



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

261 709

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 06 01 87
(21) PV 108-87.D

(51) Int. Cl.⁴

B 32 B 35/00

(40) Zveřejněno 15 07 88
(45) Vydáno 2.1.1990

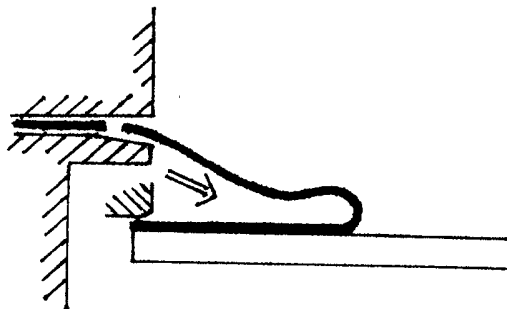
(75)
Autor vynálezu

KOZÁK VLADIMÍR ing.,
MATOUŠEK VILÉM, ŘÍČANY,
ŽÍŽALA MILAN, PRAHA

(54)

Způsob obrácení posouvající se pružné fólie

Snížení nároků na manipulaci a skladové prostory, úspora pracovních sil a zjednodušení organizace práce jsou hlavní výhody tohoto způsobu obrácení fólie pružného charakteru. Začátek fólie je při jejím stálém posuvu podtočen a na kraji níže umístěného odkládacího prostoru je přidržen. Vlivem stálého posuvu a pružnosti fólie se její ohyb posouvá a dochází k obrácení fólie. Konec fólie je dotočen dotáčecím zařízením, které vytváří vzduchovou clonu působící na nedotočenou část fólie. Další fólie nabíhá přímo bez obrácení a začátek následující fólie je opět podtočen a fólie je obrácena, takže vzniká soubor střídavě polohovaných folií. Při potřebě získání souboru všech opačně polohovaných folií je obrácena každá fólie.



Vynález se týká způsobu obracení posouvající se fólie z naimpregnovaného dekoračního papíru, které slouží k laminaci aglomerovaných desek na bázi dřeva v lisovacím zařízení.

Pro nalisování fólií na horní i spodní plochy konstrukčních desek je nutno vždy polovinu produkce fólií impregnační linky obrátit. Mimo ručního obracení je dosud znám způsob, kdy pomocí speciálního zařízení je otočena celá slož fólií sevřená dvojicí velkoplošných palet. Tento způsob umožňuje pouze získání slož stejně polohovaných fólií, je náročný na prostor a vyžaduje speciální zařízení. Dalším známým způsobem je obracení každé druhé fólie v zakládací části lisovacího zařízení, kde k obracení dochází pomocí vodícího válce a pohyblivé lišty osazené podtlakovými přísavkami. Nevýhodou tohoto způsobu je složitost zakládacího mechanismu a nevhodnost jeho použití pro dezény s výraznou kresbou.

Výše uvedené nedostatky odstraňuje způsob obracení fólií přímo za výrobní linkou, jehož podstata spočívá v podtočení začátku posouvané fólie clonou stlačeného vzduchu a jeho přidržení po najetí na okraj odkládacího prostoru (například velkoplošné palety), umístěného pod úroveň výstupu fólie z výrobní linky. Vlivem stálého posuvu fólie a její vlastní pružnosti je ohyb posouván ke středu palety a po nakrácení na určitý rozměr je zbývající konec fólie dotočen pomocí clony tlakového vzduchu. Začátek následující fólie nabíhá přímo bez podtočení a po jejím nakrácení je začátek následujícího formátu opět výše popsaným způsobem podtočen a fólie je obrácena. Tím vzniká soubor střídavě polohovaných fólií. V případě potřeby je možno provádět obracení každé fólie a získávat tedy soubor všech opačně polohovaných fólií.

