



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

195164

(11)

(B1)

(51) Int. Cl.³
C 03 B 9/04

/22/ Prihlášené 23 12 77
/21/ /PV 8739-77/

(10) Zverejnené 28 04 79

(45) Vydané 15 05 82

(75)

Autor vynálezu

MYŠÁK JÁN a TARABA JAROSLAV, LEDNICKÉ ROVNE

(54) Spôsob výroby predmetov zo skla na nôžke

1

Vynález sa týka modifikovaného spôsobu výroby sklárskych výrobkov na nôžkach, vhodný najmä pre výrobky s predĺženou stonkou, ako sú kališky a pod.

Osobitným druhom sklárskych výrobkov sú výrobky na nôžkach, tzv. kališkovina. Hlavnými časťami týchto výrobkov sú kalich, stonka a dýnko, pričom stonka a dýnko sa pojmove označujú ako nôžka.

Na užitočných vlastnostiach a estetickej pôsobivosti sa uplatňujú všetky tri uvedené časti, pričom v značnej miere z uvedených hľadísk, aj z hľadiska ekonomického, sa na konečnom výrobku uplatňuje aj zvolená technológia výroby, a to ako z hľadiska použitej techniky, tak aj z hľadiska následnosti jednotlivých operácií.

Mimoriadna pozornosť sa venovala v minulosti, ale venuje sa aj v súčasnosti, výrobe stonky a spôsobu jej napojenia na kalich a dýnko, pričom pri výrobe kališkov sa zhotovovanie stonky považuje za kategorizujúci prvok /Špaček J., Pešek K.: Zdobení a zušlechťovanie skla v huti, Praha SNTL, 1971, str. 84 až 91/. Jednou z možností je osobitná výroba stonky s jej dodatočným nalepovaním /natavením/ na kalich a dýnko, ktorá sa využíva hlavne pri strojnnej výrobe, zatiaľ čo ručná výroba využíva iný variant, keď sa stonka tvaruje zo skloviny kalicha alebo sa kalich sklovinou obloží, sklovina sa nastrihne a z tejto skloviny sa tvaruje stonka.

Uvedenými spôsobmi získaná sklovina na kalichu sa opracuje na stonku buď ťahaním, alebo finálnym tvarovaním v tvarovacích klieštach, alebo tvarovaním v skalke.

2

Množstvo skloviny na kalichu však neumožňuje výrobu esteticky pôsobivých dlhých zdobených stoniek. Pri výrobe dlhších, najmä zdobených stoniek, je potrebné opätovné obloženie už vyrobenej stonky sklovinou, ktorá sa ďalej tvarove spracuje popísanými spôsobmi. Nevýhoda tohto postupu je, že v mieste obloženia vzniká nežiadúci lom svetla, zvýšené vnútorné pnutie, zvyšuje sa počet operácií a práca je vysoko kvalifikačne náročná.

Podľa tohto vynálezu sa vyrábajú predmety zo skla na nôžke, najmä kališkovina, obložením alebo nastrihnutím skloviny na vopred vytvarovaný kalich, s následným tvarovaním stonky v skalke a jej vytiahnutím pred obložením alebo nastrihnutím skloviny na dýnko a jeho vytvarovaním, pričom podstata vynálezu spočíva v tom, že z nastrihutej alebo obloženej skloviny na kalich sa najskôr v skalke vyrobí predtvarovaná stonka pozostávajúca aspoň z jednej ozdobnej časti a aspoň z jednej časti s rezervnou sklovinou a potom sa lokálne nahreje časť s rezervnou sklovinou, ktorá sa finálne vytvaruje vytiahnutím.

Výhodou spôsobu tvarovania ozdobných stoniek sklárskych výrobkov podľa vynálezu je, že ozdobné, tvarované nôžky môžu byť z pohľadu užitočnosti ľubovoľne dlhé a tvarované. Výsledná kvalita prevedenia nôžky, jej estetický vzhľad je ďaleko na vyššej úrovni ako u nôžky vyrábanej doteraz známymi spôsobmi. V oblasti inovácie výroby vynález umožňuje vytvoriť novú skupinu výrobkov s vyššími estetickými, kvalitatívnymi a užitočnými vlastnosťami, pričom ná-

roky na kvalifikáciu výrobných pracovníkov nevzrastajú.

