



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

(22) Přihlášeno 30 04 80
(21) (PV 3023-80)

(40) Zveřejněno 28 05 82

(45) Vydáno 15 08 84

217761
(11) (B1)

(51) Int. Cl.³
B 24 B 9/06

(75)
Autor vynálezu

FLORIÁN ZDENĚK, GOTTFRIED JIŘÍ, JABLONEC nad Nisou, MUSIL JAN,
KOCOUREK FRANTIŠEK ing., ANTOŠ JIŘÍ, KOCOUREK MILOŠ, PRAHA

(54) Brousicí nebo leštící válcový stroj pro výrobu bižuterních kamenů, perel a lustrových ověsů

1

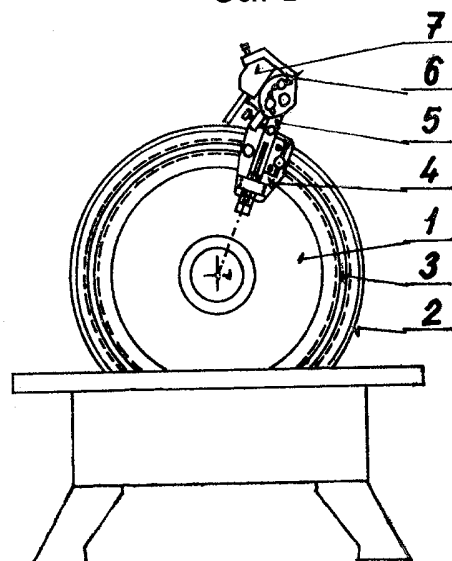
Brousicí nebo leštící válcový stroj pro výrobu bižuterních kamenů, perel a lustrových ověsů.

Účelem vynálezu je dokonalé využití prostoru kolem nástroje brousicího nebo leštícího stroje, pro umístění klopek s brousicími aparáty, čímž se dosáhne zvýšení výrobnosti těchto strojů a snížení fyzické námahy při manipulaci s aparáty.

Uvedeného účelu se dosáhne tím, že bočnice stroje mají při svém okraji kruhovitou drážku, centricky uspořádanou s nástrojem, nesoucí vějířovitě nastavitelné nosiče jezdců, jejichž poloha je radiálně nastavitelná a je jistěna přítlačnými opěrkami.

2

Obr. 2



Vynález se týká brousicích a leštících válcových strojů pro výrobu bižuterních kamenů, perel a lustrových ověsů a řeší provedení bočnic a jezdců těchto strojů.

Za stávajícího stavu charakteristickým rysem bočnic, uspořádaných po obou stranách válcovitého nástroje, jsou radiální drážky, ve kterých jsou suvně uloženy jezdcí nesoucí klopky s aparáty, což určuje neměnné rozložení klopek kolem nástroje. To má nevýhody v nemožnosti optimálně využít prostoru kolem nástroje k umístění co největšího počtu klopek, který je určující pro výrobnost strojů. Počet klopek za stávajícího stavu je stejný jak při výrobě menších výrobků natmelených na kratších tmelkách aparátů, kdy mezi jednotlivými řadami výrobků na nástroji jsou zbytečně velké mezery, tak i při výrobě velkých výrobků natmelených na dlouhých tmelkách aparátů, kdy prostor kolem nástroje je tmelkami zcela zaplněn. Mimoto stávající provedení bočnic s pevně úhlově rozloženými jezdcí s klopkami neumožňuje operativně měnit úhlové rozložení klopek kolem nástroje při různých úhlech výbrusu v jednotlivých klopkách při umístění maximálního počtu klopek, který je z hlediska výrobnosti strojů určující, což zvyšuje počet strojů, prodlužuje vzdálenosti při manipulaci s aparáty ve výrobní jednotce a v důsledku toho je náročnější co do fyzické námahy obsluhy při transportu a výměně aparátů mezi stroji. Konečně stávající provedení bočnic a jezdců vyžaduje pro každé rozložení klopek na stroji použít jiných bočnic, což je nekladné.

