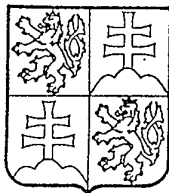


ČESKÁ A SLOVENSKÁ
FEDERATIVNÍ
REPUBLIKA
(19)



FEDERÁLNÍ ÚŘAD
PRO VYNÁLEZY

POPIS VYNÁLEZU 274 326

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

(21) PV 2946 - 89.P

(22) Přihlášeno

17 05 89

(40) Zveřejněno

12 09 90

(45) Vydáno

31 07 92

(11)

(13) B1

(51) Int. Cl. 5
A 44 C 27/00
B 24 B 9/08

(75) Autor vynálezu

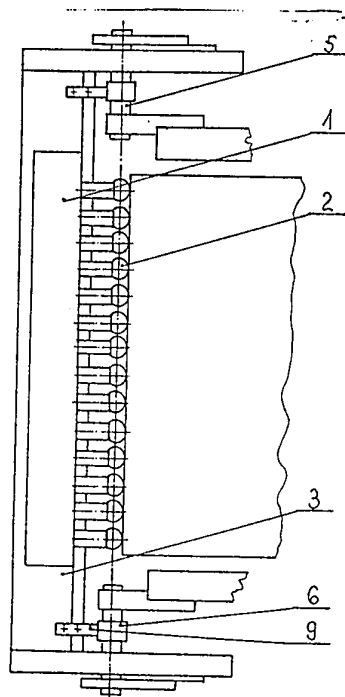
BISCHOF MILOSLAV,
FLEGR KAREL ing.,
KREJČÍ RADOMÍR ing., LIBEREC

(54)

Vícenáklonová klopka pro hromadné
broušení a leštění

(57)

Rautová koule je broušena podle vynálezu mechanicky, proti známému postupu broušení, které je prováděno ručně. Rautová koule je broušena tak, že surovina je upevněna na aparát, upnutý v klopce, která je volně uložena v naklápěcím zařízení, který umožňuje nastavovat náklony jednotlivých řad plošek podle předem nastaveného úhlového rastru západkou, přičemž doraz pro hloubku výbrusu plošek se pohybuje po uzavřené válcové šabloně. Na válcový doraz dosedá seřizovací element můstku. Takto jednotlivě vybroušené plošky vytvářejí roviny tečné k vepsané kouli a v konečném výbrusu víceploškovou rautovou kouli.



Vynález se týká vícenáklonové klopky pro hromadné a mechanické broušení a leštění skleněných ověsových a bižuterních výrobků, například rautových koulí.

Dosud známá zařízení řeší broušení a leštění víceploškových skleněných bižuterních výrobků tak, že pro každou z plošek je brousicí přípravek tj. aparát s natmelenými výrobky postupně ručně přendáván do jiného brousicího můstku tj. klopky, přičemž vznikají značné nároky na přesnost souhlasného seřízení jednotlivých klopek. Tímto způsobem se daří vybrousit a vyleštit některé jednodušší výbrusy. Nelze však s požadovanou přesností vybrousit rautovou kouli.

Podstata vícenáklonové klopky pro hromadné broušení a leštění rautových koulí spočívá v tom, že klopka s upnutým aparátem nesoucím natmelenou surovinu je otočně uložena v naklápěcím zařízení, které umožňuje nastavovat náklony jednotlivých řad plošek podle předem nastaveného úhlového rastru, přičemž doraz pro hloubku výbrusu plošek se pohybuje po vsazené válcové šabloně. Takto jednotlivé plošky vytvářejí roviny tečné k vepsané kouli a v konečném výbrusu rautovou kouli.

Vynálezem se dosáhne efektivní výroby ověsového bižuterního víceploškového výbrusu, například rautové koule. Vyšším účinkem je nový výrobek na stávajícím zařízení nevýrobitelný.

Podstata vynálezu vyplývá z připojených výkresů, kde na obr. 1 je znázorněn nárys zařízení a na obr. 2 je bokorys zařízení.

Vícenáklonová klopka pro hromadné broušení a leštění bižuterních a ověsových výrobků, například rautových koulí se skládá ze dvou nezávisle uložených vetknutých hřídelů 5, na kterých jsou otočně uložena naklápěcí zařízení 4, opatřená segmenty a úhlovým rastru 7. Obě naklápěcí zařízení jsou spojena klopkou 3, ve které je mechanicky upnut aparát 1. Na hřídelích 5 jsou umístěny válcové šablony 6, proti kterým je nastaven seřizovací doraz 9. Poloha naklápěcího zařízení 4 s klopkou 3 je stabilizována pneumaticky ovládanou zajišťovací západkou 8.

