



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

248900

(11)

(B1)

(51) Int. Cl.⁴

C 32 B 1/10

(22) Přihlášeno 04 12 85
(21) PV 8834-85

(40) Zveřejněno 17 07 86

(45) Vydáno 15 01 88

(75)
Autor vynálezu

FRIDRICH JAN ing.,
HODES JAN, UHERSKÉ HRADIŠTĚ

(54) Způsob výroby voštinového sendviče

Řešení se týká způsobu výroby voštinového sendviče, jehož potahy tvoří neekvidistanční plochy.

Podstata řešení spočívá v tom, že expandované voštinové jádro s technologickými tloušťkovými přídávky se spodní plochou nalepí konstrukčním lepidlem na spodní potah, který se upne pomocí přípravku na stůl obráběcího stroje, načež se horní plocha opracuje do požadovaného tvaru pro nalepení horního potahu.

Uvedené řešení je možno využít při výrobě kovových i nekovových sendvičových dílů, jejichž potahy netvoří ekvidistanční plochy.

Řešení se týká způsobu výroby voštinového sendviče, jehož potahy tvoří neekvidistantní plochy.

Při výrobě sendvičových dílů, jejichž potahy tvoří ekvidistantní plochy, se pro zajištění vyšší přesnosti povrchu dílů používání frézování voštin v expandovaném stavu. Dosa-
vadní známé způsoby pro stabilizaci a upnutí bloku expandované voštiny rozpustná nebo nízkotavitelná pojidla, nebo zmrznutí vody zalité do bloku. Frézování tvaru voštiny se provádí v tomto stavu. Následuje odstranění plnidla, čištění voštiny, ustavení voštiny na potahy a lepení sendviče.

Uvedené nevýhody odstraňuje způsob výroby voštinového sendviče, jehož potahy tvoří neekvidistantní plochy, podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že expandované voštinové jádro s technologickými tloušťkovými přísádky se spodní plochou nalepí konstrukčním lepidlem na spodní potah, který se upne pomocí přípravku na stůl obráběcího stroje, načež se horní plocha opracuje do požadovaného tvaru pro nalepení horního potahu.

Výhodou navrhovaného způsobu je, že vylučuje zavádění technologie upínání bloku expandované voštiny pomocným pojidlem a současně řeší problém polohování expandované voštiny vůči potahu sendviče.

P ř í k l a d

Blok expandované voštiny s technologickými tloušťkovými přísádky je konstrukčním lepeným spojem připevněn k rovinnému nebo zakřivenému potahu. Potah se např. vakuovým přípravkem upne na stůl obráběcího stroje a horní plocha jádra se opracuje do požadovaného tvaru pro nalepení horního potahu. Pro opracování se s výhodou používá talířová fréza, která umožňuje metodou řádkování frézovat v požadované přesnosti přímkové a dvouzakřivené plochy.

Způsob podle vynálezu je možno využít při výrobě kovových i nekovových sendvičových dílů, jejichž potahy tvoří ekvidistantní plochy.

P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Z U

Způsob výroby voštinového sendviče, jehož potahy tvoří neekvidistantní plochy, vyznačený tím, že expandované voštinové jádro s technologickými tloušťkovými přísádky se spodní plochou nalepí konstrukčním lepidlem na spodní potah, který se upne pomocí přípravku na stůl obráběcího stroje, načež se horní plocha opracuje do požadovaného tvaru pro nalepení horního potahu.