



GRAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

252364
(11) (B1)

(51) Int. Cl.⁴
B 29 D 5/00

(22) Prihlásené 10 12 84
(21) (PV 9549-84)

(40) Zverejnené 15 01 87

(45) Vydané 15 10 88

(75)

Autor vynálezu

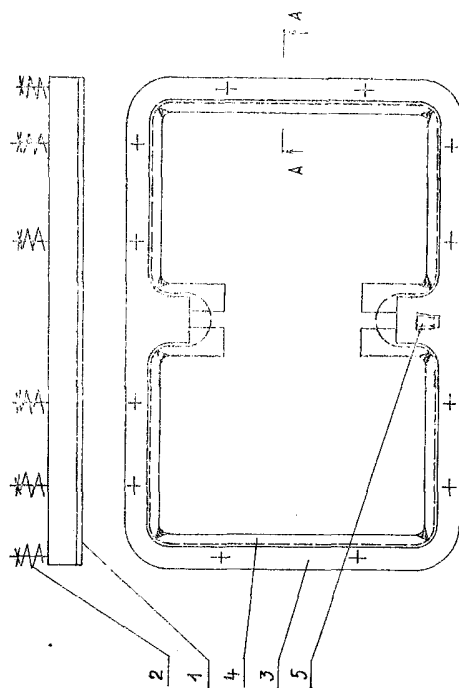
KVASNA DRAHOŠ ing., JUNG JÁN, PREŠOV

[54] Prípravok pre zatavovanie zdrhovadla do plastickej hmoty

1

Riešenie sa týka polygrafického, kožiarskeho a pod. priemyslu. Účelom riešenia je pomocou špeciálneho prípravku umožniť zatavovanie zdrhovadla do plastickej hmoty. Uvedeného účelu sa dosiahne tým, že zdrhovadlo sa upína v prípravku v horizontálnej poloze a v tejto sa spolu s prípravkom, ukladá na spodný plastický prírez. Do otvoru v prípravku sa ukladá vrchný plastický prírez, ktorý zodpovedá obrysu protitlakovej elektródy. Tlakom a vysokofrekvenčným ohrevom sa zdrhovadlo zataví medzi obidva plastické prírezy. Prípravok je vyhotovený z držiaka, ktorý je opatrený drážkou, pričom zo spodnej časti, pre uchytienie zdrhovadla v prípravku, prilieha odpružená dielektrická podložka. Uvedeného riešenia je možné použiť okrem polygrafického priemyslu v kožiarskom priemysle a všade tam, kde je potrebné pri výrobe zatavovať zdrhovadlo do plastickej hmoty.

2



Vynález sa týka špeciálneho prípravku pre zatavovanie zdrhovadla do plastickej hmoty.

Vo svete sú známe prípravky pre zatavovanie zdrhovadla do plastickej hmoty, avšak v týchto prípravkoch sa zdrhovadlo upína okolo zvarovacej elektródy vo vertikálnej polohe. Táto operácia je prácna a navyiac, je potrebné prečnievajúcu časť zdrhovadla ešte prichytávať k plastikovému prírezu tak, aby sa jeho textilná časť dostala do roviny zvarovania. Zvlášť precízne sa musia vypracovať oblúky.

Podstatou vynálezu je špeciálny prípravok pre zatavovanie zdrhovadla do plastickej hmoty a vyznačuje sa tým, že k držiaku, ktorý je z vnútornej strany opatrený drážkou, zo spodnej časti prilieha odpružená dielektrická podložka.

Použitím daného špeciálneho prípravku pre zatavovanie zdrhovadla do plastickej hmoty sa dosiahne niekoľkonásobne vyššia produktivita práce, nakoľko navlečenie zdrhovadla do prípravku zaberá len veľmi krátku dobu. Skracuje sa celkový čas výroby výrobku a odstraňuje sa niekoľko technologických operácií, pričom sa uľahčí práca obsluhy vysokofrekvenčných agregátov. Pri použití uvedeného prípravku je možné spracovávať rôzne druhy plastických hmôt, ktoré sú zvarovateľné. Taktiež je možné vyrábať rôzne konfigurácie (obrysové tvary) výrobkov. Zvyšuje sa estetická a kvalitatívna úroveň výrobkov.

