



BREVET DE INVENTIE

(12)

Hotarirea de acordare a brevetului de inventie poate fi revocata
in termen de 6 luni de la data publicarii

(21) Nr. cerere: **140632**

(22) Data de depozit: **05.07.89**

(30) Prioritate:

(41) Data publicarii cererii:
BOPI nr.

(42) Data publicarii hotaririi de acordare a brevetului:
31.05.93 BOPI nr. 5/93

(45) Data publicarii brevetului:
BOPI nr.

(61) Perfectionare la brevet:
Nr.

(62) Divizata din cererea:
Nr.

(86) Cerere internationala PCT:
Nr.

(87) Publicare internationala:
Nr.

(56) Documente din stadiul tehnicii:
DE 54816

(71) Solicitant: Intreprinderea de Palarii "Paltim", Timisoara, RO

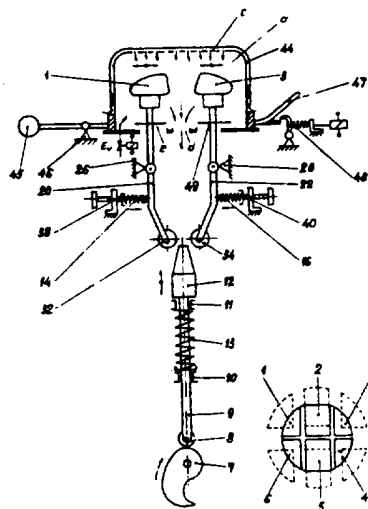
(73) Titular: (72)

(72) Inventatori: Houig Walter, Simion Vasile, Gelu Gheorghe, Timisoara, RO

(54) Masina pentru formarea si calcarea de acoperaminte de cap

(57) Rezumat: Masina foloseste, ca portmodel, niste elemente profilate de forma interiorului produsului care se apropie sau se indeparteaza, actionate de niste brate care asigura deplasarea radiala si diametral opusa a elementelor profilate, in functie de actiunea unei came conico-cilindrice si a unor arcuri, asupra bratelor, garantându-se astfel o calcare elastica, cu presiune reglabila, a produsului de prelucrat, procesul de fixare realizându-se intr-o incinta inchisa, prin trecerea unui curent de aer rece, asupra produsului.

Revendicari: 1
Figuri: 2



RO 106501 B1



Invenția se referă la o mașină utilizată pentru formarea șepcilor, beretelor și a altor confecții textile similare.

Sunt cunoscute mașini pentru formarea și călcarea unor acoperăminte de cap, la care produsul este aburit, întins prin deschiderea unor mandibule de forma interiorului produsului, elementele mecanice de acționare fiind în mare parte în contact cu aburul, întinderea este realizată de componente mecanice rigide, care pot duce la ruperea produsului, fixarea fiind realizată prin curenți de aer încălziți electric, deci nu se realizează o întrebuințare optimă a agenților de lucru (Brevet RDG nr. 54816).

Problema pe care o rezolvă invenția este realizarea unei mașini care să aibă o construcție mai simplă și care să realizeze în condiții optime formarea și călcarea de acoperăminte de cap.

Mașina pentru formare și călcare de acoperăminte de cap, conform invenției, înlătură dezavantajele sus-menționate, prin aceea că este alcătuită din niște elemente profilate, dispuse radial și deplasabile montate pe brațele mobile acționate prin role de o camă conico-cilindrică, mișcarea acesteia pe verticală fiind asigurată de o tijă acționată de o altă camă, profilată corespunzător, presiunea de formare și călcare, reglabilă și elastică, fiind asigurată de arcuri care acționează asupra brațelor și a elementelor profilate, care sunt amplasate într-o incintă închisă de un capac cilindric cu pereți dubli, prevăzut cu orificii pentru intrarea aerului și un alt orificiu central de resorbție, asigurând circulația forțată a aerului, vehiculat de o pompă de aer, garantând efectuarea procesului de formare și fixare a produsului. Mașina conform invenției asigură realizarea unor produse de calitate superioară, evitând deteriorările prin rupere.

Se dă în continuare un exemplu de realizare a invenției, în legătură cu fig. 1 și 2, care reprezintă:

- fig. 1, secțiune transversală prin

mașină;

- fig. 2, vedere de sus a elementelor profilate în pozițiile apropiat și depărtat.

Mașina pentru formarea și călcarea produselor de purtat pe cap, conform unui exemplu de realizare, are ca port-model elemente profilate 1 ... 6, care, în poziția apropiat, permit așezarea articolului ce urmează a se forma, iar în poziția depărtat realizează forma și mărimea finală a articolului.

