



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

224 124

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 02 02 82
(21) PV 694 - 82

(51) Int. Cl.³ C 03 B 15/16

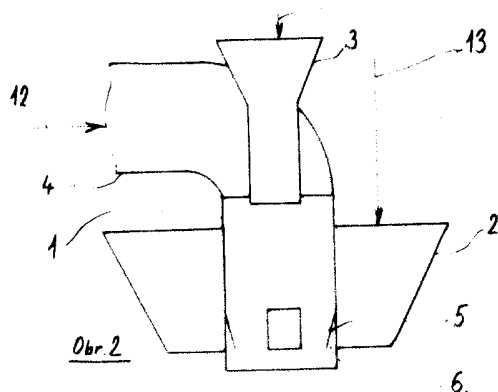
(40) Zveřejněno 28 01 83
(45) Vydáno 01 11 84

(75)
Autor vynálezu

BLÁHA BEDŘICH,
GROSMAN PAVEL ing., JABLONEC NAD NISOU

(54)

Způsob strojní výroby skleněných kombinovaných tyčí a zařízení
pro jeho provádění



Vynález se týká způsobu strojní výroby skleněných kombinovaných mačkárenských tyčí, dále jen kombinovaných tyčí, tj. spojování dvou nebo více sklovin do jednoho proudu, tvořícího kombinovanou tyč a zařízení k provádění tohoto způsobu.

V současné době se veškeré kombinované tyče vyrábí ručním způsobem. Sortiment kombinovaných tyčí zahrnuje acháty, přetahy, měsíční svity, proužky. Každá z těchto hlavních skupin zahrnuje řadu barevných kombinací, různých vzorů a pod., takže počet kombinovaných tyčí, co do druhů, je velmi obsáhlý.

Způsob ruční výroby kombinovaných tyčí dovoluje využít řadu technik, jako např.: přejímání jádra, tvarování jádra, brokování, nanášení proužků a jejich kombinace. Podstata ručního způsobu spočívá v tom, že z roztavené skloviny se na kovovou tyč nabere dávka, na jejíž povrch se ručně nanese potřebný počet dávek doplňkové skloviny nebo skla, a jako celek se tato kombinace prohřeje, načež se vytahuje do tvaru tyče, případně pro vytvoření tvarovaného jádra se použije formy. Tím, společně s vlastním vytahováním tyče z náběru, vzniká rozsáhlá řada kombinací. Nevýhodou tohoto způsobu je nízká produktivita a vysoká náročnost na kvalifikaci sklářů.

Je známo strojní tažení tyčí, které však není v pravém slova smyslu tažením, jedná se v podstatě o lití skloviny do pásu, který dává tyči konečný tvar. Sklovina musí na pás přicházet při teplotách značně vyšších, než při jakých se provádí ruční tažení. Strojního tažení tyčí je proto užíváno pouze pro jednobarevný sortiment.

Uvedené nevýhody odstraňuje způsob strojního tažení kombinovaných tyčí podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že jedna nebo více doplňkových sklovin se přivádí do misky, která může být rozdělena do sektorů, z nichž vtékají jednotlivé proudy na hlavní proud základní skloviny protékající středem misky. Do centra hlavního proudu se může zároveň přivádět jedna nebo více dal-

ších doplňkových sklovin. Doplňkové skloviny mohou na povrchu základní skloviny vytvářet buď souvislou vrstvu anebo oddělené pruhy a/nebo, jsou-li zaváděny do centra základní skloviny, jádro nebo více jader. Zařízení pro provádění způsobu podle vynálezu sestává z výtokové trubky a nálevky, směšovací trubky s otvory a clonkami a z misky, přičemž podstata vynálezu spočívá v tom, že na spodní konec výtokové trubky je připojena směšovací trubka, na níž je nasazena trubka miska, a směšovací trubka je v úrovni misky opatřena otvory s clonkami. Do výtokové trubky je zavedena trubka s nálevkou, jejíž ústí může být dělené a libovolně tvarované.

Výhodou způsobu podle vynálezu je, že dává možnost vzniknout celé řadě nových kombinací co do druhů použitých sklovin i co do různých tvarů. Mimoto převádí výrobu kombinovaných tyčí téměř v celém sortimentu z namáhavé ruční výroby na strojní. S tím je spojeno zvýšení produktivity, lepší využití materiálu a surovin.

Způsob podle vynálezu a zařízení pro jeho provádění jsou lépe patrné z popisu a přiložených výkresů, na nichž je schematicky zobrazeno zařízení v příkladném provedení. Obr. č. 1 ukazuje zařazení zařízení podle vynálezu do procesu výroby kombinovaných tyčí, obr. č. 2 zobrazuje směšovací zařízení v řezu, obr. č. 3 zobrazuje půdorysný pohled na misku.