Príkladné provedenie vynálezu je popísané ďalej a znázornené schematicky na pripojenom výkrese. Na obr. 1a až 1d je znázornený príkladný spôsob tvarovania ozdobnej stonky kalicha podľa vynálezu s požiadavkou, aby ozdobný tvar nôžky bol vytvorený tesne pod kalichom.

Na obr. 1a je znázornený kalich 1, na ktorého spodok sa nastrihne alebo obloží potrebné množstvo skloviny 2, ktoré sa predtvaruje. Na obr. 1b je profilové znázornený tvar, ktorý sa získa tvarovaním skloviny 2 z obr. 1a v skalke, ďalej označovaný ako predtvarovaná stonka skladajúca sa z ozdobnej časti 3 a časti s rezervnou sklovinou 4, ktorá sa nahreje a vytiahnutím sa vytvaruje na predĺženú stonku, ktorá je na obr. 1c označená 5. Po obložení konca ďalšou sklovinou sa z tejto vytvaruje dýnko 6, ako je to zrejmé z obr. 1d. Výsledná stonka sa tedy skladá z ozdobnej časti 3, ktorej finálny tvar sa získa v skalke a časti stonky 5, ktorá sa získa ťahaním, pritom je stonka opticky homogénna, bez rušivých defektov.

Obr. 2a až 2d znázorňuje iný variant výroby kališkoviny, pri ktorej je ozdobná časť 3 bezprostredne nad dýnkou 6. Pred-

tvarovaním v skalke sa získa profilový tvar predtvarovanej stonky uvedený na obr. 2b, ktorá má časť s rezervnou sklovinou 4 medzi kalichom 1 a ozdobnou časťou 3. Po miestnom zahriatí časti s rezervnou sklovinou 4 uvedenej na obr. 2b sa vytiahnutím získa predĺžená časť stonky 5, ktorá je uvedená na obr. 2c a výsledný výrobok aj s dýnkou 6 je na obr. 2d.

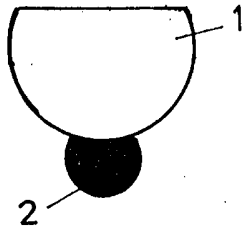
Na obr. 3a až 3d je znázornený postup výroby stonky s dvomi ozdobnými časťami 3. V skalke predtvarovaná stonka je zrejmá z obr. 3b a časť s rezervnou sklovinou 4 je medzi ozdobnými časťami 3. Aj v tomto prípade po miestnom zahriatí časti s rezervnou sklovinou 4 sa vytiahnutím získa predĺžená časť stonky 5, ako je to markantné z obr. 3c a celkový vzhľad aj s dýnkou 6 je zrejmý z obr. 3d. Stonka aj v tomto prípade bola opticky homogénna, esteticky pôsobivá, pričom nebolo zistené ani pozoruhodnejšie miestne zvýšenie vnútorného pnutia. Rovnaké výsledky sa docieľujú i so zvýšeným počtom vrúbkov. Aj napriek zvýšenému počtu vrúbkov, množstvo rezervnej skloviny bolo dostatočné po predbežnom tvarovaní v skalke, aby výsledná dĺžka nôžky bola esteticky pôsobivá a komerčne atraktívna.