Deplasarea diametral opusă a elementelor profilate 1 ... 6 este realizată de o camă 7, centrul camei fiind urmărit de o rolă 8 fixată de o tijă 9, care culisează în lagăre de ghidare 10 și 11, destinderea unui arc 13 asigurând coborârea tijei 9 spre poziția ei inferioară, când cama 7 permite aceasta. În partea superioară a tijei 9 se fixează o camă conico-cilindrică 12, care, acționată de tija 9 prin cama 7 spre poziția ei superioară, determină poziția apropiat a elementelor profilate 1 ... 6 și prin destinderea arcului 13, la deplasarea camei 7, poziția depărtat, de formare, a elementelor profilate prin destinderea unor arcuri 14 ... 19, care acționează asupra a șase brațe 20 ... 25, solidare elementelor profilate 1 ... 6, care sunt fixate de batiul mașinii prin suporturile cu lagăre 26 ... 31, care permit mobilitatea brațelor 20 ... 25, contactul între cama 12 și brațele 20 ... 25, realizându-se prin rolele 32 ... 37.

Pentru realizarea de presiuni diferențiate pe diferite suprafețe ale produsului de format, prin elementele profilate, sunt prevăzute sisteme de reglare cu șurub 38 ... 43, montate accesibil lucrătorului care deservește mașina, prin intermediul cărora se tensionează, conform procesului de formare, arcurile 14 ... 19.

Incinta închisă a este asigurată de un capac cilindric 44, cu pereți dubli, prevăzut cu orificii de intrare a aerului o și c, astfel ca prin absorbția de aer prin orificiul central d are loc circulație de aer care străbate produsul, întins pe elementele profilate 1 ... 6, asigurând

fixarea acestuia.

În stare închisă, capacul se sprijină pe un inel circular de cauciuc, neformat, cu rol de etanșare, iar deschiderea acestuia este realizată de greutatea 45, articulația 46 permițând rotirea capacului spre poziția deschisă, închiderea capacului realizându-se prin mânerul 47, poziția închisă fiind menținută de un clichet electromagnetic 48.

Orificiul e prin care culisează brațele 20 ... 25 este etanșat printr-un sistem de etanșare 49 fixat pe brațe, aburirea produsului asigurându-se prin electro-ventilul Ev comandat automat prin închiderea capacului 44.

Mașina conform invenției funcționează în felul următor:

- în poziția inițială capacul este deschis, iar elementele profilate 1 ... 6 sunt apropiate;

- se fixează articolul pe elementele profilate;

- se închide capacul și prin aceasta de comandă aburirea produsului în timp prestabilit, rotirea camei 7, coborârea tijei 9, acțiunea arcurilor 14 ... 19 asupra brațelor 20 ... 25 determinând depărtarea elementelor profilate 1 ... 6 în funcție de mărimea produsului. La atingerea limitei prestabilite, un limitator determină cu-

plarea unei pompe de aer, care prin orificiile e, c, și d creează o circulație forțată de aer, realizându-se procesul de finisare:

- 5 - după epuizarea timpului de fixare, prestabilit pe un releu de timp, acesta comandă rotirea camei 7 asigurând apropierea elementelor profilate 1 ... 6 și, prin clichetul electromagnetic 48 și contragreutatea 45, ridicarea capacului 44.

Revendicare

- 15 Mașină pentru formare și călcare de acoperăminte de cap, caracterizată prin aceea că, cuprinde elemente profilate (1 ... 6), care sunt fixate de brațe (20 ... 25), acționate prin role (32 ... 37) de o camă conico-cilindrică (12) fixată de o tijă (9), care se deplasează vertical prin acțiunea unei came (7) și a unui arc (13), asigurând astfel apropierea elementelor profilate, depărtarea acestora și asigurarea unei presiuni elastice și reglabile asupra produsului fiind efectuată de către niște arcuri (14 ... 19), în poziție inferioară a camei (12) procesul de fixare desfășurându-se într-o incintă închisă (a) prin trecerea unui curent de aer rece prin niște orificii (b, c, și d) asupra produsului întins.

