



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBRŮBY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

204112
(11) (B1)

(51) Int. Cl.³
A 47 C 27/08

(22) Přihlášeno 17 05 76
(21) (PV 3247-76)

(40) Zveřejněno 31 07 80

(45) Vydáno 15 12 83

(75)

Autor vynálezu

KOPŘIVA ANTONÍN, KLIMOVIČ FRANTIŠEK, BŘECLAV a
BRHEL TOMÁŠ, BULHARY

(54) Způsob výroby nafukovací polomatrace

1

Vynález řeší způsob výroby nafukovací polomatrace vytvořené ze dvou nestejně širokých pásů neprodyšného materiálu, opatřené mezistěnami k vytvoření dutin naplněných tlakovým prostředím, při kterém oba pásy jsou po obvodě neprodyšně spojeny.

Dosavadní nafukovací polomatrace sestává v podstatě ze spodního a horního stejně širokého pásu neprodyšného materiálu, na kterých jsou v obou podélných okrajích nalepeny, přivařeny nebo jinak neprodyšně upevněny na výšku polomatrace úzké pásy ze základního použitého materiálu, které po nafouknutí spolu s mezistěnami tvoří výšku polomatrace. Boční pásy jsou na obou koncích polomatrace ukončeny přímým slepem nebo svarem, tj. oba boční slepy se sbíhají do jednoho slepu příčného.

Tvary polomatrací jsou určovány volbou uspořádání vnitřních mezistěn, čímž jsou různě ovlivňovány jejich užité vlastnosti podle požadavků uživatelů. Protože se tento výrobek používá převážně na odpočinek — spaní, volí se při konstrukci takové prvky a vnitřní uspořádání, které odpovídá vzhledu a požadavkům na klasické výplňové matrace. Úzké pásy, vložené po podélných stranách mezi spodní a horní pás,

2

dojem klasické výplňové matrace umocňují.

K výrobě lehátek je možno použít také pásy o nestejně šíři, přičemž pás o větší šíři tvoří spodek lehátka, užší pás tvoří vrch lehátka. Boční slep horního a spodního pásu se tím dostává na úroveň horní ložné plochy, což dodává lehátku libivější vzhled než u běžného lehátka.

Tento typ lehátka tvoří přechod mezi běžným lehátkem, které má boční i příčný slep umístěný v polovině výšky lehátka a polomatrací, která má na každém boku dva boční slepy umístěné v úrovni horní a spodní ložné plochy a jeden příčný slep, který je umístěn v polovině výšky polomatrace.

Nevýhodou dosavadního stavu je, že výroba polomatrací není kontinuální. Boční pásy je nutno nařezat a opatřit obvodovou páskou na zvláštním zařízení mimo výrobní linku. Při výrobě bočních pásů vzniká odpad, který zvyšuje potřebu materiálu. Spojování bočních pásů se spodním pásem je pracné a náročné na přesnost. Při dokončování polomatrace je nutné ručně ostříhávat, podle vlepeného bočního pásu, spodní i horní pás.

Nevýhody dosavadního stavu jsou nyní překonány nafukovací polomatrací podle

vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že při použití širšího spodního pásu oproti hornímu, se přečnívající šířka spodního pásu přehne dovnitř polomatrace, v místě přehybu se vytvoří slep nebo svar, načež se okraj spodního pásu přehne zpět vně polomatrace a na takto upravený spodní pás se neprodyšně upevní horní pás.

Při výrobním způsobu podle vynálezu se celá polomatrace vyrábí kontinuálně na výrobní lince. Odpadá příprava bočních pásů na odloučeném pracovišti. Snižuje se podíl ruční práce o vlepování pásů a jejich ostříhování. Snížením délky spojů se zvyšuje provozní spolehlivost a bezporuchovost.

Na připojeném výkresu je znázorněn příklad způsobu výroby polomatrace podle vynálezu z gumotextilního, jednostranně opřezovaného lepidivého materiálu, kde jednotlivé obrázky značí:

obr. 1 — separovaný spodní širší pás s nalepenými obvodovými páskami,

obr. 2 — složená přečnívající šíře spodního pásu, v horní části obr. je naznačeno položení horního pásu,

obr. 3 — ukazuje příčný slep a roh polomatrace před nalepením horního pásu.

Nafukovací polomatrace vyrobená způsobem podle vynálezu bude nyní popsána na příkladu výroby v provedení gumotextilním, kdy jedna strana textilu je opatřena vrst-

vou lepidivé pryžové směsi. Výroba probíhá ve třech fázích. V první fázi se na separovaný spodní širší pás (obr. 1) 1 nalepí složené obvodové pásky 3, 4. Plocha mezi páskami 3, 4 se ze 60 % šířky od pásky 4 separuje separačním prostředkem, separuje se také plocha mezi páskami 3. Ve druhé fázi (obr. 2) se složí okraje polomatrace omezené páskou 3, 4 tak, že za páskou 3 dochází k prolepu a tím k vytvoření jednoho okraje polomatrace. Okraj se pak ohýbá zpět tak, aby páska 4 procházela nad páskou 3. Ve třetí fázi (obr. 3) je polomatrace zakončena plošně tak, že obě obvodové pásky se sbíhají ke středu polomatrace a jsou zakončeny na zohýbaném páse v místě 5. Příčný slep je zajištěn obvodovou páskou 3, která je vložena přes šířku polomatrace mezi zohýbané pásy.

