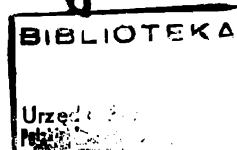


Warszawa, 17 marca 1939 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 27907.

Kl. 29 a, 7.

Joseph Monforts
(Gladbach, Niemcy)
i Jérôme Coussement
(Beveren, Belgia).

**Sposób obróbki pakul lub podobnego materiału
oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu.**

Zgłoszono 18 sierpnia 1937 r.

Udzielono 31 grudnia 1938 r.

Pierwszeństwo: 2 października 1936 r. (Niemcy).

Przedmiotem wynalazku niniejszego jest sposób obróbki pakul lub podobnego materiału oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Sposób według wynalazku polega na tym, że z pakul zmiędlonych lub podobnego materiału wytwarza się runo, a następnie prowadzi się je zygzakiem między zażębiającymi się walcami z żebrami, obrabia się go elastycznie osadzonymi bijakami, po czym rozdziela go się, ponownie obrabia

bijakami, znowu rozdziela i rozciąga za pomocą walców cepowych lub podobnych narzędzi.

Urządzenie do wykonywania sposobu niniejszego wyróżnia się przede wszystkim tym, że wszelkie naciski, wywierane w tym urządzeniu na materiał, są elastyczne. Przy międleniu (łamaniu) znane już są elastyczne przeciwwalce, ale nie są one dotąd stosowane do obróbki pakul.

Na rysunku przedstawiono dla przy-

kładu urządzenie do wykonywania sposobu według wynalazku niniejszego. Fig. 1 przedstawia przekrój urządzenia, a fig. 2 — szczegół tego urządzenia.

Poszczególne miejsca obróbki są oznaczone literami A — G. Do międlenia paków W, doprowadzanych w postaci szerokiej taśmy, służy najpierw zespół walców łamiących 1, 2, w których nie napędzane przeciwwalce 2 są wykonane z kauczuku. Wstępnie zmiędlone w ten sposób runo pakowe przechodzi z zespołu międlącego A do miejsca spiętrzania B, w którym spiętrzanie może być dostosowywane do rodzaju materiału przez regulowanie szybkości przesuwania pasma przez zespół międlący w stosunku do szybkości przesuwania pasma przez następne narządy obrabiające.

Każdy z zespołów obróbkowych C i E zawiera bęben 4. Na bocznych tarczach bębnów osadzone są szyny kątownikowe — bijaki 5. W jednakowej odległości od osi 3 bębnów 4 naokoło tych bębnów umieszczona jest pewna liczba walców żebrowanych 7, których czopy przesuwają się w łożyskach, przesuwanych po torach współśrodkowych z obwodami bębnów; walce te dzięki sprężynom śrubowym 8 zazębiają się ze sobą elastycznie. Ponad lub pod walcami 7 przesuwają się obrzeżne pasy sukienne 9. Runo pakowe W, spiętrzone w miejscu B, przechodzi zygzakowato między walcami żebrowanymi 7. Wskutek ciągłej zmiany położenia cząstek paków podczas przechodzenia między walcami 7 na pakuły mogą dokładnie działać bijaki 5, odgarniające wystające cząstki drzewne. Dzięki osadzeniu bijaków 5 i walców 7 w łożyskach, podpartych narządami elastycznymi, obróbka paków może być bardzo silna bez obawy o uszkodzenie materiału lub maszyny. Między zespołami C i E umieszczona jest pochylnia 10, która rozdziela runo, zwłaszcza w celu odłączenia węzłków lub podobnych grudek. Zatem w

zespole D zachodzi do pewnego stopnia przebieg odwrotny niż w zespole B. Przy wylocie zespołu trzepiącego E znajduje się wałek 15, który rozciąga nieco runo na korycie wylotowym 11. Koryto to jest ułożone na stałe tylko jednym końcem 12, drugi zaś jego wolny koniec 13 jest elastycznie podparty sprężynami 14. Na ten wolny, zagięty ku dołowi koniec 13 działa dowolnie ukształtowany wałek cepowy 16, przy czym po wyciągnięciu dłuższych włókien runo W, ponownie wstępnie rozluźnione tym walcem, przechodzi następnie na umieszczony za walcem przyrząd rozluźniający G. Dzięki elastycznemu podparciu koryta 11 także i ten narząd działa skutecznie i nie niszczy materiału. Przyrząd rozluźniający G składa się z okężnej taśmy przenośnikowej 17 do przenoszenia runa i z umieszczonych nad nią wahliwych grabi 18 do wyprostowywania włókien runa.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób obróbki paków lub podobnego materiału, znamieny tym, że ze zmiędlonych paków wytwarza się runo i następnie prowadzi się je zygzakiem między osadzonymi elastycznie w łożyskach, zazębiającymi się ze sobą walcami żebrowanymi, po czym obrabia elastycznie osadzonymi bijakami trzepiącymi, następnie rozdziela się, ponownie obrabia bijakami, znowu rozluźnia i rozciąga za pomocą walców cepowych lub podobnych narządów.