Na spodním konci výtokové trubky 4 směšovacího zařízení 8 je připojena směšovací trubka 1, na níž je soustředně nasazena miska 2. Do výtokové trubky 4 je zavedena trubka s nálevkou 3, která může být dělená a může mít různý tvar průřezu ústí. V úrovni dna misky 2 jsou v plášti směšovací trubky 1 vytvořeny otvory 6, jejichž počet odpovídá požadovanému počtu pruhů na vytvářené tyči, opatřené clonkami 5, tvarovanými v závislosti na požadovaném tvaru průřezu tyče. Miska 2 může být rozdělena radiálními přepážkami 7 podle počtu a uspořádání doplňkových sklovin přicházejících na misku 2.

Zařízení pracuje takto:

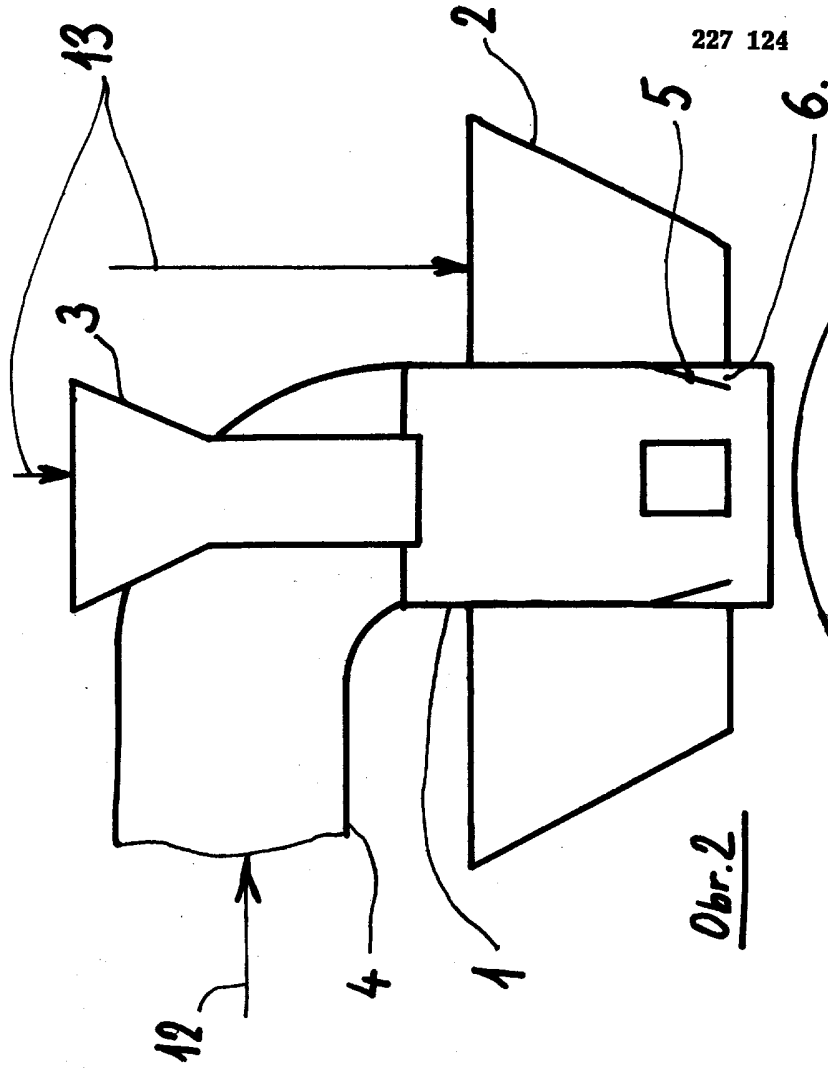
Proud 12 základní skloviny vytéká z tavicího agregátu 9 výtokovou trubicí 4, na jejíž konec je připevněna směšovací trubka 1. Touto trubicí 1 protéká sklovina již ve vertikálním směru a obtéká clonky 5. Proud 13 doplňkové skloviny je přiváděn ze zásobníku 11 jednak do centra hlavního proudu pomocí trubky s nálevkou 3, jednak do misky 2, odkud se na hlavní proud napojuje pod clonkami 5, kam vtéká otvory 6 ve směšovací trubce 1. Po spojení sklovin vyté-

ká proud ústím směšovací trubky 1 směšovacího zařízení 8 na pás 10 neznázorněného tažného stroje. Způsob dávkování a kombinování barev doplňkových sklovin je libovolný.

