



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

242709

(11) (B1)

(51) Int. Cl.⁴

B 29 C 65/02

(22) Přihlášeno 09 04 84
(21) PV 2697-84

(40) Zveřejněno 13 06 85

(45) Vydáno 15 05 87

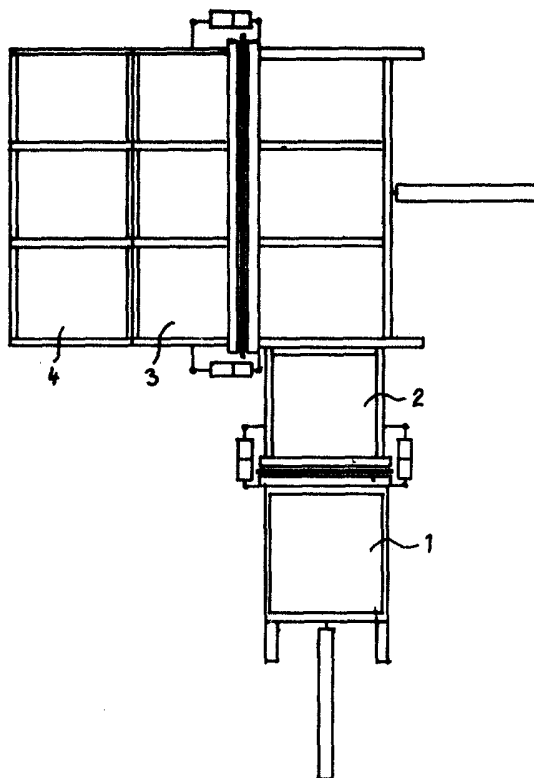
(75)
Autor vynálezu

KUBÍČEK KAREL ing., ŠUMPERK

(54) Způsob kontinuálního svařování velkých plošných formátů z plastů
a zařízení k provádění způsobu

OBR. 1

Řešení se týká způsobu kontinuálního svařování velkých plošných formátů z plastů plynulým spojováním jednotlivých desek a zařízení k provádění způsobu. Desky jsou ze zásobníku plynule řazeny na stůl svařovacího stroje a spojovány příčnými svary v pás svařence. Na konci stolu svařovacího stroje desek a zároveň na začátku stolu svařovacího stolu formátu, což je jeden společný prostor, je pás svařence svařen po své délce a spojen s formátem svařence o šířce nejméně dvou desek a teoreticky neomezně délky. Další posuv formátu svařence je vůči směru posuvu pásu svařence veden ve směru 90° C.



Vynález se týká způsobu kontinuálního svařování velkých plošných formátů z plastů plynulým spojováním jednotlivých desek a zařízení k provádění tohoto způsobu.

V současné době se pro výrobu stěn nádrží používá vzájemného spojování jednotlivých desek z plastu odporové nahřívací pletivo, nahřívací zrcadlo, popřípadě teplovzdušná nahřívací pistole, přičemž veškerá manipulace je ruční s mnoha operacemi.

Zařízení, která jsou pro tyto práce vyvinuta, neumožňují plynulou výrobu žádaného velkoplošného formátu a rovněž jsou náročná na ruční manipulaci.

Uvedené nevýhody odstraňuje způsob kontinuálního svařování velkých plošných formátů z plastů plynulým spojováním jednotlivých desek podle tohoto vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že ze svislého stolu jsou desky plynule podávány, řazeny a příčným svařem nebo svary spojeny v pás svařence z desek o šířce jedné a délce nejméně dvou desek, který je bezprostředně spojen svařem po jeho délce s formátem svařenců o šířce nejméně dvou desek a požadované délky, jehož následný posuv je kolmý na směr posuvu svařence desek a zařízení pro provádění tohoto způsobu, jehož princip spočívá v tom, že zásobník desek je usazen nad svařovacím strojem desek, k jehož stolu kolmo přiléhá svařovací stroj formátů s odsunovým stolem, přičemž konec stolu svařovacího stroje desek a začátek stolu svařovacího stroje formátů je společný.

Hlavní výhodou vhodného sestavení zásobníku, svařovacího stroje desek, jehož konec stolu je společný se začátkem stolu svařovacího stroje formátů, který s ním svírá úhel 90° a k němuž navazuje odsunový stůl, je, že se vytvořilo svařovací zařízení pro kontinuální výrobu velkoplošných formátů z plastů.

Zařízení plně automaticky vyrábí zvolené formáty, přičemž svařený formát má šířku rovnající se pracovní šířce svařovacího stroje a jeho délka je teoreticky neomezena.

Na přiloženém výkrese je v obr. 1 zobrazen princip svařovacího zařízení ke kontinuálnímu svařování velkých plošných formátů z plastů.

Zařízení ke spojování velkoplošných formátů z plastů podle tohoto vynálezu sestává ze zásobníku desek 1, svařovacího stroje desek 2 se stolem, svařovacího stroje svařenců 3 se stolem a odsunovaného stolu 4.

Zařízení podle tohoto vynálezu je sestaveno následovně a jeho funkce vyplývá z níže uvedeného.

Zásobník desek 1, obsahující volně uložené desky z plastů, je usazen nad svařovacím strojem desek 2. K jeho stolu přiléhá pod úhlem 90° svařovací stroj formátů 3 s odsunovým stolem 4.

Desky z plastů jsou ze zásobníku plynule podávány na stůl svařovacího stroje desek 2, kde jsou příčným svařem nebo svary spojeny v pás svařence z desek o šířce nejméně dvou desek.

Tento pás svařenců je přesunut na konec stolu svařovacího stroje desek 2, který zároveň tvoří začátek stolu svařovacího stroje formátů 3, a je tedy pro obě svařečky společný.

Na společném stole je pás svařence z desek spojen svařem po jeho délce s formátem svařenců a posunut o jeden modul směrem kolmým na pás svařence z desek. Šířka pásu svařenců je o modulu jedné desky a šířka formátu nejméně dvou desek, přičemž jeho délka je teoreticky neomezena. Veškerá ruční manipulace je odstraněna způsobem a vzájemným ustavením

svářeček s mezilehlým společným prostorem stolu.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

1. Způsob kontinuálního svařování velkých plošných formátů z plastů plynulým spojováním jednotlivých desek vyznačený tím, že ze svislého stohu jsou desky plynule podávány, řazeny a příčným svařem nebo svař spojeny v pás svařence z desek o šířce jedné a délce nejméně dvou desek, který je bezprostředně spojen svařem po jeho délce s formátem svařenců o šířce nejméně dvou desek a požadované délce, jehož následný posuv je kolmý na směr svařence z desek.

2. Zařízení ke kontinuálnímu svařování velkých plošných formátů z plastů podle bodu 1 vyznačené tím, že zásobník desek (1) je ustaven nad svařovacím strojem desek (2), k jehož stolu kolmo přiléhá svařovací stroj formátů (3) s odsunovým stolem (4), přičemž konec stolu svařovacího stroje desek (2) a začátek stolu svařovacího stroje formátů (3) je společný.

1 výkres

242709

OBR. 1