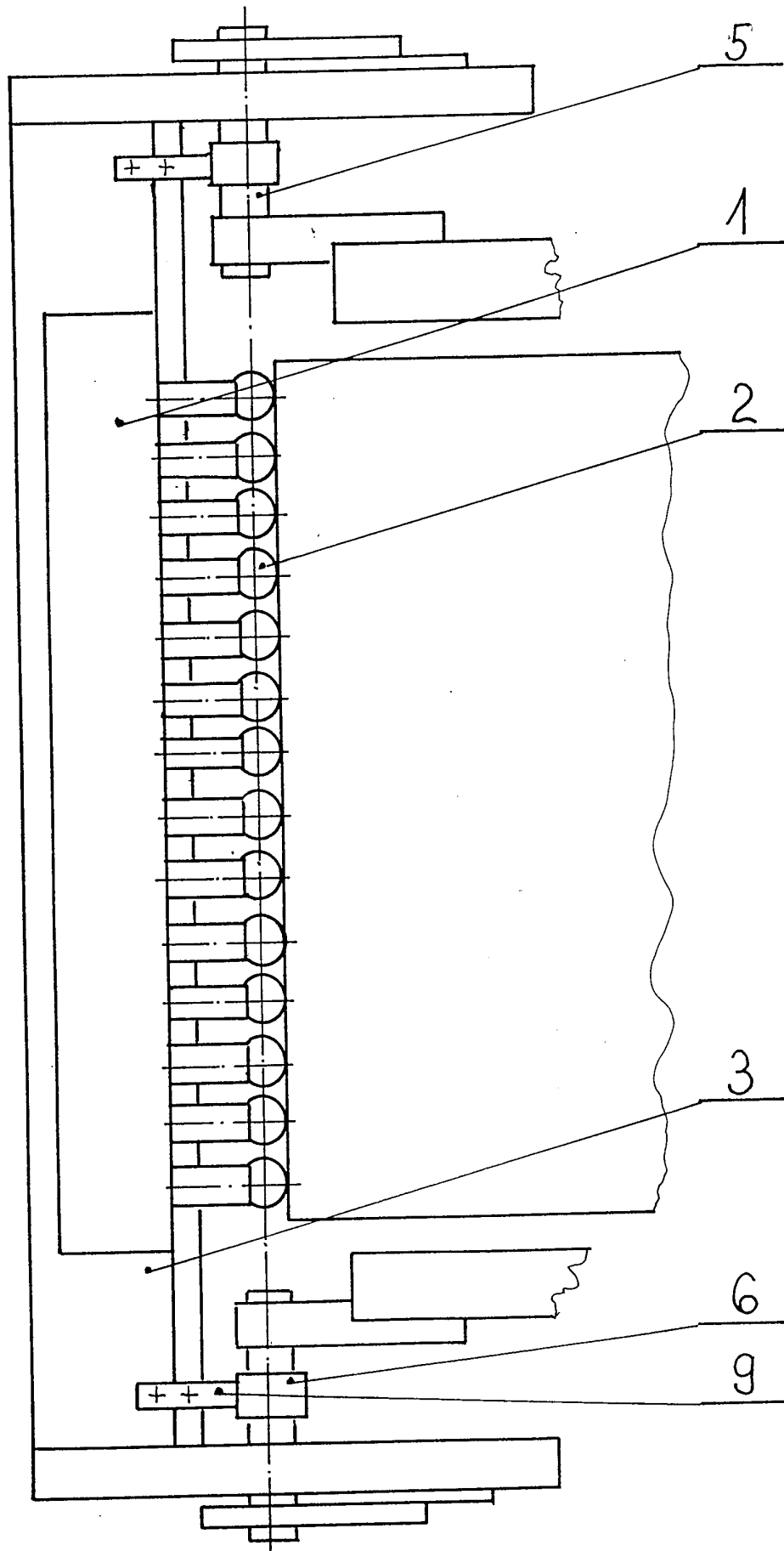
Při výbrusu bižuterního výrobku, například rautové koule se postupuje tak, že se aparát s natmelenými předlisovanými výrobky vloží do klopky brousicího stroje a upne se. Zajišťovací západky naklápěcího zařízení se nastaví do těch zářezů úhlového rastru, které jsou určeny pro první řadu plošek. Při tomto nastavení se vybrousí řada plošek se stejným vrcholovým úhlem tak, že se automaticky v předem určeném úhlovém dělení programově pootáčí předlisované výrobky na aparátu. Po vybroušení řady plošek se automaticky cyklus zastaví a ručně se naklápěcí zařízení se západkami přestaví do zářezů úhlového rastru pro výbrus další řady plošek. Postup se opakuje tak, až se vybrousí celá polovina výrobku, například rautové koule. Aparát se vyjme z klopky, vloží do klopky lešticího stroje a upne. Postup se opakuje. Na tmelícím stroji se z poloviny

vybroušené a vyleštěné výrobky přetmelí na jiný aparát tak, aby bylo možno vybrousit a vyleštit druhou polovinu výrobku. Na jednom brousicím i leštícím stroji je umístěno několik naklápacích zařízení, například pro výrobu rautových koulí čtyři na brousicím a čtyři na leštícím stroji tak, že vždy dvě jsou určeny pro obrábění první poloviny a dvě pro obrábění druhé poloviny výrobku. Všechna naklápací zařízení na obou strojích jsou v činnosti zároveň v programovaném provozu.

