ČESKOSLOVENSKÁ SOCIALISTICKÁ REPUBLIKA
(19)

ÚŘAD PRO VYNÁLEZY A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

245 913

(11) (B1)

(61)
(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 18 01 84
(21) (PV 395-84)

(51) Int. Cl.[4]
A 44 C 27/00

(40) Zveřejněno 16 07 85
(45) Vydáno 01 07 88

(75)
Autor vynálezu
HYLÁKOVÁ ZLATA,
KREJČÍ RADOMÍR ing.;
ŠTILLER ZBYNĚK ing., LIBEREC

(54)

Způsob výroby jednotlivých ploten z gutaperčové hmoty

Plotny z gutaperčové hmoty pro zapouštění bižuterních kamenů se připravují tak, že hmota zahřátá na 60 až 100°C, zhomogenizovaná hnětením, se strojně protlačuje štěrbinou na řízeně unášený pás, který je příčně dělený břity. Břity oddělují jednotlivé plotny, které jsou používány pro zapouštění drobných bižuterních kamenů.

245 913

Vynález se týká strojního způsobu výroby ploten z gutaperčové hmoty pro zapouštění bižuterních kamenů.

Doposud byly gutaperčové plotny připravovány ručním způsobem tak, že gutaperčová hmota byla zahřáta na teplotu 60 až 100°C v hnětacím zařízení vytápěném parou, přičemž byla současně zhomogenizována hnětením. Takto připravená gutaperčová hmota byla vyklopena do plachetky a přenesena na pracovní stůl. Z hmoty byly ručně vytvarovány bochánky, položeny na podkladnou porcelánovou desku a pomocí skleněné desky byla tlakem vytvarována gutaperčová kruhová plotna.

Ruční způsob vyžaduje vynaložení značného množství fyzické práce v nepříjemném pracovním prostředí. Další nevýhodou je rozhodující vliv lidského faktoru na kvalitu povrchu získaných ploten a celkovou produktivitu pracoviště.

Uvedené nedostatky odstraňuje způsob výroby ploten z gutaperčové hmoty rozehřáté na teplotu 60 až 100°C zhomogenizované hnětením podle vynálezu tím, že gutaperčová hmota se protlačuje štěrbinou na řízeně unášený pás a příčně se dělí břity. Při výrobě ploten z gutaperčové hmoty podle vynálezu se gutaperčová hmota zahřeje na teplotu 60 až 100°C v hnětacím zařízení vytápěném parou, čímž se hnětením zhomogenizuje. Potom se přenese do zásobníku, odkud se strojně protlačuje štěrbinou na řízeně unášený pás, kde se příčně dělí břity. S výhodou je pás tvořen podložným plechem opatřeným příčnými břity. Břity oddělují jednotlivé plotny, které jsou pak užívány obdobným způsobem jako plotny ručně připravené. Tvar štěrbiny umožňuje dodržet požadovanou tloušťku ploten a kvalitu povrchu nutnou pro jejich další zpracování. Způsob umožňuje rovněž zproduktivnění výroby ploten.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

245 913

Způsob výroby jednotlivých ploten z gutaperčové hmoty rozehřáté na 60 až 100°C určených pro zapouštění drobných bižuterních kamenů, vyznačený tím, že se gutaperčová hmota protlačuje štěrbinou na řízeně unášený pás, kde se příčně dělí břity.

Vytiskly Moravské tiskařské závody,
provoz 12, tř.Lidových milicí 3, Olomouc

Cena: 2,40 Kčs