



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

201598

(11)

(B1)

(51) Int. Cl.³
E 06 B 3/00

(22) Prihlášené 15 03 76
(21) (PV 1652—76)

(40) Zverejnené 31 03 80

(45) Vydané 30 04 84

(75)

Autor vynálezu

MARCIN JOZEF ing., TURANY

(54) Spôsob výroby lišt

Predmetom vynálezu je spôsob výroby lišt na zasklievanie dverí frézovaním do presnej hĺbky.

Doteraz známe spôsoby výroby lišt sú náročné na strojový čas a sú pracné. Rezivo sa kráti na potrebnú dĺžku a rozmieta sa na viaclistových rozmietačích pilách na lišty požadovaného profilu. Tieto sa potom ukladajú do štvorstrannej tvarovacej frézy, kde sa lišta upraví na výsledný tvar a delí na 2 kusy. 60 mm hrubé rezivo sa kráti na 200 cm dĺžky a rozmieta sa na viaclistových rozmietačích pilách na vlisy (lišty) o profile 18×60 mm. Pri takomto spracovaní dochádza k vysokým stratám materiálu. Vlisy sa ukladajú do štvorstrannej tvarovacej frézy, kde sa z uvedeného vlisu vyrobí dve lišty. Nevýhodou tohto spôsobu výroby lišt je, že sa musí používať rezivo 60 mm hrubé, strata rezom je veľmi vysoká.

Uvedené nedostatky v značnej miere odstraňuje spôsob podľa vynálezu, ktorého podstata spočíva v tom, že rezivo sa rozrezáva na obdĺžnikový profil, ofrézuje sa na všetkých štyroch stranách na hladko a dvomi horizontálnymi frézami 2 a 3 sa rozreže na dve lišty pri súčasnom vyrezaní drážky na oboch lištách.

Výhody spôsobu spočívajú v lepšom využití spracovanej suroviny, úspore na pracovnom čase

a v zjednodušenom procese spracovania.

Podľa nového spôsobu využíva sa rezivo 28 mm hrubé, ktoré sa kráti len od dĺžky 400 cm plus a to krátením na polovicu, bez akejkoľvek presnosti. Rezivo sa rozrezáva na viaclistovej rozmietačej pile na profil 28×32 mm. Ďalšie opracovanie robí sa na štvorstrannej tvarovacej fréze. Štyrmi hlavicami ofrézuje sa na hladko. Poslednými dvoma horizontálnymi vretenami rozreže sa na dve lišty, čím sa zároveň vytvorí potrebná drážka. Na rozrezanie sa môžu použiť okružné píly opatrené plátkami z tvrdokovu, alebo drážkovacie hlavice hrúbky 5 mm.

Príklad prevedenia spôsobu je znázornený na pripojených obrazoch, kde obr. 1 znázorňuje čelný pohľad delenia lišty 1 pri rezaní pilami 2, 3 a obr. 2 pohľad z boku na uvedenú operáciu, pričom lišta 1 je rozrezaná kotúčovými pilami 2, 3. Lišty 1 sú vopred rozrezané na obdĺžnikový profil na viaclistovej pile a ofrézované na všetkých štyroch stranách.

Lišty vyrobené podľa nového spôsobu sú určené ku sklu pri zasklievaní dverí. Týmto spôsobom je možné vyrobiť všetky lišty s vnútorným profilom „L“.