Na pripojenom výkrese č. 1 je znázornené uloženie prípravku pre zatavovanie zdrhovadla do plastickej hmoty vo vysokofrekvenčnom lise. Na výkrese č. 2 je znázornený nárys a pôdorys prípravku. Výkres č. 3 obsahuje rez A—A daného prípravku. Na výkrese č. 4 je znázornená protitlaková elektróda, jej nárys a pôdorys. Spodný plastický prírez 2 (obr. 1) sa umiestňuje podľa zarážok na dielektrickú dosku 1, ktorá je pevne spojená so spodným stolom 8 vysokofrekvenčného agregátu. Na spodný plastický prírez 2 sa opäť, presne podľa zará-

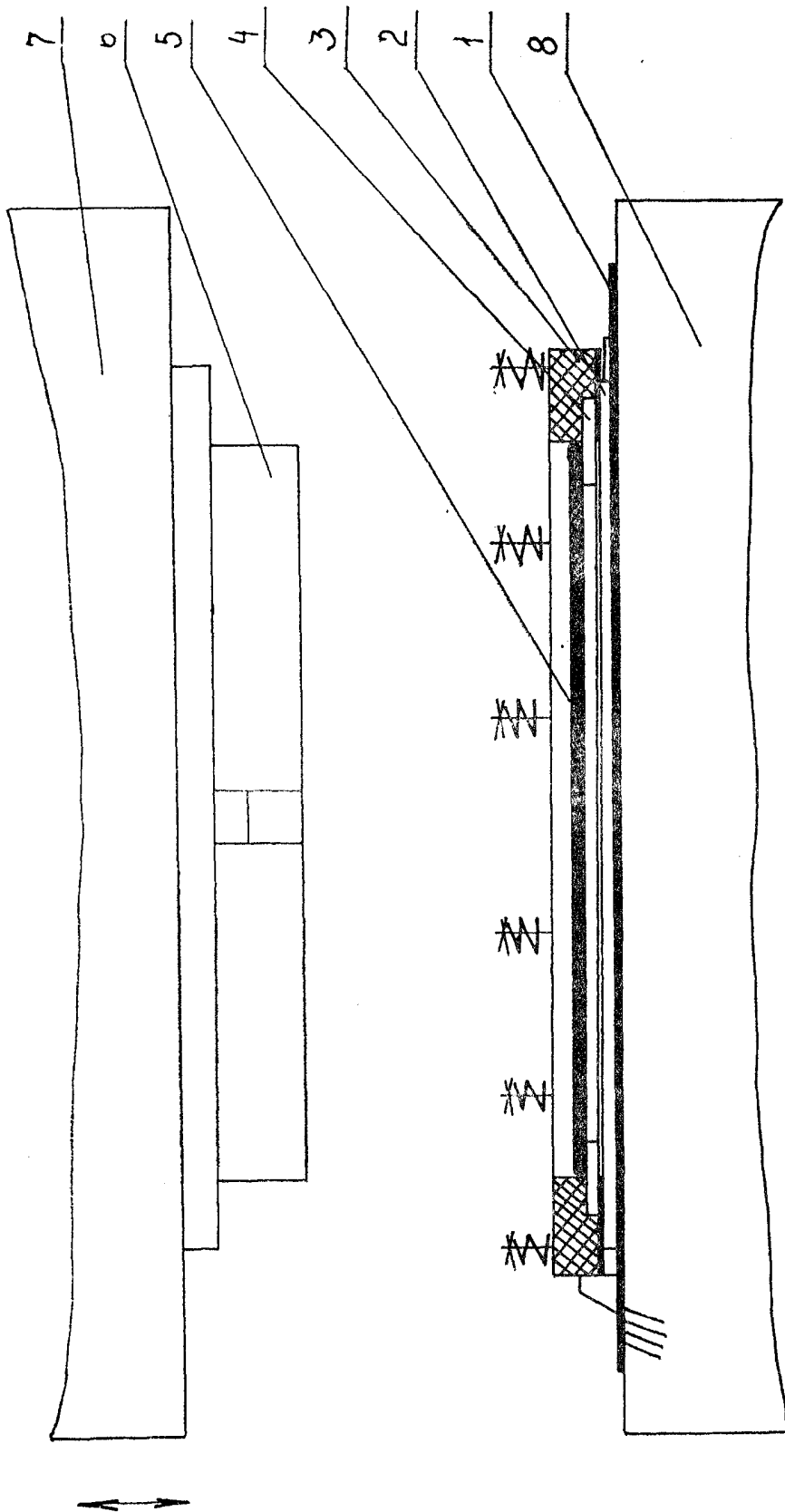
žok, uloží prípravok 3, v ktorom je navlečené zdrhovadlo 4. Toto zdrhovadlo 4 sa nachádza v horizontálnej polohe. Jeho textilná časť smeruje do vnútra obrysu protitlakovej elektródy 6. Do takto uloženého prípravku 3 sa vloží vrchný plastický prírez 5. Tento prírez má tvar, ktorý presne zodpovedá obrysu protitlakovej elektródy 6. Takým spôsobom sa textilná časť zdrhovadla 4 dostane medzi vrchný plastický prírez 5 a spodný plastický prírez 2. Protitlaková elektróda 6 je pevne spojená s pohyblivým vrchným