2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienne tym, że posiada bębny z elastycznie osadzonymi bijakami, i użebrowane walce (7), ułożone równolegle do obwodu bębnów w przesuwanych łożyskach i elastycznie zazębiające się ze sobą dzięki sprężynom (8) lub podobnym narzędom, oraz obrzeżne pasy sukienne, przykrywające te wałki.

3. Urządzenie według zastrz. 2, zna-

mienne tym, że między bębnami trzępiącymi posiada koryto (10), na którym runo pakulowe ulega rozciąganiu.

4. Urządzenie według zastrz. 1 i 2, znamienne tym, że przy wylocie (F) ostatniego bębna trzępiącego posiada walec cepowy (16), wałek odciągający (15) i ela-

stycznie podparte koryto (11) lub podobny narząd.

Joseph Monforts.
Jérôme Coussement.
Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.

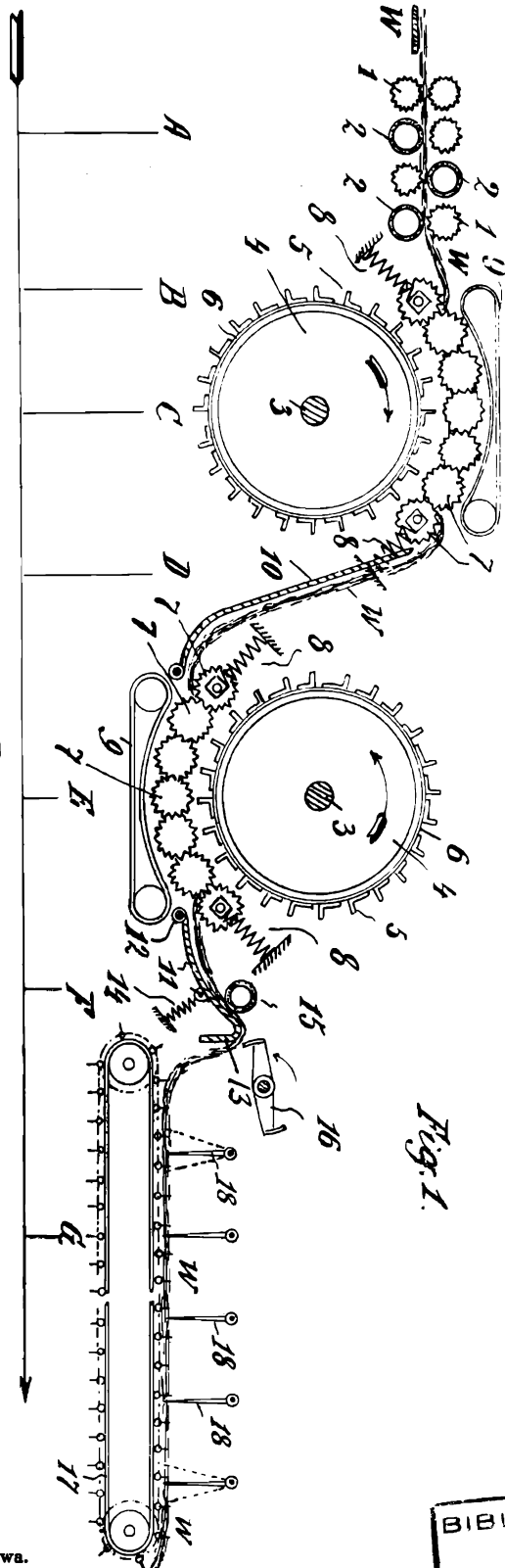


Fig. 1.

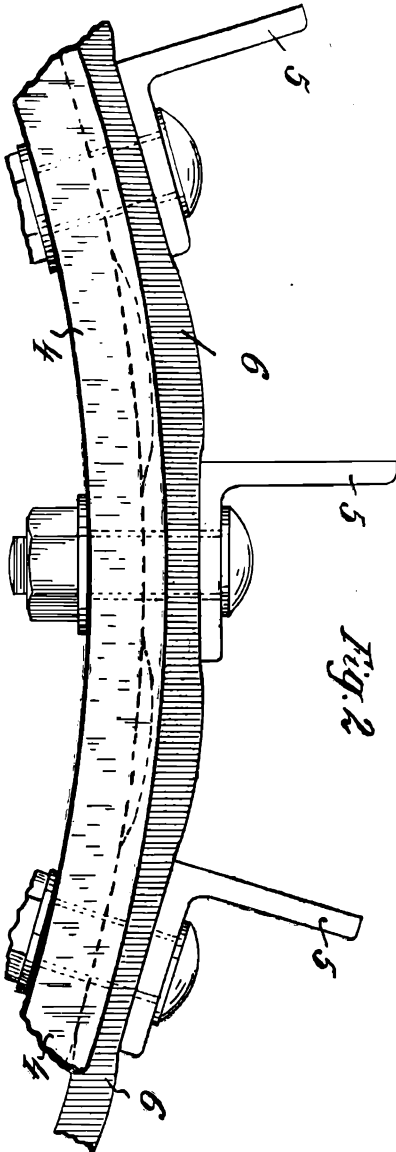


Fig. 2.