Nafukovací polomatrace vyrobená podle tohoto vynálezu splňuje v plné míře požadavky jak uživatelů, tak také výrobce. Nový výrobní způsob umožňuje výrobcům plně využít kapacity zařízení a tím zvýšení produkce. Vytváří předpoklady pro zavádění mechanizace a automatizace postupným zaváděním mechanizačních prvků. Podstatně snižuje mzdové náklady na výrobek. Současně se snižováním podílu ruční práce se snižuje také nepřesnost ve výrobě a tím také množství vadných a nestandardních výrobků.

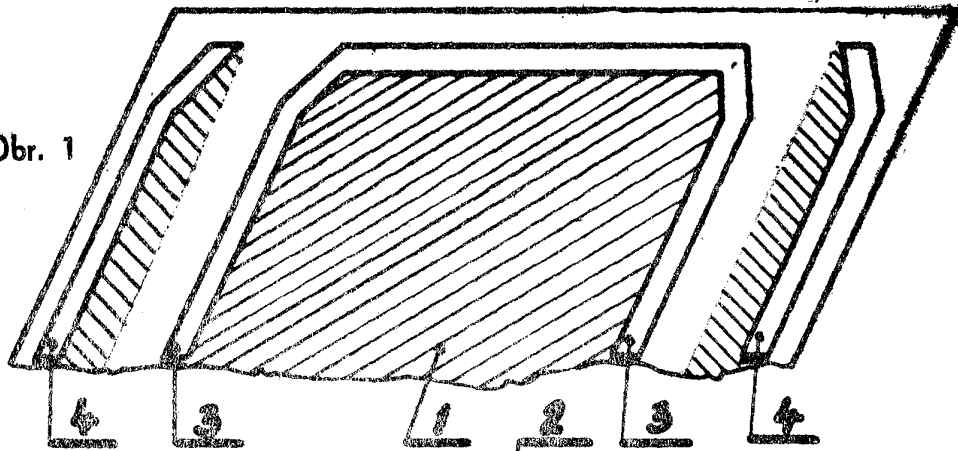
PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob výroby nafukovací polomatrace vytvořené z nestejně širokých pásů neprodyšného materiálu a opatřené mezistěnami k vytvoření dutin naplněných tlakovým prostředím, při kterém oba pásy jsou po obvodě neprodyšně spojeny, vyznačený

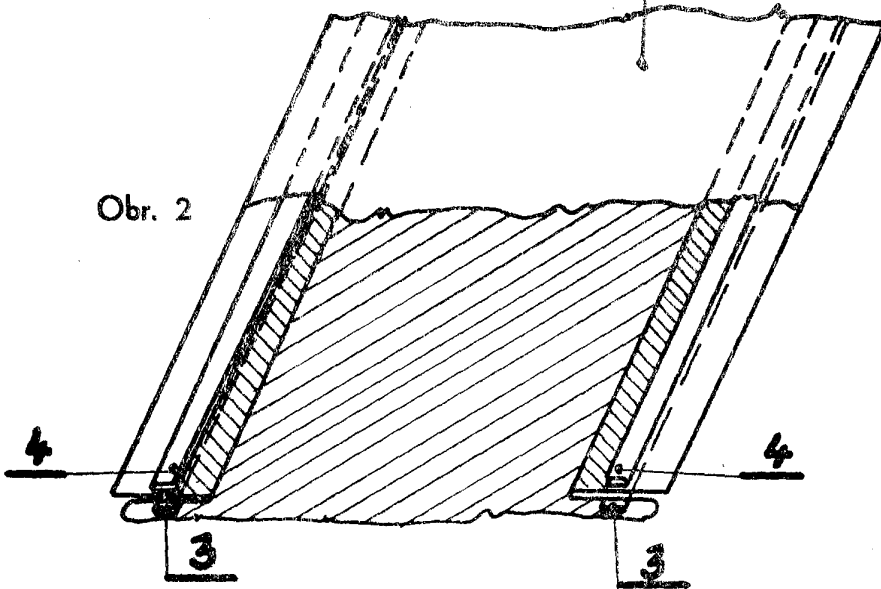
tím, že přečnívající šířka spodního pásu se přehne dovnitř polomatrace, v místě přehybu se vytvoří slep nebo svar, načež se okraj spodního pásu přehne zpět vně polomatrace a na takto upravený spodní pás se neprodyšně upevní horní pás.

1 list výkresů

Obr. 1



Obr. 2



Obr. 3