stolom 7 vysokofrekvenčného agregátu. Po uložení všetkých komponentov polovýrobku na spodný stôl 8 vysokofrekvenčného agregátu sa vrchný pohyblivý stôl 7, na ktorom je upevnená protitlaková elektróda 5, pritlačí k spodnému stolu 8. Pôsobením vysokofrekvenčného ohreву a tlaku sa po obrysovej ploche protitlakovej elektródy 5 zataví zdrhovadlo 4 medzi spodný plastický prírez 2 a vrchný plastický prírez 5. Prípravok 3 (obr. 2) má vnútorný obrys podobný obrysu protitlakovej elektródy (viď obr. 1). Tento obrys je taký, aby sa do prípravku 3 dala ľahko zasunúť protitlaková elektróda 6. Jej obrys je vyznačený na obr. 2 čiarkovanou čiarou. Prípravok 3 (obr. 2) má zodpovedajúci otvor 5, do ktorého sa umiestňuje zatvárací mechanizmus zdrhovadla 4. Kovová časť zdrhovadla 5 (obr. 3) je umiestnená v drážke držiakom 3 a pritláča sa dielektrickou podložkou 1, ktorá je odpružená pružinami 6, tým sa umožňuje ľahké navlečenie a uchytenie zdrhovadla 4 v prípravku 3 (viď obr. 2). Tvar protitlakovej elektródy 6 je zobrazený na obr. 4, pričom jej pracovná časť má vrúbkovany tvar — detail A.

