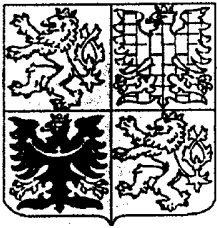


ČESKÁ
REPUBLIKA

(19)



ÚŘAD
PRŮMYSLOVÉHO
VLASTNICTVÍ

UŽITNÝ VZOR

(11) 944

(13) U

5(51)

C 03 B 29/02

F 27 B 17/00

(21) 814-93

(22) 17.05.93

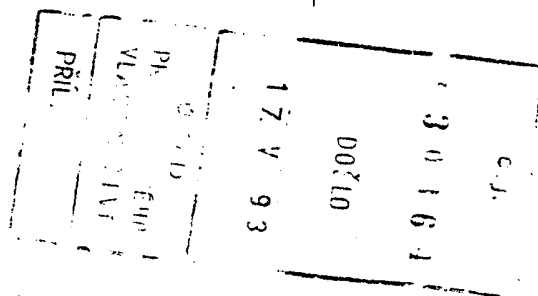
(47) 05.11.93

(43) 19.01.94

(71) Miličevič Radojica, Praha, CZ;

(54) Elektrická pec na výrobu ozdobných láhví

Elektrická pec na výrobu ozdobných lahví



Oblast techniky

Technické řešení se týká elektrické pece na výrobu ozdobných lahví, zejména lahví s tvarovaným hrdlem.

Dosavadní stav techniky

Dosud se ohřívání skleněných předmětů pro další tvarování provádí ohřevem v peci, vytápěné převážně plynem, topným olejem nebo pevnými palivy. Elektrické pece se používají zejména k ohřevu taveniny skla, ze které se zhotovují jednotlivé skleněné výrobky.

Při dalším tvarování již hotových výrobků je ohřev celého výrobku nevhodný, neboť se většinou tvaruje jen určitá část výrobku. Ohřevem celého výrobku se znesnadňuje manipulace s tímto výrobkem a dochází zbytečně k velké spotřebě energie. Pokud se provádí tzv. zónový ohřev, provádí se většinou ručně pomocí plynových hořáků. Při tomto způsobu ohřevu jsou problémy s upevněním výrobku a nedosahuje se rovnoměrného zahřátí výrobku.

Podstata technického řešení

Uvedené nedostatky do značné míry odstraňuje elektrická pec na výrobu ozdobných lahví podle tohoto technického řešení, jehož podstata spočívá v tom, že se skládá z topné spirály, topného tělesa, které sestává z šamotových půlkruhových cihel a které je umístěno v železném prstenu pece, přičemž železný prsten pece tvoří s tělesem pece jeden celek. Dále se skládá z poklopu pece, který sestává ze dvou půlkruhových železných desek, na kterém je umístěn držák na láhev ve tvaru prstence, přičemž pec je připevněna ke stativu, tvořenému třemi nohama a dolní část nohy se zasunuje do horní části, která je uprostřed ohnuta pod úhlem 10 až 20 stupňů. Tato pec umožňuje rychlé ruční tvarování lahví různých forem. Teplota bodu tání skla se dosahuje za 6 minut, přičemž manipulace s lahví je usnadněna tím, že láhev je upevněna přímo k poklopu pece a krk láhve se nachází přímo v zóně ohřevu.

Přehled obrázků na výkrese

Technické řešení je blíže osvětleno pomocí nákresu, na kterém je znázorněn kolmý řez se všemi funkčními částmi a půdorys poklopem pece. Rozhodující části pece jsou označeny vztahovými značkami.

Příklad provedení technického řešení

Elektrická pec na výrobu ozdobných lahví podle obrázku sestává z topné spirály 1, topného tělesa 2, které sestává z šamotových půlkruhových cihel 2 a které je umístěno v železném prstenu 3, přičemž železný prsten 3 tvoří s tělesem 4 pece jeden celek, z poklopu 5 pece, který sestává z dvou půlkruhových železných desek 8 a na kterém je umístěn držák 6 na láhve ve tvaru prstence, stativu tvořeném třemi nohami 7, přičemž dolní část nohy 7 se zasouvá do horní části nohy 7, která je uprostřed ohnuta pod úhlem 10 až 20 stupňů.

Nároky na ochranu

- 1) Elektrická pec na výrobu ozdobných láhví, v y z n a č u j í c í s e t í m, že sestává z topné spirály (1), topného tělesa (2), železného prstenu (3), tělesa (4) pece, poklopu (5) pece s držákem (6) na láhve a třemi nohami (7).
- 2) Elektrická pec podle nároku 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že topné těleso (2) sestává z šamotových cihel (9).
- 3) Elektrická pec podle nároku 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že železný prsten (3) tvoří s tělesem (4) pece jeden celek.
- 4) Elektrická pec podle nároku 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že poklop (5) pece sestává ze dvou půlkruhových železných desek (8).
- 5) Elektrická pec podle nároku 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že stativ je tvořen třemi nohami (7).
- 6) Elektrická pec podle nároku 1, v y z n a č u j í c í s e t í m, že nohy (7) jsou výsuvné a horní pevná část nohy je ohnuta pod úhlem 10 až 20 stupňů.

030364
17. V. 93
URVD
PRŮM. S. JYELIN
VLAS. X. CTVF
Příl.