Tento způsob umožňuje pomocí jednoduchého přídavného zařízení, které je součástí impregnační linky a nevyžaduje žádný další prostor, vytvářet nasouborování slož

fólií přímo v žádoucí sestavě (rubová, lícová, rubová, ..
..... fólie) pro nalisování nebo vytvářet slože všech
opačně polohovaných fólií. Dovoluje při kontinuálním
způsobu výroby fólie okamžitě měnit jednotlivé režimy
(obracení každé fólie, obracení každé druhé fólie) včetně
změny její délky na poloviční, popřípadě dvojnásobnou
a výměnu velkoplošné palety za provozu linky. Snižuje po-
třebnou kapacitu mezioperačního skladu, zjednodušuje ma-
nipulační práce, organizaci výroby a zavážecí část liso-
vacího zařízení. Výhodou je i úspora pracovních sil.

Na přiloženém výkrese jsou v bokorysu schématicky
znázorněny jednotlivé fáze obracení podle tohoto vyná-
lezu, kde na obrázku č. 1 je náběh začátku fólie, na ob-
rázku č. 2 je podtočení fólie a najetí na okraj ukládací-
ho prostoru, na obrázku č. 3 je začátek fólie přidržen,
na obrázku č. 4 dochází k posuvu ohybu fólie a jejímu
obracení, na obrázku č. 5 je fólie ustřižena, na obrázku
č. 6 dochází k dotočení konce fólie a na obrázku č. 7
je zřejmý náběh další, v tomto případě neobracené fólie.

V konkrétním případě je nekonečný pás dekoračního
papíru při průchodu impregnační linkou impregnován, na
jejím konci je krácen na požadovaný rozměr a ukládán na
velkoplošnou paletu. Tím vznikají slože jednostranně po-
lohovaných fólií, ovšem pro lisování je nejvýhodnější
soubor střídavě polohovaných fólií. Proto při navrhova-
ném způsobu vychází naimpregnovaná fólie 2 z impregnač-
ní linky 1, před náběhem na velkoplošnou paletu 3 je je-
jí začátek podtočen clonou tlakového vzduchu z podtáče-
cího zařízení 4 a po dojetí na okraj palety je začátek
fólie na určitý časový interval přidržen přitlačným za-
řízením 5. Ohyb se v důsledku jejího posuvu v impregnač-
ní lince pohybuje ke středu palety. Po ustřižení požado-
vaného formátu je ohyb fólie stále ještě dále posouván
proudem ofukovacího vzduchu 6 z impregnační linky. Doto-
čení konce fólie je zajištěno opět clonou stlačeného vzdu-
chu z dotáčecího zařízení 7. Následující - neobracená

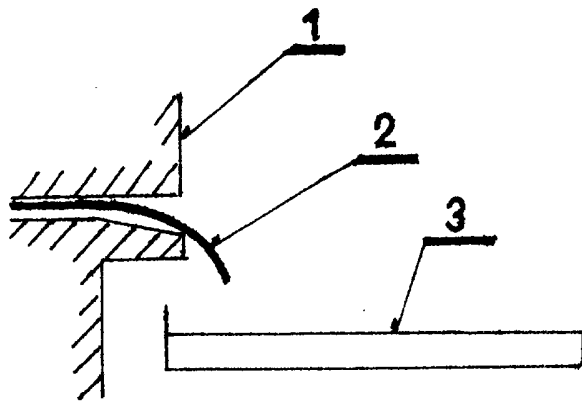
fólie nabíhá na paletu přímo bez využití zařízení na podtočení , přidržení a dotočení fólie, tedy k obracení dochází u každé druhé fólie. V případě potřeby je též možno obracet každou fólii. Pro podtočení a dotočení fólie se používá ofukovacích trubic s tryskami, napájených stlačeným vzduchem o tlaku cca 0,6 MPa.

Vynálezu lze využít zejména v nábytkářském a dřevozpracujícím průmyslu při výrobě fólií pro laminaci aglomerovaných dřevěných desek a dále v chemickém i papírenském průmyslu při obracení různých plošných materiálů pružného charakteru.

