

ČESKOSLOVENSKÁ
SOCIALISTICKÁ
REPUBLIKA
(19)



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

241237
(11) —(B1)

(22) Přihlášeno 20 03 84
(21) (PV 1998-84)

(51) Int. Cl.⁴
A 44 C 27/00

(40) Zveřejněno 16 07 85

(45) Vydáno 15 09 87

(75)

Autor vynálezu

ČEPEK FRANTIŠEK; DĚDEK MILOSLAV ing., JABLONEC nad Nisou

(54) Způsob výroby orientovaně plasticky zdobených bižuterních výlisků z kovových pásků

1

2

Způsob výroby orientovaně plasticky zdobených bižuterních výlisků z kovových pásků lze využívat v průmyslu jablonecké bižuterie. Jeho podstata spočívá v tom, že kovový pásek se sune mezi dva k sobě přitlačené válce s tvarovanými činnými plochami, mezi nimiž se na pásku vytvarují plastická zdobená výlisků. Z pásku se potom v nástroji s přímočarým vedením částí s činnými plochami vystříhnou orientovaně plasticky zdobené výlisky.

Vynález se týká způsobu výroby orientované plasticky zdobených bižuterních výlisků z kovových pásků.

Orientovaně plasticky zdobené bižuterní výlisky se dosud zhotovují výhodně v lisovacích nástrojích s přímočarým vedením částí s činnými plochami. Na kovovém pásku se postupně, jednotlivými zdvihy nástroje, lisují v řadě za sebou orientovaná plastická zdobení výlisků. K dosažení konečného tvaru zdobení se často používá i několika po sobě následujících lisovacích nástrojů s přímočarým vedením částí s činnými plochami. Z pásků, na kterých je vytvarovaná řada orientovaných plastických zdobení výlisků, se v posledním lisovacím nástroji s přímočarým vedením částí s činnými plochami vystřihují orientovaně plasticky zdobené výlisky.

Uvedený způsob výroby orientovaně plasticky zdobených bižuterních výlisků je nevýhodný především proto, že vyžaduje výkonné lisovací stroje s nákladnou údržbou, které umožňují dosahovat vysokých rázových tlaků. Posuv pásků do lisovacích nástrojů s přímočarým vedením částí s činnými plochami nelze vždy mechanizovat a ruční zakládání pásků do lisovacích nástrojů patří mezi práce s vysokým rizikem těžkých pracovních úrazů.

Nedostatky dosud používaného způsobu výroby orientovaně plasticky zdobených výlisků se odstraní způsobem výroby podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že pásek se sune mezi dva k sobě přitlačené otáčející se válce s tvarovanými činnými plochami na obvodu, mezi nimiž se na pásku tvarují orientovaná plastická zdobení výlisků, načež se z pásku v lisovacím nástroji s

přímocharým vedením částí s činnými plochami vystřihnou orientovaně plasticky zdobené výlisky.

Před vystřižením výlisků z pásku lze orientovaná zdobení výlisků dotvarovat v jednom nebo více lisovacích nástrojích s přímočarým vedením částí s činnými plochami.

Způsob výroby orientovaně plasticky zdobených výlisků podle tohoto vynálezu nevyžaduje výkonné lisovací stroje s náročnou údržbou, velkou měrou odstraňuje ruční práci s vysokým rizikem těžkých pracovních úrazů a výrazně zvyšuje produktivitu práce.

Způsobu výroby orientovaně plasticky zdobených bižuterních výlisků podle tohoto vynálezu lze použít například pro výlisek květu kopretiny.

Pro výrobu výlisků květů kopretin se použije mosazný pásek široký 17 mm a tlustý 0,7 mm, svinutý do kotoučů. Začátek pásku z kotouče, upnutého volně otočně před válci válcovací stolice, se zasune mezi dva k sobě přitlačené válce válcovací stolice. Válce mají průměr 68 mm a tvarované činné plochy jsou na jejich obvodu. Při průchodu pásku mezi válci se na pásku tvarují v řadě za sebou plastické květy kopretin. Pásek procházející válci válcovací stolice se svíjí do kotouče. V nástroji s přímočarým vedením částí s činnými plochami, upnutém například ve výstředníkovém lisu, se potom vystřihují z odvíjeného pásku výlisky květu kopretiny.

Před vystřihováním výlisků květů kopretin lze plastické květy kopretin na pásku dotvarovat, tzv. hlubokým lisem, v nástroji s přímočarým vedením částí s činnými plochami.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

1. Způsob výroby orientovaně plasticky zdobených bižuterních výlisků z kovových pásků, vyznačený tím, že pásek se sune mezi dva k sobě přitlačené otáčející se válce s tvarovanými činnými plochami na obvodu, mezi nimiž se na pásku tvarují orientovaná plastická zdobení výlisků, načež se z pásku v lisovacím nástroji s přímočarým vedením

částí s činnými plochami vystřihnou orientovaně plasticky zdobené výlisky.

2. Způsob výroby podle bodu 1, vyznačený tím, že před vystřižením výlisků z pásku se orientovaná plastická zdobení výlisků dotvarují v jednom nebo více lisovacích nástrojích s přímočarým vedením částí s činnými plochami.