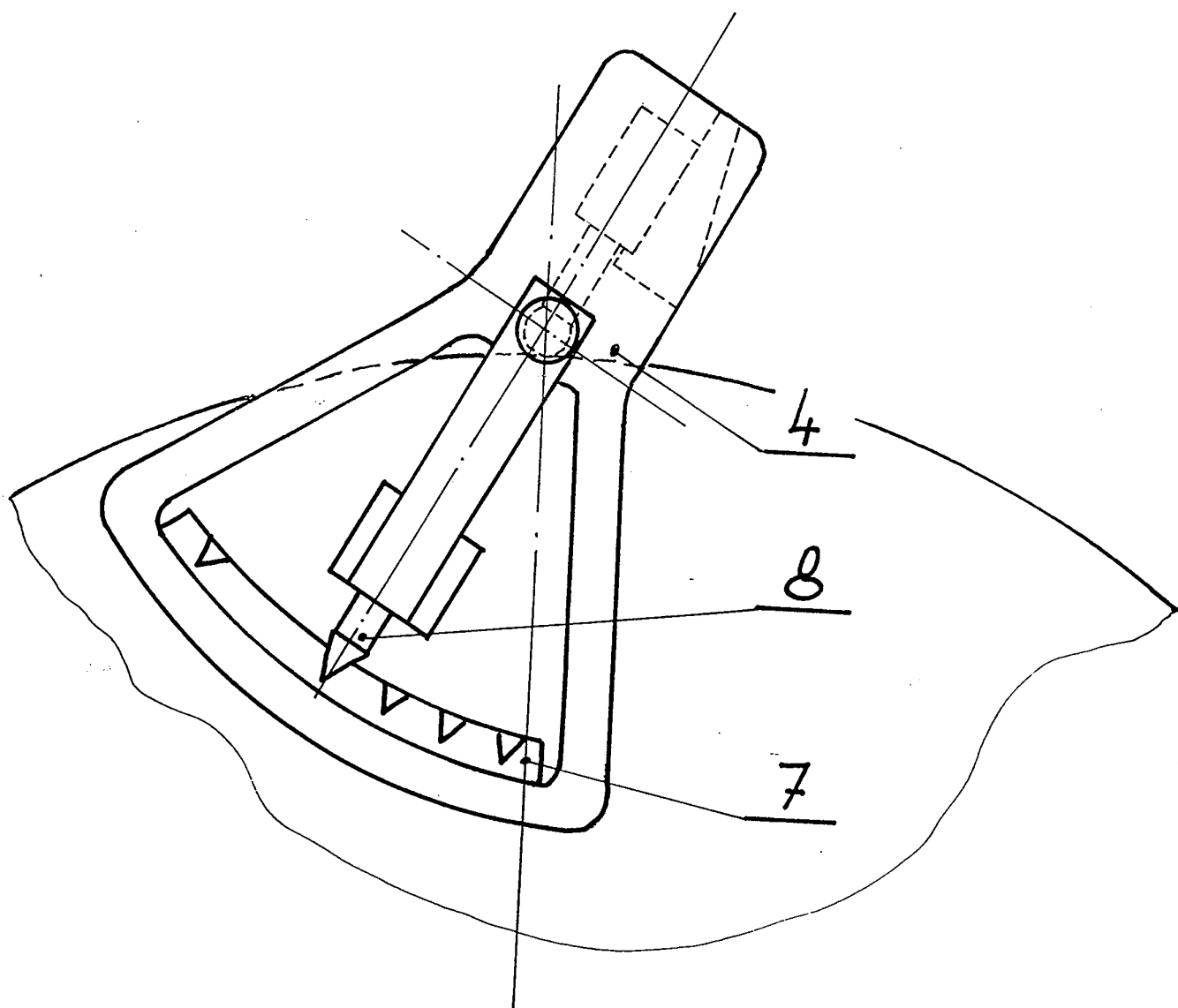
PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Vicenáklonová klopka pro hromadné broušení a leštění skleněných ověsových bižuterních víceploškových výrobků například rautových koulí upevněných na aparátu, který je umístěn na otočně uložené klopce v naklápacím zařízení, vyznačující se tím, že naklápací zařízení (4) je opatřeno úhlovým rastrem (7) s požadovaným úhlovým rozdělením, přičemž na hřídeli (5) naklápacího zařízení (4) je umístěna válcová šablona (6), proti které je nastaven seřizovací doraz (9) městku (3).

2 výkresy



0br. 1



Obr. 2