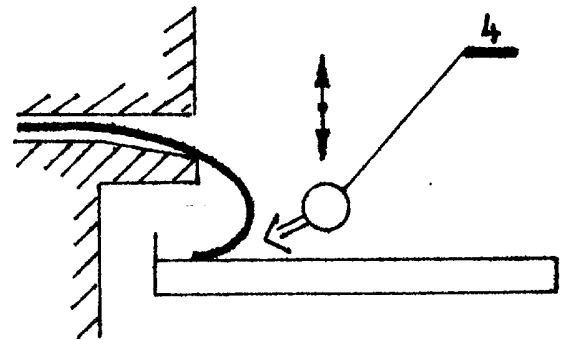
P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Z U

Způsob obracení posouvající se pružné fólie, vyznačující se tím, že před naběhnutím na odkládací prostor, umístěný pod úrovní výstupu fólie, se začátek fólie podtočí působením clony tlakového vzduchu a po jejím najetí na okraj odkládacího prostoru se přidrží, načež po ustřižení požadovaného formátu se ohyb fólie dotočí clonou stlačeného vzduchu.

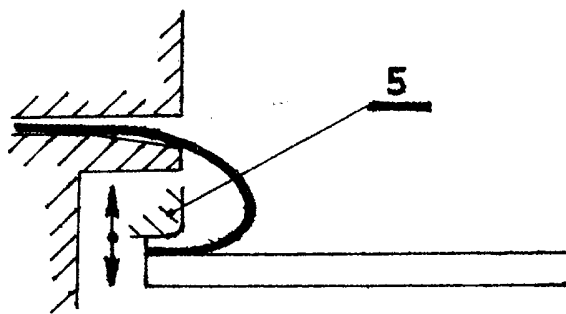
1 výkres



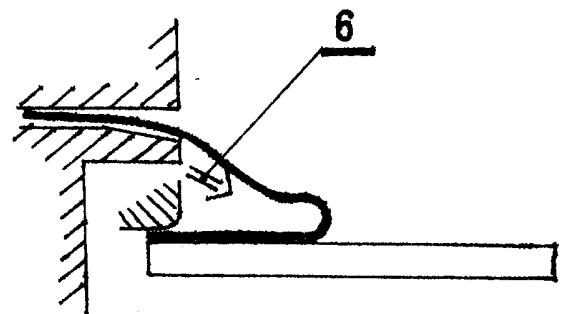
Obr. 1



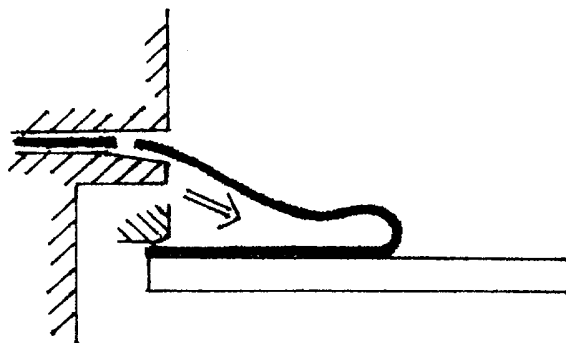
Obr. 2



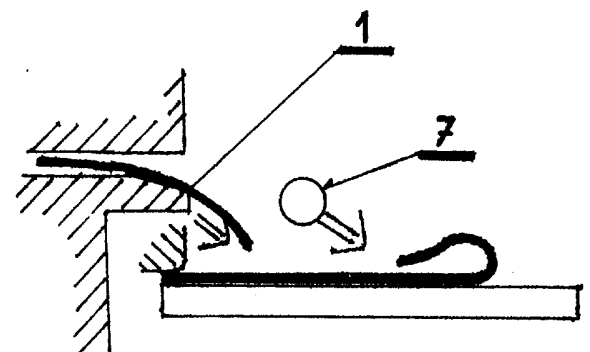
Obr. 3



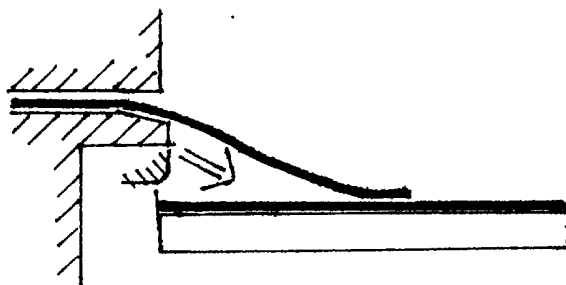
Obr. 4



Obr. 5



Obr. 6



Obr. 7