

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(19) RU⁽¹¹⁾151518⁽¹³⁾ U1

(51) МПК
B23K20/10 (2006.01)
B23K37/04 (2006.01)
B29C65/14 (2006.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
 ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,
 ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) ПАТЕНТ НА ПОЛЕЗНУЮ МОДЕЛЬ

Статус: по данным на 27.05.2015 - действует
 Пошлина: учтена за 1 год с 09.09.2014 по 09.09.2015

(21), (22) Заявка: 2014136690/02, 09.09.2014

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
09.09.2014

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 09.09.2014

(45) Опубликовано: 10.04.2015

Адрес для переписки:

659328, Алтайский край, г. Бийск, а/я 416, Хмелев
Максим Владимирович

(72) Автор(ы):

Хмелев Владимир Николаевич (RU),
 Хмелев Сергей Сергеевич (RU),
 Хмелев Максим Владимирович (RU),
 Генне Дмитрий Владимирович (RU),
 Абраменко Денис Сергеевич (RU),
 Абрамов Алексей Дмитриевич (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Общество с ограниченной
 ответственностью "Центр ультразвуковых
 технологий" (RU)

(54) УСТРОЙСТВО КАРУСЕЛЬНОГО ТИПА ДЛЯ УЛЬТРАЗВУКОВОЙ СВАРКИ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ТЕРМОПЛАСТИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Формула полезной модели

Устройство карусельного типа для ультразвуковой сварки изделий из термопластичных материалов, содержащее основание, закрепленные на нем узел установки заготовок свариваемых изделий, узел перемещения заготовок изделий в зону сварки, узел прижима заготовок в зоне сварки и источник ультразвукового воздействия, отличающееся тем, что узел установки заготовок снабжен двумя, обращенными друг к другу, опорными элементами, выполненными с возможностью вертикального перемещения и имеющими контактирующие с изделием поверхности центровки, узел перемещения заготовок свариваемых изделий снабжен механизмами их захвата, причем внутренняя поверхность захватов повторяет форму участка боковой поверхности заготовки, узел прижима заготовок в зоне сварки снабжен сварочной опорой, контактирующей с противоположной поверхностью заготовки свариваемого изделия и выполненной с возможностью вертикального перемещения, а источник ультразвукового воздействия выполнен подвижным с возможностью фиксации заготовок совместно с подвижной сварочной опорой, при этом форма рабочего окончания источника ультразвукового воздействия повторяет форму участка поверхности заготовки свариваемого изделия, на который осуществляется ультразвуковое воздействие, а форма контактирующей поверхности сварочной опоры повторяет форму участка поверхности упомянутой заготовки, противоположного участку, на который осуществляется ультразвуковое воздействие.

