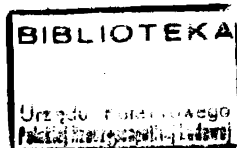




B220c 24/00



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 44098

Kl. 39 a, 19/07

Marian Pierzgalski

Warszawa, Polska

Czesław Kobylński

Warszawa, Polska

Wytwarzanie w sposób ciągły wyrobów, spawanych z folii z termoplastycznych tworzyw sztucznych

Patent trwa od dnia 20 czerwca 1959 r.

Według znanych dotychczas sposobów wytwarzania wyrobów takich, jak oprawy, okładki, teczek, portfele itp., w których najczęściej dwie lub większa liczba warstw folii z termoplastycznego tworzywa sztucznego zostaje spojona przez nagrzanie, wycina się z folii poszczególne części wyrobu i po odpowiednim ich nałożeniu spawa się je w odpowiednich miejscach za pomocą elektrod. W sposobach tych wycinanie poszczególnych części wyrobu i następne układanie ich przed spojeniem jest pracochłonne, a sama spawarka mało wykorzystana.

Próbowano temu zaradzić przez zastosowanie stołu obrotowego, w którym znajduje się szereg wgłębień do układania wyciętych z folii elementów wyrobów, przesuwanych kolejno pod spawarkę. W ten sposób spawarka jest bardziej wykorzystana, jednakże konieczne jest uprzednie wycinanie elementów oraz pracochłonne układanie ich na stole.

Sposób według wynalazku usuwa opisane niedogodności i umożliwia szybko, ekonomicznie i w sposób ciągły wytwarzać gotowe wyroby spawane z folii. Sposobem według wynalazku nie wycina się poszczególnych elementów wyrobu a jedynie przecina się folie na pasma o odpowiedniej szerokości, które nawija się na kółki. Z kółków, zamocowanych w odpowiednim urządzeniu, pasma odwijają się w sposób ciągły i prowadzi za pomocą dowolnego mechanizmu przez prowadnicę o specjalnej konstrukcji, dostosowanej w zależności od wyrobu, jaki jest wytwarzany. Prowadnica posiada przepusty dla poszczególnych taśm folii tak rozmieszczone, że wychodzące z niej taśmy są odpowiednio na siebie nałożone i mogą wejść bezpośrednio pod spawarkę. Po spojeniu w odpowiednich miejscach, zespane taśmy przechodzą dalej przez zwykłą prowadnicę. Kształt elektrod spawających jest tak dobrany, że po spojeniu poszczególnych taśm za-

chowuje się w dalszym ciągu charakter taśmy, stanowiącej obecnie pasmo jak gdyby złączonych ze sobą w szereg poszczególnych sztuk gotowego wyrobu za pomocą cienkiej warstwy materiału. Stwierdzono, że przez odpowiedni dobór kształtu elektrody można uzyskać tego rodzaju tak cienkie połączenie między poszczególnymi sztukami wyrobu, które nie wymaga specjalnego przecinania, a poszczególne sztuki mogą być oderwane od siebie przez oddarcie, nie powodujące szkodenia wyrobu.

Sposobem według wynalazku można uzyskać dalsze zwiększenie wydajności produkcji przez zastosowanie uwielokrotnionych elektrod, które w tym samym zabiegu roboczym spawają kilka sztuk wyrobu.

Zastrzeżenia patentowe

1. Wytwarzanie w sposób ciągły wyrobów, spawanych z folii z termoplastycznych tworzyw sztucznych, znamienne tym, że po przecięciu folii na pasma odpowiedniej szerokości i nawinięciu ich na krążki, pasma odwijają się w sposób ciągły i prowadzi za pomocą dowol-

negu mechanizmu przez prowadnicę, dostosowaną do wytwarzanego wyrobu a posiadającą przepusty dla poszczególnych taśm folii tak rozmieszczone, że wychodzące z niej taśmy są odpowiednio na siebie nałożone i mogą wejść pod spawarkę, posiadającą kształt elektrod, tak dobrany odpowiednio do rozmieszczenia przepustów, iż po spojeniu poszczególnych taśm w odpowiednim miejscu zachowuje się w dalszym ciągu charakter taśmy, stanowiącej obecnie pasmo, jak gdyby załączonych ze sobą cienką warstwą materiału poszczególnych sztuk gotowego wyrobu, które bez uszkodzenia odrywa się od siebie przez oddarcie.

2. Wytwarzanie w sposób ciągły według zastrz. 1, znamienne tym, że spawa się w jednym zabiegu kilka sztuk gotowego wyrobu dzięki zastosowaniu uwielokrotnionych elektrod.

Marian Pierzgański
Czesław Kobyliński

Zastępca: mgr inż. Antoni Sentek
rzecznik patentowy