Výše uvedené nevýhody odstraňuje provedení bočnic a jezdců podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že bočnice mají při svém okraji kruhovou drážku, centricky uspořádanou s nástrojem, nesoucí vějířovitě nastavitelné nosiče jezdců, s radiálně provedenými jezdcí, jejichž poloha je radiálně nastavitelná a je jištěna přítlačnými opěrkami.

Takovéto provedení bočnic a jezdců, které je předmětem vynálezu, umožňuje mimo

radiálního nastavení klopek podle úhlu náklonu tmelek a úbytku nástroje, rovněž vějířovité nastavení i nejmenší rozteče klopek v prostoru kolem nástroje a tím i umístění maximálního počtu klopek podle úhlu výbrusu a velikosti výrobku.

Popsaným provedením bočnic a jezdců se docílí výhod ve vyšší výrobnosti strojů a snížení fyzické námahy při manipulaci s aparáty.

Vynález je blíže objasněn příkladným provedením znázorněným na připojeném výkrese. Pro srovnání s dosavadním stavem techniky je na obr. 1 znázorněno stávající provedení bočnic. Na obr. 2, 3, 4 je znázorněno provedení podle vynálezu, přičemž obr. 2 znázorňuje celkové provedení bočnic a jezdců, obr. 3 znázorňuje provedení nosiče s jezdcem při pohledu zepředu a obr. 4 provedení nosiče s jezdcem v částečném řezu.

Na obrázku 1 je znázorněno stávající provedení bočnic 1 s radiálními drážkami 11, v nichž jsou umístěny jezdcí 5 nesoucí klopky 6 s aparáty 7. Na obrázcích 2, 3, 4 je znázorněno provedení podle vynálezu. Na obrázku 2 mají obě bočnice 1 při svém okraji centricky s nástrojem 2 kruhovou drážku 3 s upnutými nosiči 4 a jezdcí 5 nesoucími klopky 6 s aparáty 7. Podle obrázku 3 je nosič 4 jezdcce 5 s bočnicí 1 spojen šrouby 8, radiální poloha jezdcce 5 je určena nastavením matic 9 a zajištěna přítlačnou opěrkou 10.

U zařízení stávajícího podle obrázku 1 nelze počet klopek 6 s aparáty 7 pevně rozloženými kolem obvodu nástroje podle počtu drážek 11 bočnic 1 měnit. U zařízení podle vynálezu lze umístit kolem obvodu nástroje maximální počet klopek 6 lepším využitím tohoto prostoru tím, že rozteč klopek 6 je měnitelná. Ustavení klopek 6 na tuto nejmenší potřebnou rozteč se provádí podle obrázku 3 a 4 posunutím nosičů 4 po povolení šroubů 8 v drážce 3 bočnice 1 a jejich opětným utážením. Radiální nastavení jezdců 5 se provede po uvolnění opěrky 10 nastavením matic 9 a opětným utážením opěrky 10.

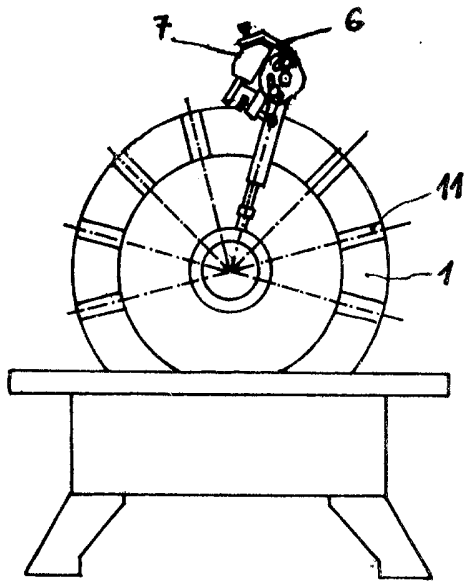
PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Brousicí nebo leštící válcový stroj pro výrobu bižuterních kamenů, perel a lustrových ověsů tvořený bočnicemi opatřenými klopkami s aparáty uloženými na jezdcích kolem nástroje, vyznačený tím, že jezdcí (5) jsou upraveny na nosičích (4) vějířovitě na-