Uvedeného vynálezu je možné použiť v polygrafickom priemysle pri výrobe obalov kalendárov, diárov a pod., ako aj všade tam, kde je možné nahradiť kožené materiály plastickými, t. j. v kožiarskom priemysle, výrobných plastikárskych družstvách a pod., pri potrebe zatavovania zdrhovadla do plastickej hmoty.

P R E D M E T V Y N Á L E Z U

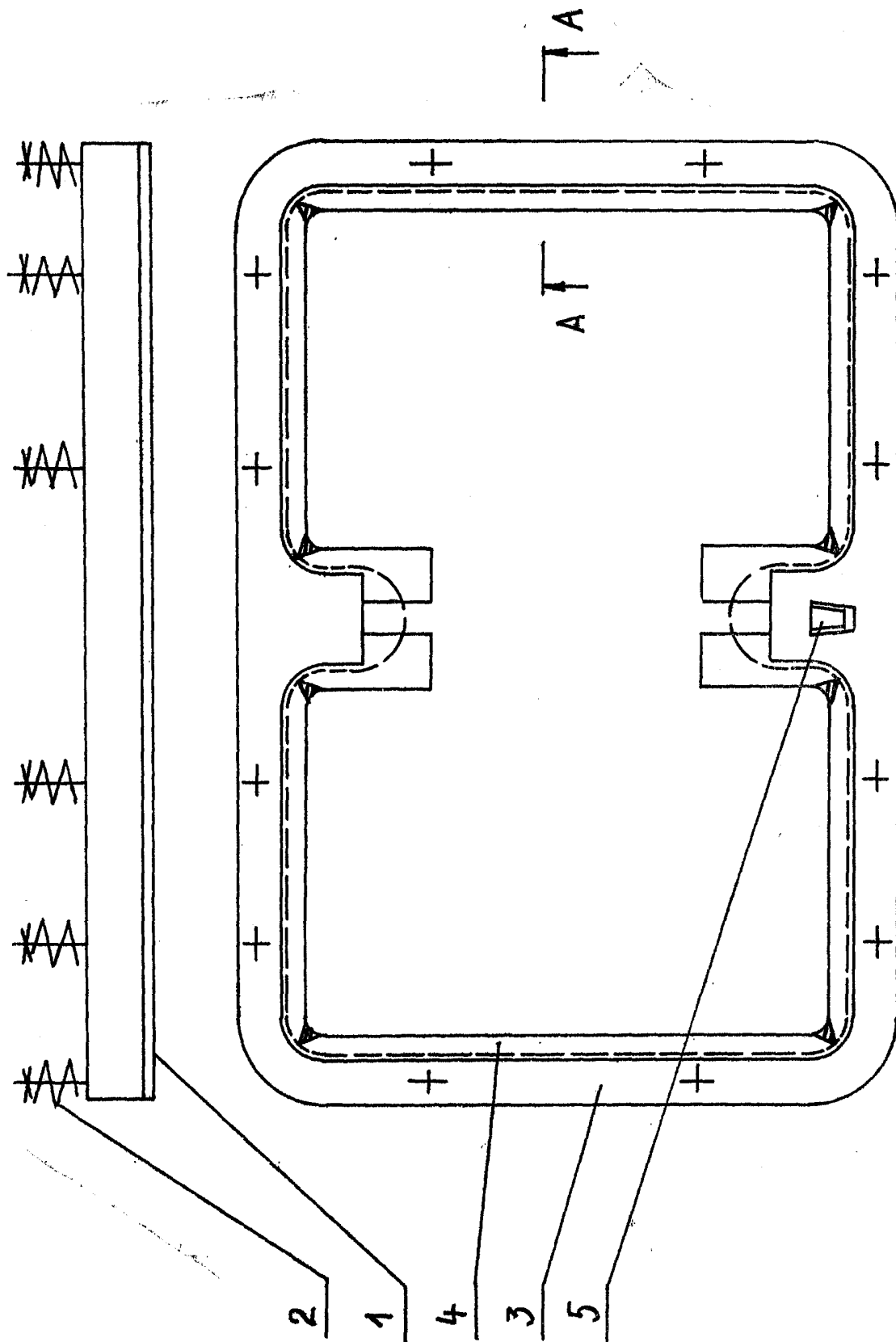
Prípravok pre zatavovanie zdrhovadla do plastickej hmoty vyznačuje sa tým, že k držiaku (3), ktorý je opatrený z vnútornej

strany drážkou, zo spodnej časti prilieha odpružená dielektrická podložka (1).

