PŘIHLÁŠKA VYNÁLEZU

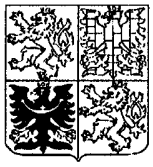
zveřejněná podle § 31 zákona č. 527/1990 Sb.

(21) Číslo dokumentu:

322-97

(19)

ČESKÁ REPUBLIKA



ÚŘAD PRŮMYSLOVÉHO VLASTNICTVÍ

(22) Přihlášeno: **04. 02. 97**

(40) Datum zveřejnění přihlášky vynálezu: **13. 01. 99**
(Věstník č. 1/99)

(13) Druh dokumentu: **A3**

(51) Int. Cl.[6]:
B 29 C 33/38
B 29 C 33/40

(71) Přihlášovatel:
SPÁČIL Petr ing., Rožnov pod Radhoštěm, CZ;

(72) Původce:
Spáčil Petr ing., Rožnov pod Radhoštěm, CZ;

(54) Název přihlášky vynálezu:
Způsob výroby dvoudílné lisovací formy

(57) Anotace:
Způsob výroby lisovací formy určené zejména pro výlisky z elastomerů, termoplastů, směsných látek, betonu, hlíny a vrstvených materiálů spočívá v oddělení vnější části /1/ a vnitřní části /2/ z jednoho polotovaru přesným vypálením, kterým vznikne mezera (3) vymezující tvar vnějšího povrchu budoucího výlisku. Mezera /3/ mezi základovou deskou /5/ a vnitřní části /2/ vznikne odebráním vrstvy /6/ materiálu ze spodní strany vnitřní části /2/.

CZ 322-97 A3

322-97
TISK

Způsob výroby dvoudílné lisovací formy

Oblast techniky

Předmětem tohoto vynálezu je řešení výroby forem určených zejména pro lisování výrobků z elastomerů, termoplastů, směsných látek, betonu, hlíny a dále vrstvených laminátů tvořených skleněnými vlákny a podobně.

Dosavadní stav techniky

Způsoby výroby forem pro lisování lze charakterizovat obecným úkolem vytvoření vnější a vnitřní části, kde vzniklá mezera mezi těmito částmi se při lisování vyplní zvoleným materiálem a tvoří stěny výlisku. Ve většině případů se jedná o opracování dvou základních polotovarů, které v konečném výsledku do sebe zapadají.
Nemalé nároky jsou již v počátku kladeny na konstrukci formy s ohledem na vlastnosti použitého materiálu a povahu budoucího výrobku. Běžné technologie pro obrábění vnějších a vnitřních částí forem jako soustružení, frézování, obrážení, vyjiskřování, hloubení, leštění ap. jsou časově náročné a představují vysokou precizi výroby.
Z výše uvedeného vyplývá, že ceny forem jsou značné, a proto jsou limitujícím faktorem pro vznik určitého výrobku lisováním, zejména v kusové a malosériové výrobě.

Podstata vynálezu

Uvedené nedostatky ve značné míře odstraňuje způsob výroby lisovací formy, dle tohoto vynálezu, jehož podstatou je, že vnější a vnitřní část formy je vytvořena z jednoho společného polotovaru.
Přesným vypálením zvoleného tvaru je mezi vnitřní a vnější částí vytvořena mezera, určující sílu stěny budoucího výlisku. Dno budoucího výlisku tvoří mezera, která vznikne odebráním materiálu z vnitřní části formy a podložením vnější části formy základovou deskou. Vypálený tvar vnější i vnitřní části lze levně opracovat zejména opískováním nebo tryskáním. Spojení jednotlivých částí formy lze dle potřeby provést svařováním, šroubováním nebo kolíkováním.

Přehled obrázků na výkrese

Podstatu vynálezu objasňují obrázky na přiloženém výkresu.
Na obr.1 je schematicky znázorněna lisovací forma, na obr.2 je znázorněno vytvoření vnější a vnitřní části formy a obr.3 představuje zvolený příklad budoucího výlisku, v tomto příkladu jím je tvarovaná miska z pryže.

Příklad provedení vynálezu

Lisovací forma sestává z vnější části 1, ve které je uložena vnitřní část 2. Mezi vnější a vnitřní částí, které jsou vypáleny ze společného polotovaru 4 je vytvořena mezera 3. Dno formy tvoří základová deska 5. Z vnitřní části 2 je odebrána vrstva 6 materiálu 6, čímž vznikne mezera mezi základovou deskou 5 a vnitřní částí 2.

Průmyslová využitelnost

Předmět vynálezu lze opakovaně vyrábět a následně jej využívat při výrobě výlisků.

322-94
TISK

P A T E N T O V É N Á R O K Y

1. Způsob výroby dvoudílné ~~výroby~~ lisovací formy zejména pro výrobky z plastů a tvárlivých hmot, v y z n a č u j í c í s e t í m, že z polotovaru (4) se odděluje vnitřní část (2) tak, že mezi vnitřní částí (2) a zbývající vnější částí (1) se vytváří mezera (3), při čemž vnitřní část (2) tvoří jádro formy a vnější část (1) tvoří plášť.

