



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

223 584

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 11 02 82
(21) PV 955-82

(51) Int. Cl.³ C 03 B 11/06

(40) Zveřejněno 25 02 83

(45) Vydáno 01 09 84

(75)

Autor vynálezu BELDA JAROSLAV doc.ing.CSc., LIBEREC

(54) Způsob výroby sklářské formy tvářením

223 584

Vynález se týká způsobu výroby sklářské formy tvářením. Reší se v něm uspora drahých a deficitních materiálů, zejména niklu, ze kterých jsou sklářské formy vyráběné.

Dosud se velká část sklářských forem vyrábí z drahých deficitních materiálů jako jsou nikl, chromové a chromniklové oceli a slitiny barevných kovů, neboť sklářská výroba vyžaduje od forem mimo vysokou teplotní vodivost a jímavost zejména odolnost proti otěru, korozi, žáru, výbornou leštitelnost a dobrou obrobitelnost, což uvedené materiály, používané na sklářské formy, splňují.

Uvedený nedostatek odstraňuje způsob výroby sklářské formy tvářením podle vynálezu. Při tomto způsobu výroby se na základní materiál navaří výbuchem funkční vrstva, například niklu. Pomocí lisovacího razníku se vylisuje konečný tvar formy. Podstata vynálezu spočívá v tom, že se v základním materiálu před navařením funkční vrstvy vytvoří dutina, jejíž objem odpovídá z 50 až 95 % objemu výsledné dutiny. V případě, kdy dutina polotovaru odpovídá již tvarem i rozměry z více jak 95 % výsledné dutině formy není třeba použít tváření razníkem, ale jen třískového opracování a vyleštění na čisto. Další výhodu přináší, jestliže se do předem vytvořené dutiny vloží polotovar plátovacího materiálu, jehož tvar odpovídá této předem vytvořené dutině.

Výhodou způsobu výroby sklářské formy tvářením podle vynálezu je, že při zachování nezbytných povrchových vlastností formy šetří spotřebu drahého a deficitního materiálu.

Vynález je dále blíže objasněn na příkladu jeho použití podle výkresu, na němž je znázorněn způsob výroby sklářské formy.

Výroba sklářské formy se provede tvářením za studena. Nejprve se v základním materiálu 1 vytvoří dutina 2, jejíž objem tvoří 70 % objemu výsledné dutiny 4. Na stěny této dutiny 2 se navaří výbuchem funkční vrstva niklu 3, jež odpovídá tvarem předem vytvořené dutině 2. Tvářením se vytvoří konečný tvar výsledné dutiny 4.

Základní materiál 1, kterým je tvárná ocel s dobrými tepelnými vlastnostmi, tvoří nosnou část formy. Funkční vrstva niklu 3 zvyšuje odolnost formy proti otěru, korozi a žáru a má vysokou tepelnou vodivost a vysokou leštitelnost, nezbytné vlastnosti dobré sklářské formy.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

223 584

1. Způsob výroby sklářské formy tvářením, při němž se na základní materiál navaří výbuchem funkční vrstva, například niklu a pomocí lisovacího razníku se vylisuje konečný tvar výsledné dutiny formy, vyznačující se tím, že se v základním materiálu před navařením funkční vrstvy vytvoří dutina, jejíž objem odpovídá z 50 až 95 % objemu výsledné dutiny vytvořené ve sklářské formě.
2. Způsob podle bodu 1 vyznačující se tím, že se do předem vytvořené dutiny vloží polotovár plátovacího materiálu tvaru, který odpovídá této předem vytvořené dutině.

1 výkres

