



⑫ A **Terinzagelegging** ⑪ **8902400**

Nederland

⑲ NL

- ⑤4 **Reinigingsinrichting voor laswerktuigen.**
- ⑤1 Int.Cl⁵: B29C 65/18, B29C 37/00.
- ⑦1 Aanvrager: Georg Fischer Aktiengesellschaft te Schaffhausen, Zwitserland.
- ⑦4 Gem.: Ir. Th.A.H.J. Smulders c.s.
Vereenigde Octrooibureaux
Nieuwe Parklaan 107
2587 BP 's-Gravenhage.

-
- ②1 Aanvraag Nr. 8902400.
- ②2 Ingediend 27 september 1989.
- ③2 Voorrang vanaf 1 november 1988.
- ③3 Land van voorrang: Zwitserland (CH).
- ③1 Nummer van de voorrangsaanvraag: 4060/88 .
- ⑥2 - -

-
- ④3 Ter inzage gelegd 1 juni 1990.

De aan dit blad gehechte stukken zijn een afdruk van de oorspronkelijk ingediende beschrijving met conclusie(s) en eventuele tekening(en).

Reinigingsinrichting voor laswerktuigen.

De uitvinding betreft een reinigingsinrichting voor laswerktuigen, welke als verwarmbare moffen en stompen voor het moflassen van buisvormige delen uit kunststof uitgevoerd zijn.

5 Voor het moflassen van buisvormige delen uit kunststof, zoals bijvoorbeeld een kunststofbuis met een mof bezittende fitting, zijn lasapparaten bekend (b.v. Duits Offenlegungsschrift 2.932.804), welke een verwarmbare mof en een stomp als laswerktuigen hebben. Bij het verwarmen
10 van de buiseinden en fittingmoffen voor het lassen daarvan, blijven resten van gesmolten materiaal op de werktuigen hangen. Wanneer deze materiaalresten niet verwijderd worden, blijven deze onder invloed van de temperatuur vastzitten. Het inbrengen van zulk beschadigd materiaal in een lasverbinding kan ertoe leiden, dat een las ondicht is.
15

Fabrikanten van dergelijke lasapparaten bevelen derhalve aan werktuigen met de in de handel bekende papiersoorten, welke ook in de privé-huishouding gebruikt worden, te reinigen. Speciaal in de lasmoffen is het verwijderen
20 van achtergebleven aanhechtend materiaal met papier niet eenvoudig. De werktuigen hebben temperaturen van boven de 200°C, waarbij het gevaar van verbranden van de handen groot is. Het gevolg daarvan is, dat getracht wordt, door middel van een staafvormig voorwerp, bijvoorbeeld een met
25 papier omwikkelde schroevendraaier de moffen te reinigen, waardoor zeer vaak een beschadiging van het laswerktuig ontstaat.

Doel van de uitvinding is het verschaffen van een reinigingsinrichting van het hierboven bedoelde type, door
30 middel waarvan de reiniging van de laswerktuigen op eenvoudige en snelle wijze zonder beschadiging daarvan gewaarborgd is.

Volgens de uitvinding wordt dit opgelost, doordat de reinigingsinrichting ten minste één ringvormig deel uit

een absorberend materiaal heeft, dat in de lasmof, resp. op de lasstomp schuifbaar uitgevoerd is.

De gevormde ringen uit een absorberend materiaal maken een snel en zeker reinigen van het werktuig zonder
5 beschadiging mogelijk. Een gevaar voor verbranden van de handen is in hoge mate uitgesloten. Dit heeft tot gevolg, dat de reiniging ook werkelijk uitgevoerd wordt, hetgeen wederom de kwaliteit en de zekerheid van de lasverbinding verhoogt.

10 De uitvinding wordt in bijgaande tekeningen aan de hand van uitvoeringsvormen weergegeven en hierna beschreven. Getoond zijn:

fig. 1 een lasapparaat met laswerktuigen en een uitvoeringsvariant van de daartoe noodzakelijke reinigings-
15 inrichtingen;

fig. 2 een tweede uitvoeringsvariant van een reinigingsinrichting;

fig. 3 een doorsnede volgens de lijn III-III in fig. 2; en

20 fig. 4 een doorsnede volgens de lijn IV-IV in fig. 2.

Fig. 1 toont vereenvoudigd een lasapparaat 1 met laswerktuigen 2, 3 voor moflassen van buisvormige delen uit kunststof, zoals bijvoorbeeld voor het verbinden van buizen en fittingen. Een laswerktuig 2 is als mof 2 voor
25 het verwarmen van de buitenomtrek, bijvoorbeeld van een buiseinde en het andere laswerktuig 3 is als stomp 3 voor het verwarmen van de binnenomtrek, bijvoorbeeld een fitting, uitgevoerd, waarbij de laswerktuigen elektrisch verwarmbaar zijn.

