

ČESKOSLOVENSKÁ
SOCIALISTICKÁ
REPUBLIKA
(19)



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

208845

(11)

B1

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 02 11 78
(21) PV 7162-78

(51) Int. Cl.³ B 22 C 1/10

(40) Zveřejněno 30 01 81
(45) Vydáno 18 05 83

(75)

Autor vynálezu PŘIBYLOVÁ EVA a

HUML JAROMÍR, JABLONEC NAD NISOU

(54) Směs pro výrobu formovací hmoty

Směs je určena pro vytváření forem na sestavování výlisků a jejich spojování spájením v oboru bižuterní a galanterní výroby. Vynález řeší problém zhotovení forem, jež by během užívání neměnily své vlastnosti. Hmota podle vynálezu nevysychá, není ji třeba opakovaně zvláčňovat, upravovat v ní vytvořené obtisky a umožňuje vyrábět formy do zásoby.

Vynález se týká směsi pro výrobu formovací hmoty k vytváření obtisků modelů bižuterních výrobků.

Do formovací hmoty vytlačený obtisk výrobku slouží k hromadnému sestavování kovových bižuterních, galanterních nebo technických výlisků, které se po vložení do prohlubní obtisků, spojují v pevný celek spájením.

Dosud se jako formovací hmoty používá samotná sádra, z níž se vytvářejí tvrdé formy, které se dlouhodobým používáním vydrolují a stávají se nepotřebnými. Jejich obnova je časově náročná, nákladná a vyžaduje velké skladovací prostory a evidenci.

Používají se také tzv. měkké formy, vyrobené ze směsi osinku, sazí, okru a vody. Během jejich používání, zejména při spájení bižuterních výrobků plamenem, mění takto vyrobená formovací hmota své vlastnosti, protože vysychá, tvrdne a drolí se. Do takových forem se obtížně zakládají kovové výlisky a proto je nutné denně je obměňovat, což se musí provádět vždy před zahájením pracovní směny.

Uvedené nedostatky odstraňuje směs pro výrobu formovací hmoty podle vynálezu tím, že se skládá ze 100 hmotnostních dílů mletého materiálu, který nepodléhá hydrolýze, ze skupiny živec, břidlice, žula, rula, čedič, osínek nebo křemen, 2 až 9 hmotnostních dílů mleté modifikace uhlíku ze skupiny tuha, grafit, saze nebo aktivní uhlí, 5 až 20 hmotnostních dílů mletého keramického pojiva ze skupiny kaolín, okr nebo bentonit, 4 až 8 hmotnostních dílů terciárního alkoholu, např. glycerinu a 40 až 60 hmotnostních dílů vody.

Formovací hmota tohoto složení podle vynálezu umožňuje automatizaci nebo mechanizaci jejího plnění do pasířských talířů. Tím, že hmota nevysychá, není nutno ji vždy znovu zvlášňovat, uhlazovat nebo opravovat v ní vytvořené obtisky. Formovací hmota podle vynálezu umožňuje vyrábět formy s obtisky do zásoby na určité výrobní období.

Složení směsi pro výrobu formovací hmoty podle vynálezu je zřejmé z následujících příkladů, které objasňují podstatu vynálezu.

Příklad 1. 100 hmot. dílů jemně mletého osinku

2 hmot. díly jemně mletého aktivního uhlí

12 hmot. dílů mletého bentonitu

4 hmot. díly glycerinu

40 hmot. dílů vody

Příklad 2. 100 hmot. dílů jemně mletého čediče

5 hmot. dílů jemně mletého grafitu

8 hmot. dílů mletého kaolínu

4 hmot. díly glycerinu

40 hmot. dílů vody

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Směs pro výrobu formovací hmoty k vytváření obtisků modelů bižuterních, galanterních nebo technických výrobků, vyznačující se tím, že se skládá ze 100 hmotnostních dílů mletého materiálu, který nepodléhá hydrolyze, ze skupiny živec, břidlice, žula, rula, čedič, osinek nebo křemen, 2 až 9 hmotnostních dílů mleté modifikace uhlíku ze skupiny tuha, grafit, saze nebo aktivní uhlí, 5 až 20 hmotnostních dílů mletého keramického pojiva ze skupiny kaolín, okr nebo bentonit, 4 až 8 hmotnostních dílů terciárního alkoholu, například glycerinu a 40 až 60 hmotnostních dílů vody.