P R E D M E T V Y N Á L E Z U

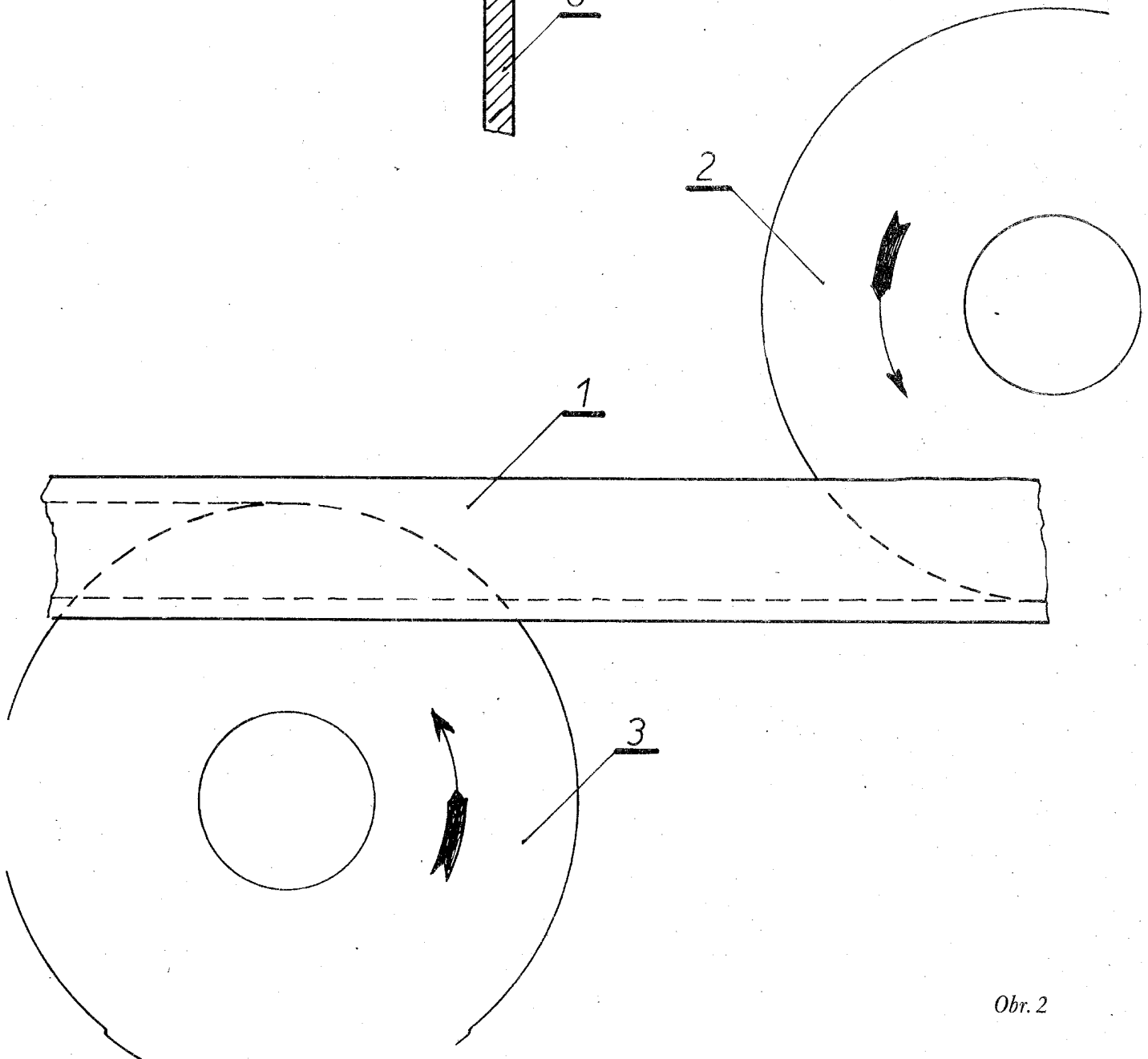
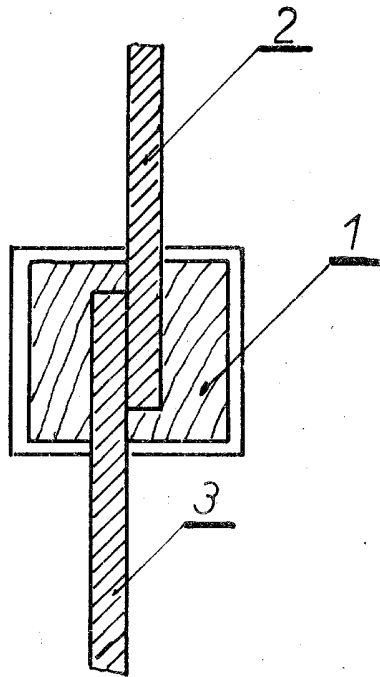
Spôsob výroby lišt na zasklievanie dverí, vyznačujúci sa tým, že rezivo sa najprv rozrezáva na obdĺžnikový profil, ofrézuje sa na všetkých šty-

roch stranách na hladko, potom sa rozreže na dve lišty pri súčasnom vyrezaní drážky naraz na oboch lištách.

2 výkresy

201598

Obr. 1



Obr. 2