



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

198 697

(11) (B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 19 04 78
(21) PV 2514 - 78

(51) Int. Cl.³ B 62 D 33/06

(40) Zveřejněno 17 09 79
(45) Vydáno 01 12 82

(75)

Autor vynálezu HETTENBERGER JAROMÍR, VACULKA JAROSLAV, KOPŘIVNICE, TRUBÁČEK KAREL,
MNICHOVO HRADIŠTĚ, DRAGON JIŘÍ, KNĚŽMOST a MYŠIČKA ZDENĚK dr., PRAHA

(54) Způsob výroby karosérie vozidla

1

Vynález se týká způsobu výroby karosérie vozidla, která sestává z obvodových panelů, podlahy a stře-
cha a jeho účelem je zjednodušení a zkvalitnění výroby karosérie.

Karosérie vozidel se doposud vyrábějí tak, že jednotlivé boční panely, podlaha a stře-
cha se uloží do svařovacích přípravků, které se umístí vně karosérie, přičemž střecha je
při svařování nahoře a podlaha dole. Svařování se provádí uvnitř i vně karosérie.

Nevýhody dosavadního způsobu výroby spočívají v tom, že přípravky brání v přístupu
ke svařovaným místům. Svařování se provádí uvnitř kabiny, je namáhavé, zdraví škodlivé,
protože nelze prostor dostatečně odvětrat. Zavádění svařovacích zařízení do vnitřního prostro-
ru karosérie vyžaduje obtížnou a náročnou manipulaci, což způsobuje zdlouhavou výrobu a
zdražení výroby.

Shora uvedené nevýhody odstraňuje způsob výroby karosérie vozidla, která sestává z
obvodových panelů, podlahy a stře-
cha podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že nejprve
se obvodové panely karosérie uloží na vnější obvod přípravku společně s podlahou, která je
nahoře, dále se provede jejich svaření, načež se karosérie v přípravku otočí podlahou do-
lů a provede se její uzavření přivařením stře-
cha, přičemž všechny svary se provedou z ven-
kovní části karosérie.

Výhody způsobu výroby karosérie vozidla podle vynálezu spočívají v tom, že svařování

198 897

se provádí z venkovní části karosérie, čímž se svařování zjednoduší, svařovací místa jsou přístupná pro svařovací agregáty a prostředí je možno dobře odvětrat. Svařování nevyžaduje časově náročnou a obtížnou manipulaci.

Karosérie vozidla, která sestává z obvodových panelů, podlahy a střechy se vyrobí tak, že obvodové panely se uloží nejdříve na vnější obvod přípravku a podlaha se uloží v horní části přípravku. Provede se postupné sváření všech těchto dílů. Po sváření se karosérie v přípravku otočí podlahou dolů, uloží se na skořepinu střecha a provede se její spojení svářením s obvodovými panely. Všechny svary se provedou z venkovní části karosérie.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob výroby karosérie vozidla, která sestává z obvodových panelů, podlahy a střechy, vyznačený tím, že nejprve se obvodové panely karosérie uloží na vnější obvod přípravku společně s podlahou, která je nahoře, dále se provede jejich spojení, načež se karosérie v přípravku otočí podlahou dolů a provede se její uzavření přivařením střechy, přičemž všechny svary se provedou z venkovní části karosérie.