

ČESKOSLOVENSKÁ
SOCIALISTICKÁ
REPUBLIKA
(19)



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

240578
(11) (B1)

(51) Int. Cl.⁴
C 04 B 33/20

(22) Přihlášeno 25 01 84
(21) [PV 557-84]

(40) Zveřejněno 16 07 85

(45) Vydáno 15 08 87

(75)

Autor vynálezu

FRUNDL ZDENĚK ing., HORNÍ BŘÍZA; PROCHÁZKA JAN ing.,
TŘEMOŠNÁ

(54) Způsob výroby vzorovaných rezných dlaždic

1

2

Vynález se týká výroby stavební keramiky. Účelem vynálezu je řešení umožňující automatizovanou průmyslovou výrobu neglazovaných, tj. rezných vzorovaných dlaždic způsobem sestavování vzoru z předvyrobených barevných ornamentálních částí vykrajovaných ze souvislého keramického pásma na dvě formy s následným doplněním formy základní keramickou hmotou a celkovým zalisováním. Získaný výlisek se zpracovává běžnou keramickou technologií výpalu o jednom žáru.

Vynález se týká výroby vzorovaných režných dlaždic z předvyrobených částí vzoru sestavených do barevného ornamentu.

Barevně vzorované režné, tj. neglazované dlaždice se v současné době nikde nevyrábějí. Z dávné minulosti je znám způsob výroby vzorových režných dlaždic, podle něhož byly na sklonku minulého století tyto dlaždice vyráběny ručním nasypáváním barevných hmot do prostorů formy vytvořené šablonou, která tvořila budoucí ornament. Po vyjmutí šablony byla forma doplněna základní keramickou hmotou a celek byl ručně ovládaným lisem slisován, výlisek potom vysušen a vypálen. Výkon za směnu byl maximálně sto kusů při obsluze dvou až tří pracovníků. Byly i pokusy vytvářet na režných dlaždicích vzory za použití keramických hmot odlišně reagujících na teplotu výpalu, které předpokládaly lokální působení teploty různé výše na určité plochy dlaždice, což byl způsob neobyčejně obtížný. Oba tyto způsoby měly nevýhodu ve velkém podílu živé práce při malé produktivitě.

Problém efektivní, průmyslové a automatizované výroby vzorovaných režných dlaždic byl vyřešen způsobem podle vynálezu, který odstraňuje uvedené nevýhody a nedostatky. Jeho podstatou je, že vzorované režné dlaždice se vyrábějí z předvyrobených částí vzoru, mechanicky vykrajovaných z tenkého 2 až 4 mm silného pásma barevné keramické hmoty tím, že se tyto části vzoru mechanicky ukládají na dno formy, načež se tato doplní základní keramickou hmotou a celek se zalísuje do tvaru vzorované keramické dlaždice. Je možný i obrácený způsob, kdy se předvyrobené části vzoru neukládají

na dno formy, nýbrž na vrstvu základní keramické hmoty nasypané do formy.

Výhodou způsobu výroby vzorovaných režných dlaždic podle vynálezu je, že jde o plně mechanizovaný postup umožňující průmyslovou výrobu, která je v porovnání s výrobou vzorovaných glazovaných zdobených dlaždic ekonomicky, materiálově i energeticky výhodná, jelikož odpadá spotřeba glazurních surovin a sítotiskových past a odpadají i náklady na glazování a zdobení.

Provedení vynálezu je blíže objasněno v příkladu.

Příklad 1

Barevná keramická hmota se za přísady vody zamísí a prohněte tak, aby vznikla hmota schopná plastického vytváření. Jejím pásmovým lisováním a proválcováním bylo z této hmoty vytvořeno tenké pásmo o tloušťce 1 až 7 mm. Z tohoto keramického pásma byly vykrajovány části vzoru, které byly teplem infrazářičů vysušeny a hned potom pomocí přísavek ukládány do formy, forma pak byla doplněna základní hmotou a celek zalísován. Byl tak získán výlisek vzorované režné dlaždice, který byl vypálen běžnou technologií jednožárového výpalu.

Příklad 2

Způsob podle příkladu 1, vyznačený tím, že části vzorů se namísto vykrajováním z pásma keramické hmoty vytvořily lisováním z polosuché keramické hmoty. Další postup stejný jak je popsán v příkladu 1.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

1. Způsob výroby vzorovaných režných dlaždic z předvyrobených částí vzoru, mechanicky vykrajovaných z tenkého, 2 až 4 milimetry silného pásma barevné keramické hmoty, vyznačený tím, že se tyto části vzoru mechanicky ukládají do formy, načež se tato doplní základní keramickou hmotou, a celek

se zalísuje do tvaru vzorované režné dlaždice.

2. Způsob podle bodu 1, vyznačující se tím, že předvyrobené části vzoru se ukládají na vrstvu základní keramické hmoty nasypané na dno formy.