30 De in fig. 1 weergegeven reinigingsinrichting 10 is als buisstuk 11a, 11b uitgevoerd, en bestaat uit een absorberend materiaal. Het buisstuk heeft langs de omtrek verlopende insnijdingen uitgevoerd als gewenste breukplaatsen 12, waardoor steeds een voor een één- of meermalig
35 reinigen van een werktuig 2, 3 gebruikt ringvormig deel 13a, 13b afgescheiden kan worden, zodat voor een volgend reinigen een schoon ringvormig deel 13a, 13b gebruikt wordt.

Voor het reinigen van de binnenomtrek 2a van de mof 2 stemt de buitendiameter van het buisstuk 11a overeen met de binnendiameter van de mof 2 en voor het reinigen van de buitenomtrek 3a van de stomp 3 stemt de binnendiameter van het buisstuk 11b overeen met de buitendiameter van de stomp 3.

Als absorberend materiaal wordt bij voorkeur een uit celstof bestaande persmassa, zoals bijvoorbeeld een geperste papiermassa, resp. zacht karton gebruikt.

10 Voor het reinigen vindt door het op- resp. inschuiven van de buisstukken 11b, resp. 11a op de stomp 3, resp. in de mof 2 en door verdraaien van het buisstuk met een axiale verschuiving plaats. De afstand van gewenste breukplaats tot gewenste breukplaats is iets groter dan
15 de lengte van de omtreksvlakken 2a, resp. 3a van de werktuigen 2, resp. 3.

De fig. 2 tot 4 tonen een uitvoeringsvariant van de reinigingsinrichting 10, waarbij een ringvormig deel 13a, voor het reinigen van de mof op een cilindrische tap 15 en
20 een ringvormig deel 13b voor het reinigen van een stomp in een cilindrische boring 16 van een houder 14 aangebracht zijn.

