

ČESKOSLOVENSKÁ
SOCIALISTICKÁ
REPUBLIKA
(19)



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

242332
(11) (B1)

(51) Int. Cl.⁴
C 25 F 7/00

(22) Prihlášené 11 02 85
(21) (PV 917-85)

(40) Zverejnené 31 08 85

(45) Vydané 15 11 87

[75]
Autor vynálezu

TREBICHAVSKÝ CTIBOR ing.; REDAJ FRANTIŠEK, NOVÉ MESTO
nad Váhom; NEMŠÁK JÁN, KOČOVCE

(54) Spôsob zhotovovania tvarovej šablóny pre elektrochemické značkovanie

1

2

Podstata vynálezu spočíva v tom, že na fóliu šablóny v mieste tvarovania sa pôsobí organickým rozpúšťadlom až táto zmäkne. Na fólii šablóny sa vytvorí aspoň jeden ohyb a organické rozpúšťadlo z fólie sa nechá vyprchať.

Vynález sa týka spôsobu zhotovovania tvarových šablón pre elektrochemické značkovanie.

Zhotovovanie tvarových šablón pre elektrochemické značkovanie je kusová výroba vychádzajúca z polotovarov, termoplastických polymérových fólií v tvare páskov. Na časti týchto páskov sú vytvorené výrezy v tvare značiek. Vytvarovaná šablóna musí byť dostatočne pružná. Niektoré ohyby sa vytvárajú mechanickým ohýbaním. Takýmto ohybom sa znižuje pevnosť fólie a tým životnosť šablóny. Tiež je možné polotovar zohriať a ohnúť pásky na kopyto. Tento spôsob nezaručuje, že nedôjde k deformácii tvaru výrezov tvoriacich dôležitú funkčnú časť šablóny.

Vyššie uvedené nedostatky odstraňuje a technický problém rieši spôsob zhotovovania tvarovej šablóny pre elektrochemické značkovanie podľa vynálezu, ktorého podstatou je, že na fóliu šablóny v mieste tvarovania sa pôsobí organickým rozpúšťadlom až táto zmäkne, pričom na fólii šablóny sa vytvorí aspoň jeden ohyb za čím organické rozpúšťadlo z vytvarovanej fólie nechá vyprchať.

Spôsobom zhotovovania tvarovej šablóny pre elektrochemické značkovanie sa docieľi možnosť jednoduchého zhotovenia prakticky všetkých do úvahy prichádzajúcich tvarov šablón, bez rizika poškodenia ich funkčnej časti a zníženia ach životnosti.

Príkladný spôsob zhotovovania tvarovej šablóny pre elektrochemické značkovanie je nasledovný: Z polyvinylchloridovej pásky rozmerov $0,3 \times 7 \times 40$ mm, ktorá má na jednom konci v dĺžke 12 mm zhotovené výrezy v tvare písmien o výške 3 mm sa zhotový šablóna v tvare L nasledovne: Oba konce pásky s výnimkou 3 mm, ktoré tvoria predpokladaný ohyb sa upnú medzi gumové pásy a takto sa ponoria do organického rozpúšťadla, v tomto prípade trichlóretylénu. Po dvadsiatich minútach, keď fólia zmäkne v celom priereze na odkrytom mieste sa vyberie z organického rozpúšťadla a zbaví sa ochranných gumových pásov. Polotovar sa upne na kopyto do potrebného tvaru L a vystaví sa pôsobeniu teploty 50°C po dobu minimálne 4 hodiny. Po vyprchaní organického rozpúšťadla je tvarová šablóna pripravená šablóna pripravená k použitiu.

PREDMET VYNÁLEZU

Spôsob zhotovovania tvarovej šablóny pre elektrochemické značkovanie, pri ktorom polotovar je tvorený termoplastickou polymérovou fóliou o hrúbke do 0,8 mm, ktorá má na činnej časti vytvorené výrezy v tvare zhotovovaných značiek vyznačujúci sa tým, že

na fóliu šablóny v mieste tvarovania sa pôsobí organickým rozpúšťadlom až táto zmäkne, pričom na fólii šablóny sa vytvorí aspoň jeden ohyb, za čím sa organické rozpúšťadlo z vytvorenej fólie nechá vyprchať.