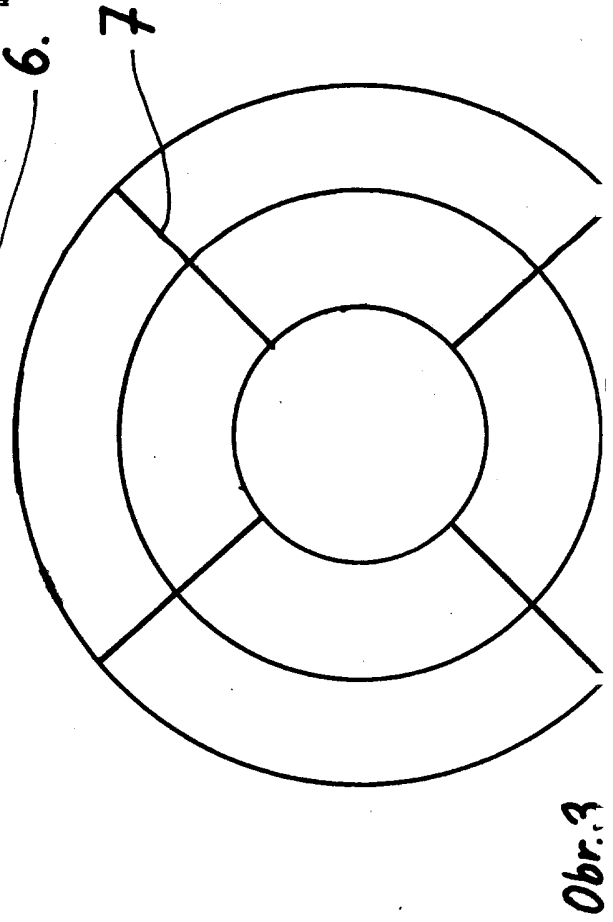
PŘEDMĚT VYNÁLEZU

227 124

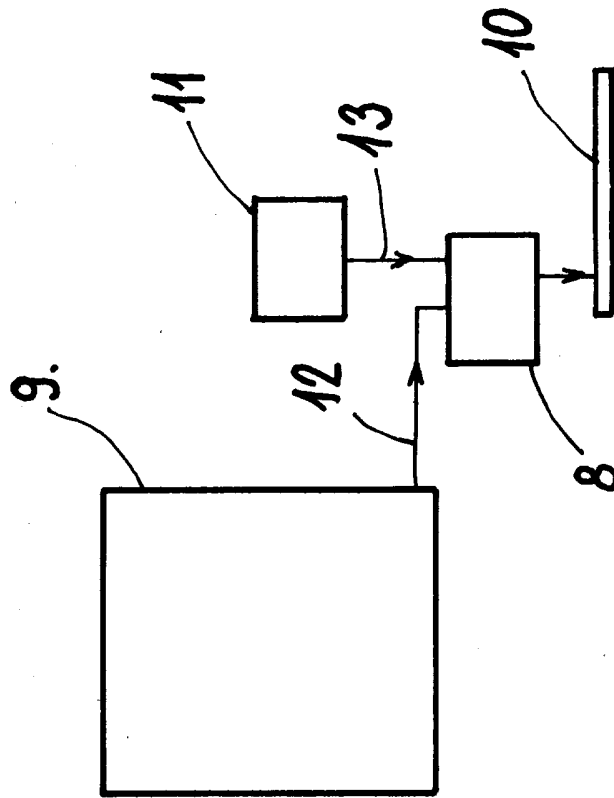
1. Způsob strojní výroby skleněných kombinovaných tyčí tažením z natékajícího proudu sklovin, jenž je tvořen nejméně dvěma odlišnými sklovinami tak, že jejich kombinace vytváří charakteristický obrazec na příčném průřezu tyče, vyznačující se tím, že na povrch vertikálně směřovaného proudu hlavní skloviny a/nebo do jeho centra se kontinuálně přivádí, nejméně jedna doplňková sklovina v nejméně jednom proudu libovolného přesně definovaného průřezu.
2. Zařízení pro provádění způsobu podle bodu 1, které sestává z výtokové trubky a nálevky, směšovací trubky s otvory a clonkami a misky, vyznačující se tím, že na spodní konec výtokové trubky (4) je připojena směšovací trubka (1), na níž je nasazena miska (2), přičemž směšovací trubka (1) je v úrovni misky (2) opatřena otvory (6) s clonkami (5) a do výtokové trubky (4) je zavedena trubka s nálevkou (3), jejíž ústí může být dělené a libovolně tvarované.
3. Zařízení podle bodu 2, vyznačující se tím, že miska (2) je opatřena radiálními přepážkami (7).



Obr. 2



Obr. 3



Obr. 1

O P R A V E N K A

V popisech vynálezů k autorským osvědčením č. 224 101-224 150 je tisková chyba v označení čísla autorského osvědčení na stránkách popisu vynálezu.

Místo: 227 101 - 227 150
správně má být: 224 101 - 224 150

Na titulních stranách jsou čísla uvedena správně.

Tiskárna se omlouvá
