuslinjaan lasilevyjen (14) temperoimiseksi kuuluu uuni (18), toinen uuni (20), taivutusosasto (22) ja jäähdytysosasto (10), jotka on sijoitettu peräkkäin lasilevyjen (14) olennaisesti vaakasuoraan ulottuvalle kuljettimelle (12). Toinen uuni (20) ulottuu uunin (18) ja taivutusosaston (22) välillä lasilevyjen säilyttämiseksi ennalta määrättyssä lämpötilassa. Toisessa uunissa on sivuseinät (28), jotka on muodostettu useista harjoista (64) ja uunia voidaan valinnaisesti pidentää lasilevyjen kulkuradalla. Uuniin (20) kuuluu ohjatut kuumennuselimet (100). Jäähdytysosastoon (10) kuuluu useita putkia (132), jotka on sijoitettu lasilevyjen kulkuradan ylä- ja alapuolelle ja liitetty paineilmanlähteeseen. Putket (132) on järjestetty riveihin, jotka ovat olennaisesti kohtisuoria liikerataan nähden ja jonoihin, jotka ovat olennaisesti yhdensuuntaisia liikeradan kanssa lasilevyjen saattamiseksi täyttämään ennalta määrättyt särkymismääräykset.



Jatkuu seur. sivulla
Forts. nästa sida

Till tillverkningslinjen för temperering av glasskiva (14) hör ugn (18), en andra ugn (20), bockningsställe (22) och avkylningsavdelning (10), vilka placerats efter varandra på den konformt vågräta transportören (12). Den andra ugnen (20) sträcker sig mellan ugnen (18) och bockningsstället (22) för att uppevara glasskivan vid bestämd temperatur. Den andra ugnen omfattar sidoväggar (28), vilka bildats av flera borstar (64) och ugnen kan eventuellt förlängas på glasskivans bana. Ugnen (20) omfattar styrda uppvärmningsorgan (100). Avkylningsavdelningen (10) omfattar flera rör (132), vilka placerats på glasskivans banas övre och undre sida och kopplade till tryckluftkälla. Rören (132) har placerats i rader, vinkelräta mot glasskivans rörelsebana och i rader som är konformt likariktade med glasskivans bana för att få glasskivan att uppfylla på förhand fastställda hållfasthetskrav.