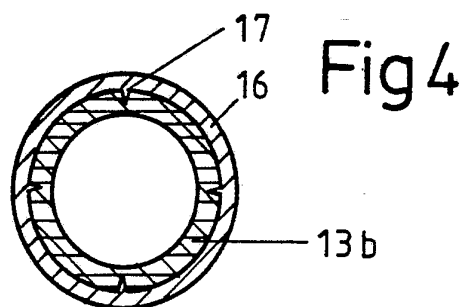
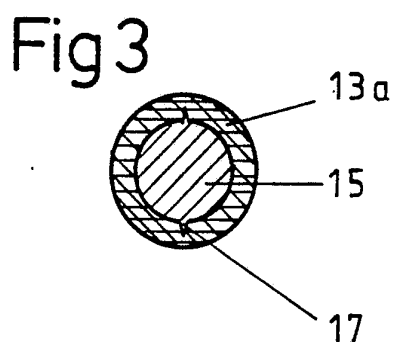
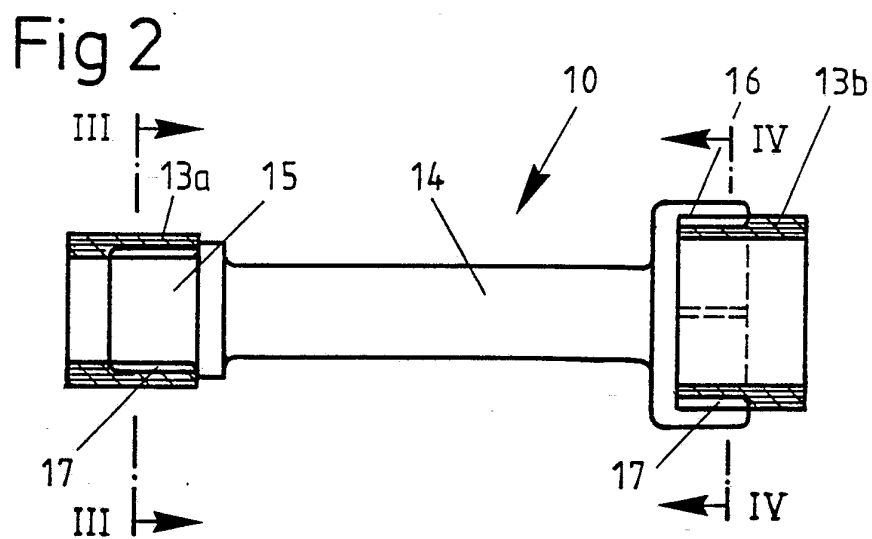
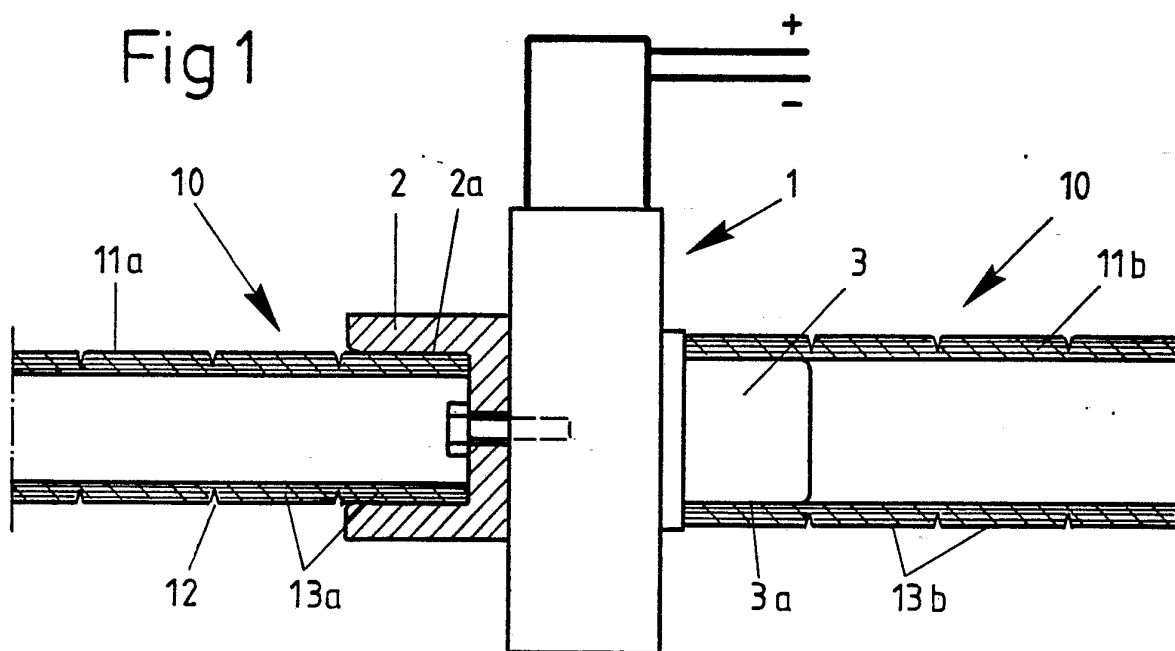
Aan de buitenomtrek van de tap 15 en aan de binnenomtrek van de cilindrische boring 16 zijn in langsrichting
25 verlopende ribben 17 aangebracht, welke bij voorkeur als mes uitgevoerd kunnen zijn. Bij het opschuiven van het ringvormige deel 13a, 13b dringen deze ribben 17 in het zachte materiaal en vormen een borg tegen verdraaiing. Bij voorkeur zijn twee tot vier ribben aangebracht.

30 Nā gebruik kunnen de ringvormige delen 13a, 13b aan de houder gemakkelijk tegen nieuwe delen verwisseld worden.

C O N C L U S I E S

1. Reinigingsinrichting voor laswerktuigen, welke als verwarmbare moffen en stompen voor het moflassen van buisvormige delen uit kunststof uitgevoerd zijn, met het kenmerk, dat de reinigingsinrichting (10) ten minste één ringvormig deel (13a, 13b) uit een absorberend materiaal heeft, dat in
5 de lasmof (2) geschoven, resp. op de lasstomp (3) geschoven kan worden.
2. Reinigingsinrichting volgens conclusie 1, met het kenmerk, dat het absorberende materiaal een uit celstof
10 bestaande persmassa, zoals bijvoorbeeld een geperste papier-massa is.
3. Reinigingsinrichting volgens conclusie 1 of 2, met het kenmerk, dat een ringvormig deel (13a) voor het reinigen van de mof op een cilindrische tap (15) en een ringvormig
15 deel (13b) voor het reinigen van een stomp in een cilindrische boring (16) van een houder (14) aangebracht en elk door middel van aan de omtrek aangebrachte ribben (7) tegen verdraaiing gebord zijn.
4. Reinigingsinrichting volgens conclusie 1 of 2, met
20 het kenmerk, dat deze als buisstuk (11a, 11b) met meerdere langs de omtrek verlopende gewenste breukplaatsen (12) uitgevoerd is, waardoor steeds een gebruikt ringvormig deel (13a, 13b) afgescheiden kan worden.

8802400.7



20 02 00.
K.Nr. 2643 FIT