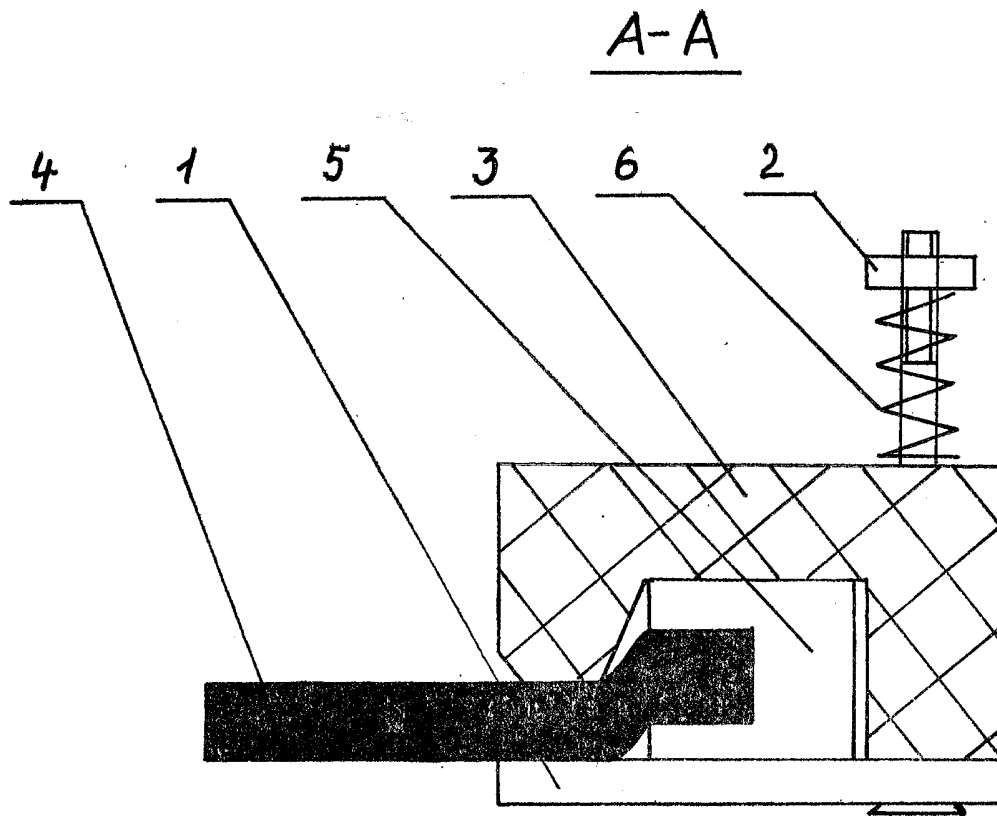


Obf. 1

252364

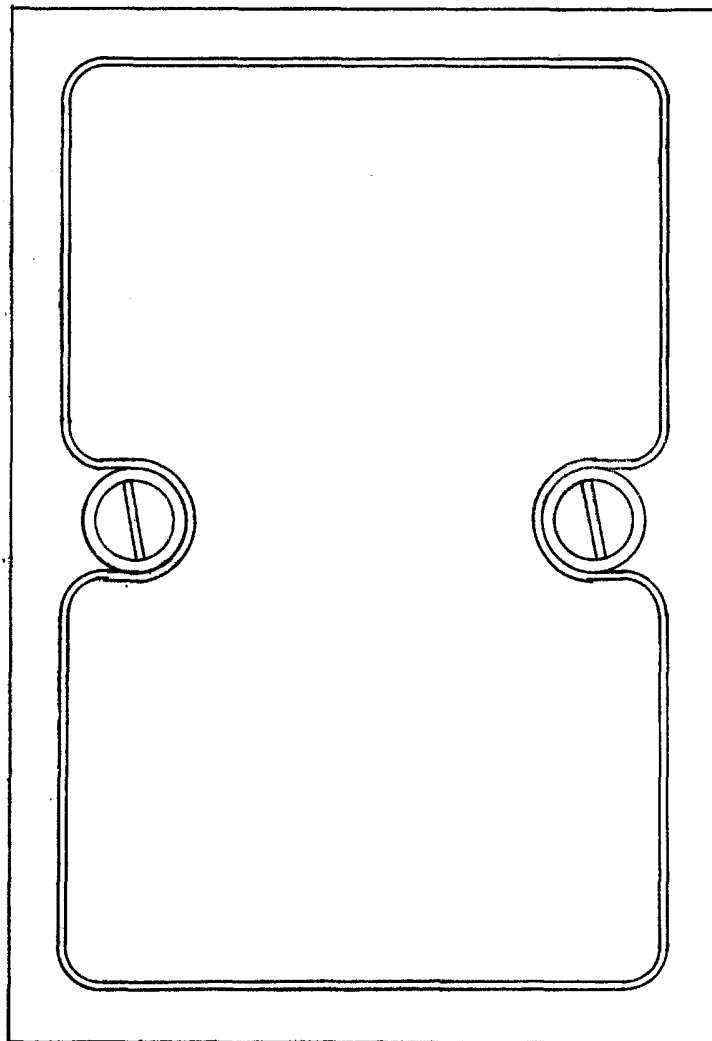
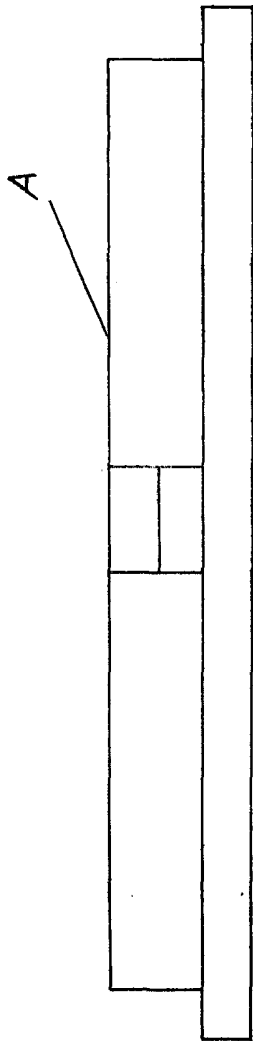
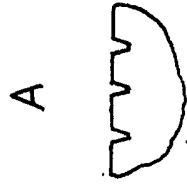


Obr. 2



Обр. 3

252364



Obr. 4