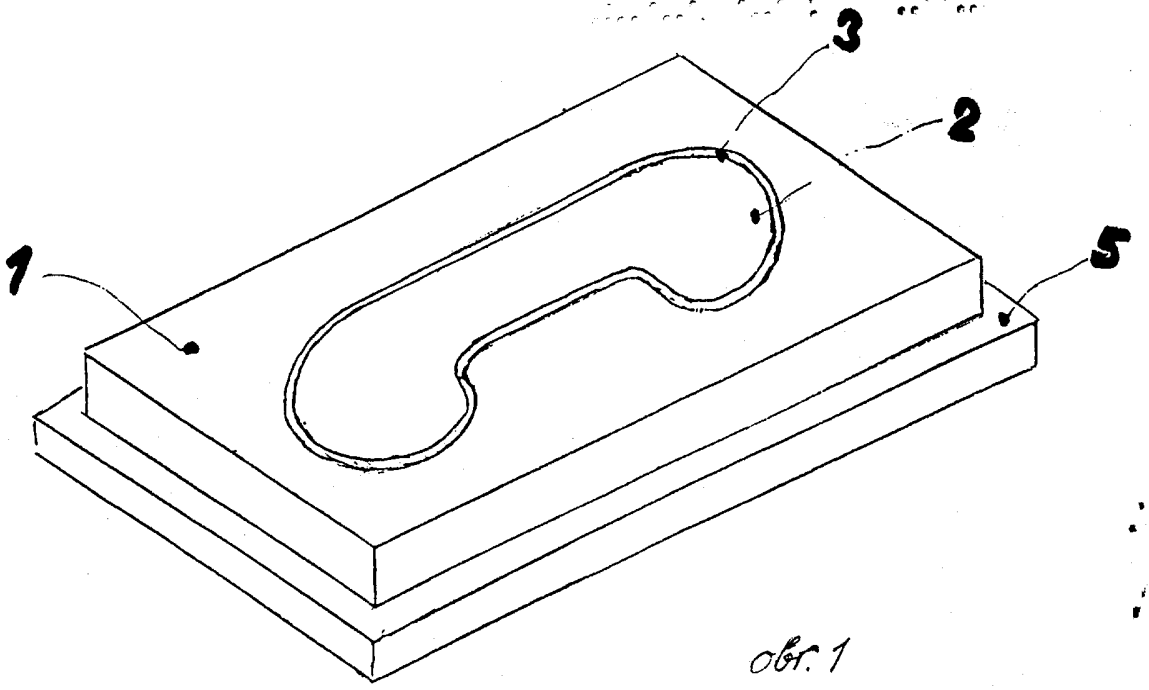
2. Způsob dle nároku 1 v y z n a č u j í c í s e t í m, že vnější část (1) formy ~~se~~ s vloženou vnitřní částí (2) se podloží základovou deskou (5) tvořící dno formy, při čemž vnější část (1) se pevně spojí se základovou deskou (5) ~~a dále~~ tak, že jejich vzájemná poloha je zajištěna s ohledem na požadovanou mezeru fixačními prvky tvořenými zejména kolíky a pouzdry.

3. Způsob dle nároku 1 nebo 2 v y z n a č u j í c í s e t í m, že ze spodní strany vnitřní části (2) se odebírá vrstva (6) materiálu v tloušťce odpovídající požadované mezeře (3) mezi vnitřní částí (2) a základovou deskou (5).

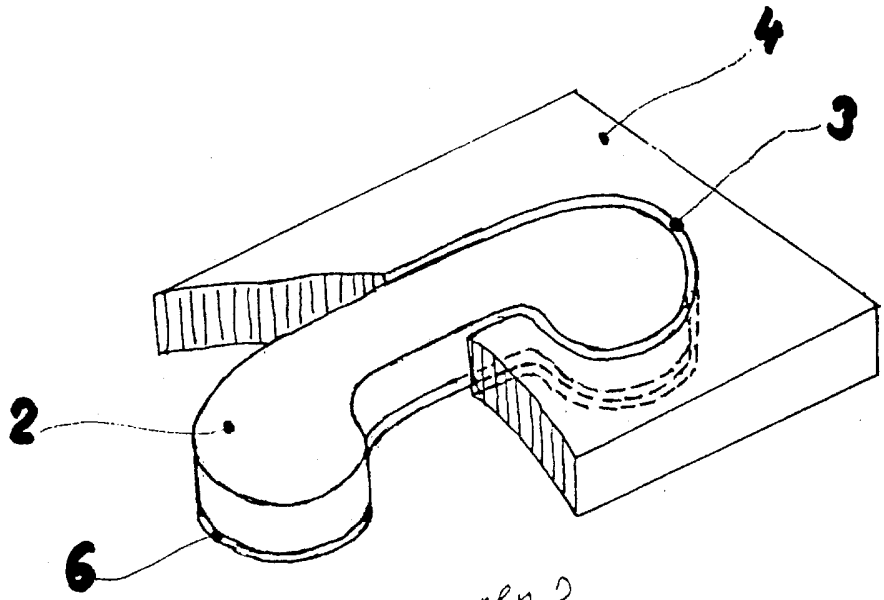
4. Způsob dle nároku 1 v y z n a č u j í c í s e t í m, že oddělování vnější části (1) a vnitřní části (2) se provádí vypalováním nebo vyřezáním.

5. Způsob dle nároku 1 v y z n a č u j í c í s e t í m, že ~~oddělování~~ vnější části (1) a vnitřní části (2) ~~je~~ se povrchově upravuje zejména opískováním nebo otryskáním.

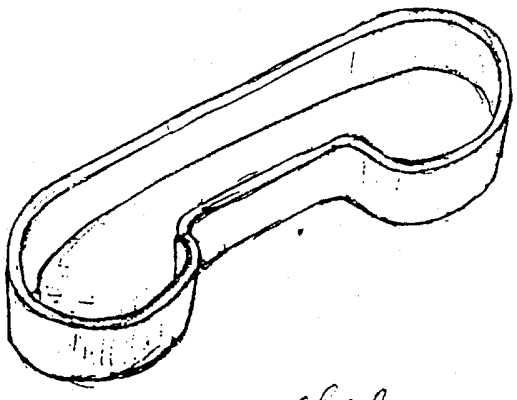
322-94



Obr. 1



obr. 2



Obr 3