



POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

230822

(11) (B1)

(22) Přihlášeno 16 03 82
(21) (PV 1799-82)

(51) Int. Cl.³

B 42 F 1/10

(40) Zveřejněno 13 01 84

(45) Vydáno 15 06 86

(75)

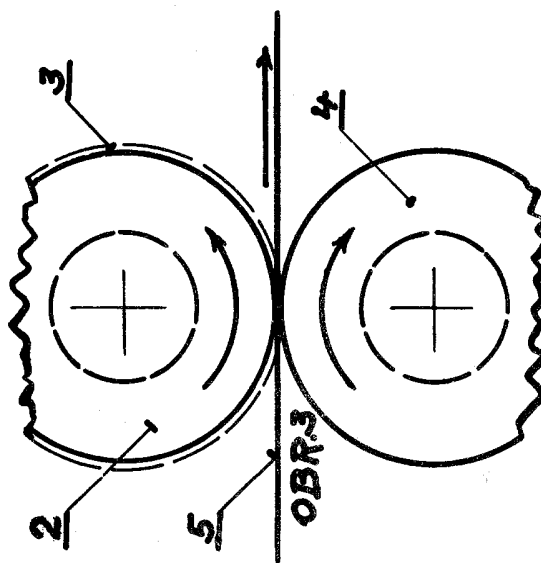
Autor vynálezu

PLACHÝ FRANTIŠEK, MIKULÁŠOVICE

(54) Způsob výroby dopisových spon

Vynález se týká způsobu výroby dopisových spon tím, že matriční ocelový válec s výškově vyznačenými obrysy dopisových spon na obvodě vysekává tyto dopisové spony z celé šíře podávaného pásu PVC, přičemž zdola je tento pás podpírán stejně se otáčejícím přítlačným válcem z tvrdé gumy.

Tento způsob výroby dopisových spon lze uplatnit ve výrobě nejrozličnějších drobných předmětů, jako jsou odznaky, drobná reklama (reklamní štítky), izolační podložky v elektrotechnice, při výrobě hraček apod., pokud je lze vyrobit z folie nových hmot do síly asi 0,8 mm.



Vynález se týká způsobu výroby dopisových spon vytlačováním z fólie PVC.

Dosavadní výroba dopisových spon se vyznačuje stáčením a sekáním jednotlivých spon z hlazeného niklovaného drátu v komplikovaných strojích za značného hluku a při nízké produktivitě.

Tyto nedostatky řeší zařízení podle vynálezu tím, že matriční ocelový drát s výškově vyznačenými obrysy dopisových spon na povrchu vysekává shora tyto dopisové spóny z celé šíře podávaného pásu PVC, přičemž zdola je tento pás PVC podpírán přítlačným válcem z tvrdé gumy.

Způsob výroby dopisových spon podle vynálezu znázorňuje přiložený schematický náčrt, kde obr. 1 značí v přímém pohledu tvar dopisové spony zasunuté do archu papíru při upotřebení, obr. 2 obrysy dopisových spon vyryté z výšky do matričního ocelového válce po celé šíři a s minimálním odpadem a obr. 3 matriční válec s obrysovou kresbou vykrajující svým vysokým obrysem tvar spony z fólie, opřené o přítlačný válec z tvrdé gumy.

Zařízení k výrobě dopisových spon podle vynálezu tvoří matriční ocelový válec 2 široký tak, jako podávaný pás zpracované fólie 5 a opatřený výškovým vypracováním obrysů dopisových spon 3 s přihlédnutím k minimalizaci odpadu.

Pod matričním ocelovým válcem 2 s vyrytými obrysy dopisových spon je uložen a k matričnímu válci 2 tlačěn přítlačný válec 4 z tvrdé gumy, takže fólie 5 z PVC, procházející mezi stejně se otáčejícími válci - matričním 2 a přítlačným 4 je vystupujícími obrysy 3 rozřezána na jednotlivé díly do tvaru dopisových spon v celé šíři podávané fólie současně.

Popsané zařízení k výrobě dopisových spon se vyznačuje tichým chodem, jednoduchou konstrukcí a proti dosavadnímu způsobu výroby několikanásobně zvýšenou produktivitou při malých vlastních nákladech.

P R Ě D M Ě T V Y N Á L E Z U

Způsob výroby dopisových spon vyznačený tím, že se vysekávají matričním válcem (2) s výškově vyznačenými obrysy dopisových spon na povrchu (3) z celé šíře podávané fólie (5), přičemž je zdola tato fólie podpírána přítlačným válcem (4) z tvrdé gumy.