106501

(51) Int. Cl.⁵: A 42 C 1/04

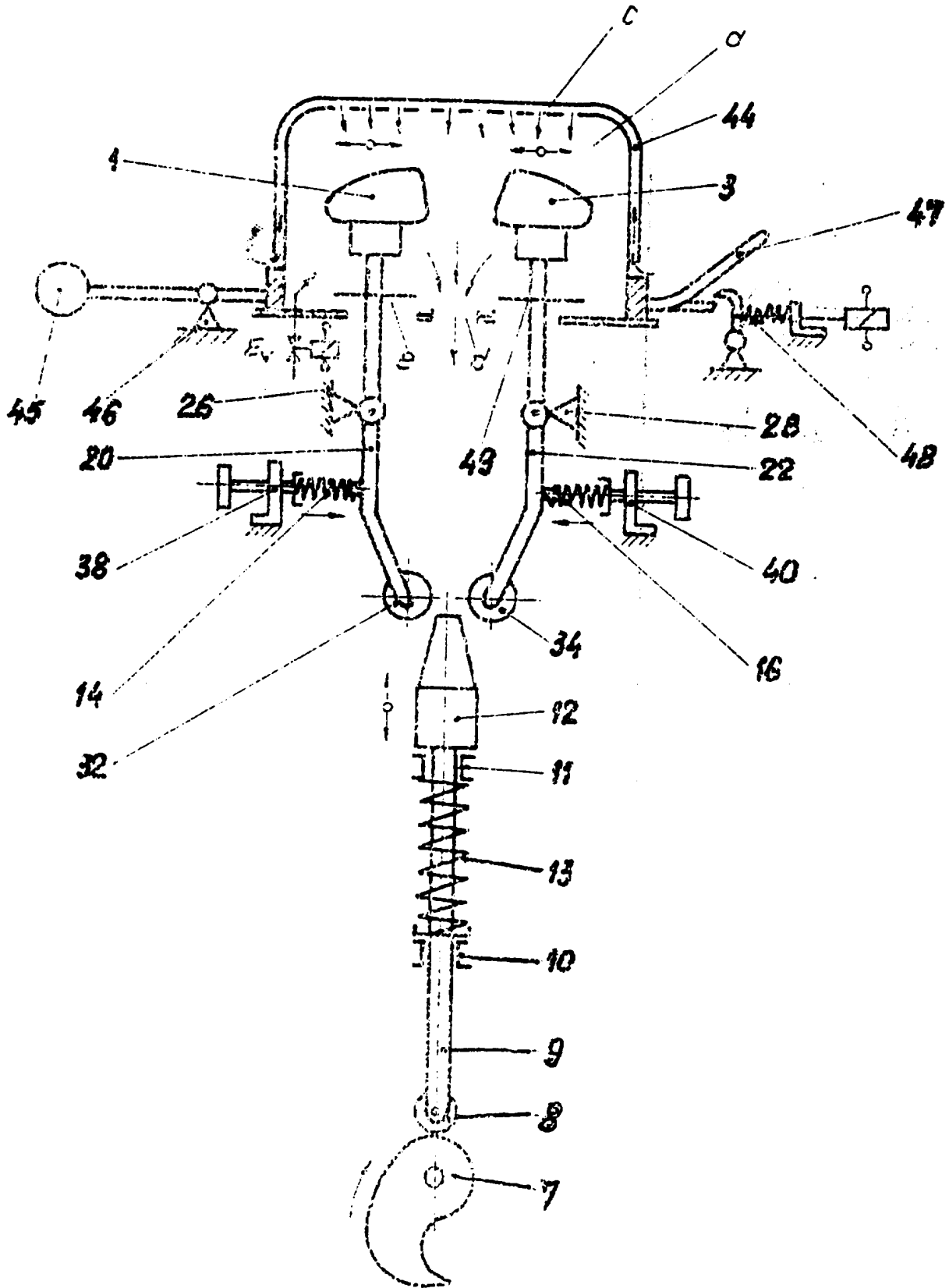


Fig. 1

106501

(51) Int. Cl.⁵: A 42 C 1/04

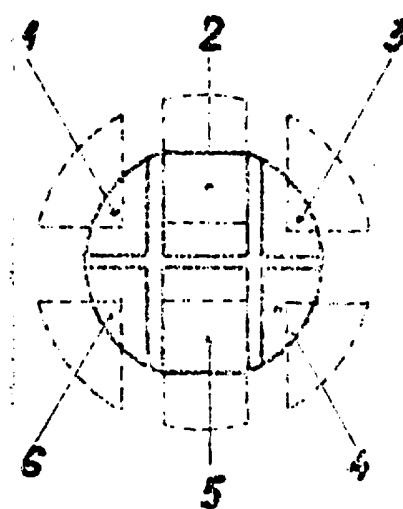


Fig. 2

Grupa 3

Preț lei 2574