P R E D M E T V Y N Á L E Z U

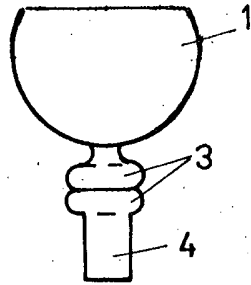
Spôsob výroby predmetov zo skla na nôžke, najmä kališkoviny, obložením alebo nastrihnutím skloviny na vopred vytvarovaný kalich, s následným tvarovaním stonky v skalke a jej vytiahnutím pred obložením alebo nastrihnutím skloviny na dýnko a jeho vytvarovaním, vyznačujúci sa tým, že z na-

strihnutej alebo obloženej skloviny na kalich najskôr v skalke vyrobí predtvarovanú stonku pozostávajúcu aspoň z jednej ozdobnej časti a aspoň z jednej časti s rezervnou sklovinou a potom sa lokálne nahreje časť s rezervnou sklovinou, ktorá sa finálne vytvaruje vytiahnutím.

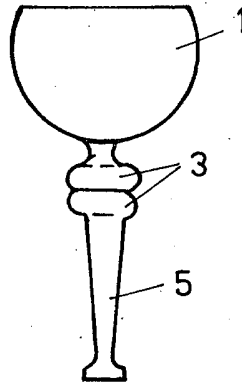
1 list výkresov



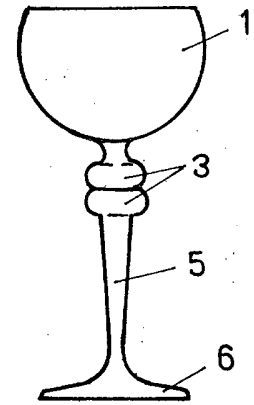
Obr. 1a



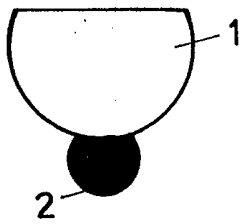
Obr. 1b



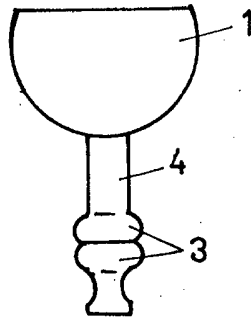
Obr. 1c



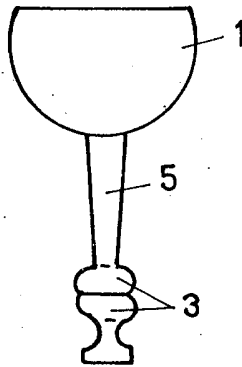
Obr. 1d



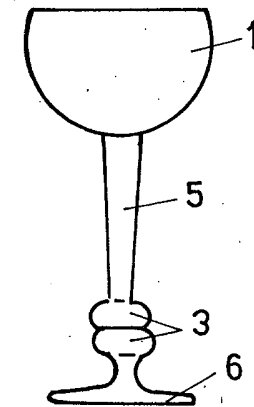
Obr. 2a



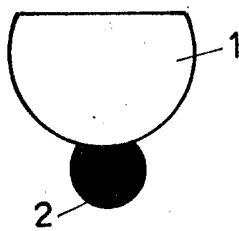
Obr. 2 b



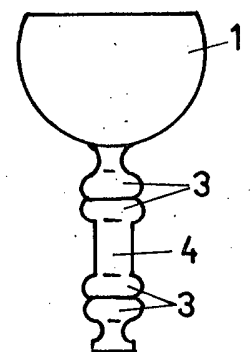
Obr. 2c



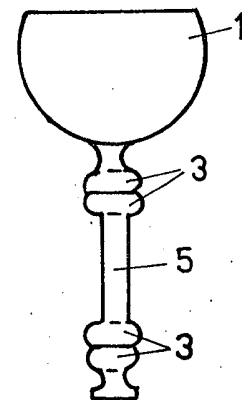
Obr. 2 d



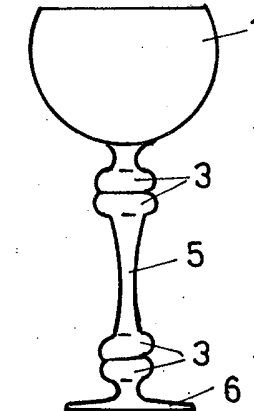
Obr. 3a



Obr. 3b



Obr. 3c



Obr. 3d