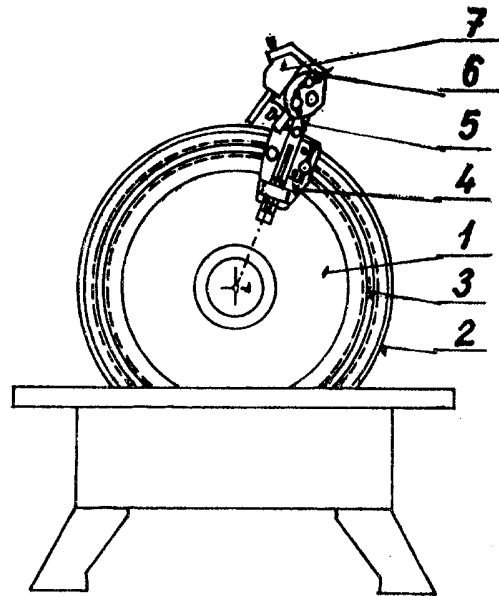
stavitelných v kruhových drážkách (3) vytvořených v bočnicích (1) při jejich okraji centricky kolem nástroje (2), přičemž poloha jezdců (5) v drážkách (3) nosičů (4) je nastavitelná maticemi (9) a jištěna přítlačnými opěrkami (10).

1 list výkresů

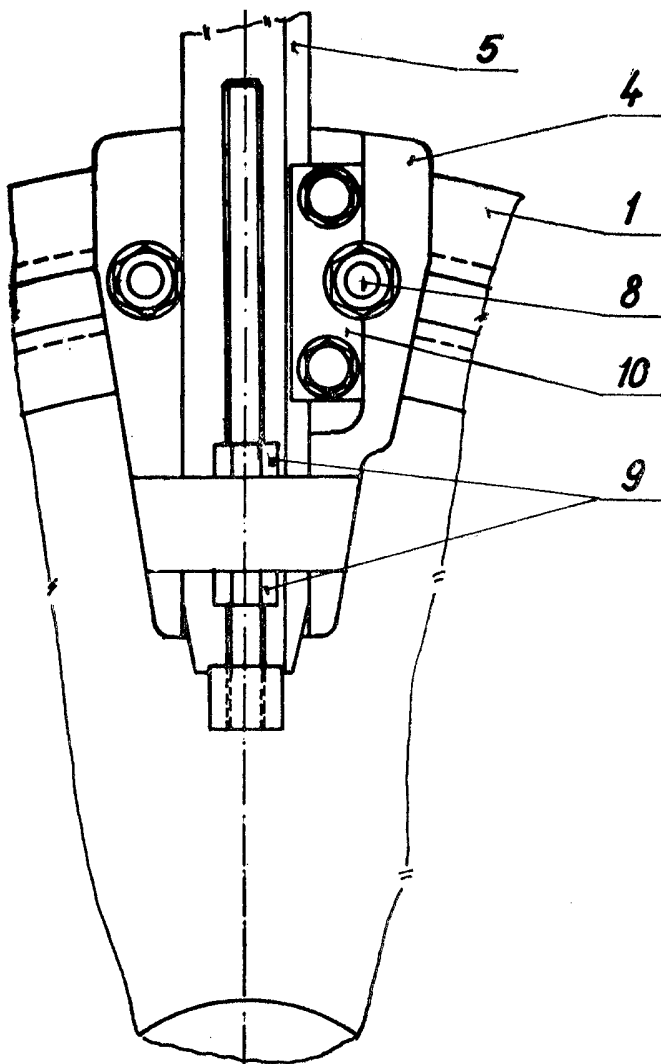
Obr. 1



Obr. 2



Obr. 3



Obr. 4

