

B 29 C

Ans.nr.: 1699/83

Indleveret: 18 apr 1983

Løbedag: 18 apr 1983

Alm. tilgængelig: 21 okt 1983

Prioritet: 20 apr 1982 NL 8201641

*WAVIN B.V.; Zwolle, NL.

Opfinder: Arnoldus Willem Jan *Leloux; NL.

Fuldmægtig: Ingeniørfirmaet Budde, Schou &

Co

Fremgangsmåde og apparat til fremstilling af lukkesømme i en rørformet materialebane med sidefolde

SAMMENDRAG.

1699-83

Der beskrives en fremgangsmåde til fremstilling af svejse-sømme i en rørformet materialebane med sidefolder. Efter fremstilling af svejsesømmene trækkes følere (14,15) til afføling af stillingerne af de inderste foldekanter (25, 26) tilbage i udadgående retning over en vis strækning, medens svejseorganernes (2-5) stilling forbliver uændret, og efter fremføring af den rørformede materialebane bevæges følerne (14,15) atter indad til registrering af den ny stilling af de inderste foldekanter (25,26). Hvis foldekanternes stilling ud for det ny svejsested afviger fra stillingen ved det forudgående svejsested, bringes svejseorganerne (2-5) ind i en hertil svarende stilling, før den næste svejseøm frembringes.

Apparatets styreorganer (14,15) og svejseorganerne (2,3; 4,5) er bevægelige i sideretningen uafhængigt af hinanden, og apparatet har styre- og bevægeorganer (10-13, 18-21) til at bringe svejseorganerne til at stå i stilling svarende til stillingen af styreorganerne, hvis der efter frem-

bringelsen af en svejsesøm og fremføring af materialeba-
 nen over én eller flere længder af poser, der skal frem-
 stilles af materialebanen, iagttages en ændring af stil-
 lingen af de inderste foldekanter (25,26) i forhold til
 deres stilling ved den forudgående svejsning.

Idet alene de lette følere (14,15) skal forskydes mellem
 hver svejseoperation, og de tungere svejseorganer (2-5)
 med tilhørende holdere (6,7) kun skal forskydes, når der
 sker ændringer af foldekanternes (25,26) stillinger, kan
 der opnås en hurtig og energibesparende justering af svej-
 seorganernes stilling.

1699-83

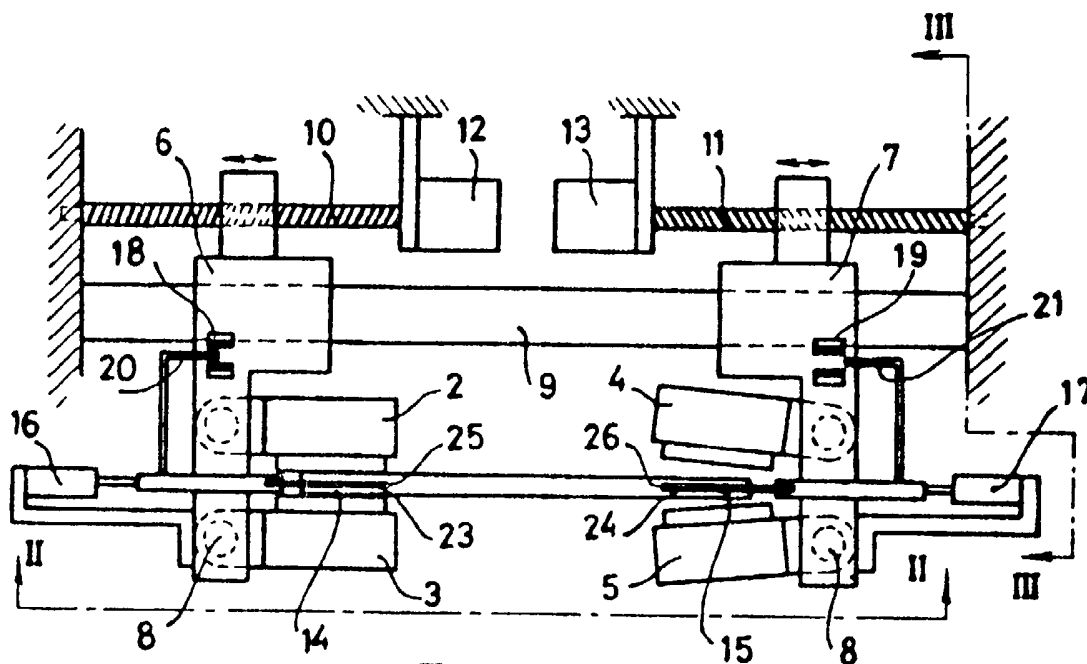


FIG: 1.