

ČESKOSLOVENSKÁ
SOCIALISTICKÁ
REPUBLIKA
(19)



FEDERÁLNÍ ÚŘAD
PRO VYNÁLEZY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

265 062

(11)

(13) B1

(51) Int. Cl.⁴
B 27 G 13/00

(21) PV 6517-86.R
(22) Přihlášeno 10 09 86

(40) Zveřejněno 12 01 89
(45) Vydáno 15 01 90

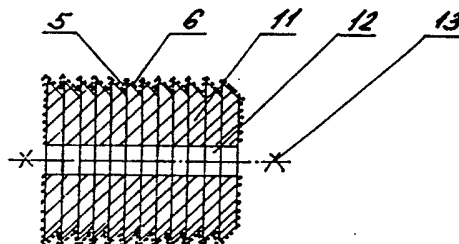
(75)
Autor vynálezu

KOTĚŠOVEC VLADIMÍR ing. DrSc.,
FONTEŇ JIŘÍ ing.,
VLASTNÍK JIŘÍ ing. CSc., PRAHA

Způsob výroby tenkých nožů s otěruvzdorným povlakem

(54)

(57) Nože se používají zvláště k obrábění dřeva a podobných materiálů. Řešení spočívá v tom, že ocelový pás nekonečné délky s nabroušeným břitkem se pevně navine na cívku do svitku, jehož vnější obvod se stáhne páskou, načež se svitek povlakuje napařováním. Po povlakování celého svitku a po jeho rozvinutí se hřbet břítku ocelového pásu přebrousí až do odstranění otěruvzdorného povlaku, načež se ocelový pás rozdělí na jednotlivé nože.



Vynález se týká způsobu výroby tenkých nožů s otěruvzdorným povlakem, zvláště k obrábění dřeva a podobných materiálů.

Nože k obrábění dřeva se dosud vyráběly převážně bez otěruvzdorného povlaku. Pokud se tento povlak používal, nanášel se převážně na celý povrch nožů, rozmístěných v napařovacích komorách s určitými mezerami.

V napařovacích komorách se na povrch součástí nanášejí tenké povlaky z TiC, TiN či jiné povlaky, různě kombinované a různé tloušťky.

Prostor těchto komor je omezený, napařování trvá několik hodin a povlaková látka je drahá, takže nanášení otěruvzdorných povlaků je zdlouhavé, drahé a tím málo produktivní.

Uvedené nevýhody odstraňuje způsob výroby tenkých nožů z ocelového pásu podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že ocelový pás s nabroušeným břitem se pevně navine na cívku do svitku, jehož obvod se stáhne páskou, načež se svitek povlakuje, pak se rozvine, hřbet břitu se přebrousí až do odstranění otěruvzdorného povlaku a ocelový pás se rozdělí na jednotlivé nože.

Výhodou způsobu výroby podle vynálezu je podstatně vyšší produktivita práce při výrobě tenkých nožů a úspora drahých napařovacích látek. Nože jsou napařeny pouze na činných plochách ostří a při přebroušení hřbetu nože se navíc docílí samoostřicího účinku.

Příklad způsobu výroby podle vynálezu je znázorněn na výkresu, kde obr. 1 značí řez nožem bez povlaku, obr. 2 řez nožem s povlakem naneseným na břitu nože, obr. 3 řez nožem s přebroušeným hřbetem, obr. 4 je radiální řez svitkem a obr. 5 značí řez svazkem rovných nožů.

Tenké nože se vyrábějí z ocelového pásu relativně nekonečné délky tak, že na okrajích pásu se vybrousí hřbetní plocha 4 břitu, pás se pevně navine na cívku 2 do svitku 3, jehož obvod se stáhne páskou 10, načež se svitek povlakuje v napařovací komoře. Po povlakování se svitek 3 rozvine a povlak 6 na hřbetní ploše 4 břitu 2 ocelového pásu se přebrousí až do jeho odstranění tak, že vznikne přebroušená plocha 7 břitu.

Ocelový pás se potom rozdělí na jednotlivé nože 1, u kterých je otěruvzdorným povlakem opatřena pouze čelní plocha 5 břitu 2 nože, zatímco převážná část čelní plochy 3 nože, ani zadní část nože povlečena není.

Nože 1 lze opatřovat otěruvzdorným povlakem i po jejich zhotovení tak, že nanášení se provádí na svazek 11 plochých nožů současně. Nože 1 jsou pro svazkování opatřeny středicími otvory 12 a jsou staženy šrouby 13. Také při tomto způsobu se povlakuje pouze břity nožů.

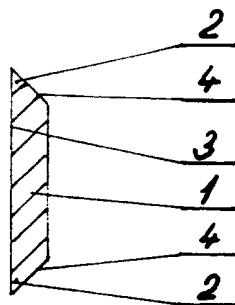
PŘEDMĚT VYNÁLEZU

265 062

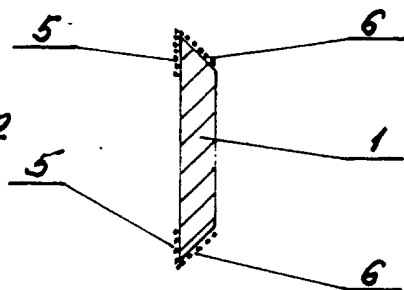
Způsob výroby tenkých noží s otěruvzdorným povlakem, zvláště k obrábění dřeva, z ocelového pásu relativně nekonečné délky, který se povlakuje napařováním, vyznačený tím, že ocelový pás s nabroušeným břitem, se pevně navíne na cívku do svitku, jehož vnější obvod se stáhne páskou, načež se svitek povlakuje, pak se rozvine, hřbet břitu se přebrousí až do odstranění otěruvzdorného povlaku a ocelový pás se rozdělí na jednotlivé nože.

1 výkres

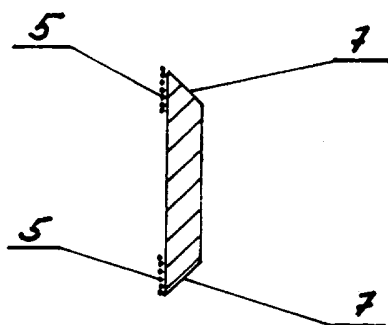
OBR. 1



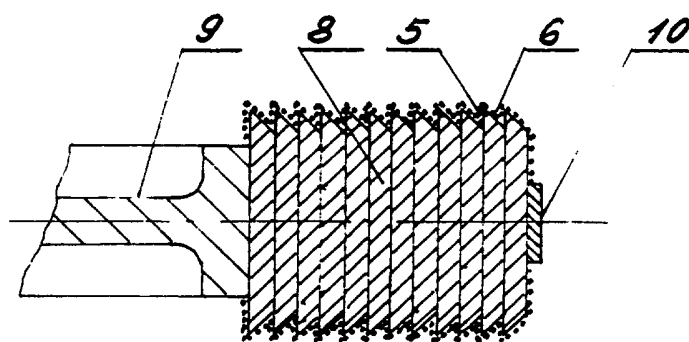
OBR. 2



OBR. 3



OBR. 4



OBR. 5

