



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

206 377

(11)(B 1)

K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

(61)

(23) Výstavná priorita

(22) Prihlášené 21. 11. 79

(21) PV 7993-79

(51) Int. Cl.³ D 06 F 71/00

(40) Zverejnené 29. 08. 80

(45) Vydané 15. 10. 83

(75)

Autor vynálezu JURČO VLADIMÍR, ADAMOVSKE KOCHANOVCE

(54) Poklepový mechanizmus žehliaceho stroja

1

Vynález sa týka poklepového mechanizmu žehliaceho stroja, ktorý sa používa najmä pri žehlení vlasových textilií a látok chĺstivých na vznik lesku. Preto je potrebné, aby po vlastnom úkone žehlenia horná tvarovka žehliaceho stroja vykonala tzv. "poklep", tj. aby viackrát za sebou, podľa potreby, dosadla na žehlený kus uložený na spodnej tvarovke, alebo, ak sa jedná o vlasový materiál, aby pri zachovaní malej medzery, žehlený výrobok jemným poklepom so súčasným naparovaním "nadýchla".

Známy je poklepový mechanizmus používaný u žehliacich pneumatických strojov, kde sa poklep docieľa striedavým plnením a vyprázdňovaním pracovného valca. Takéto riešenie má tú nevýhodu, že na každý zdvih tvarovky vyvozený pracovným valcom, potrebné je naplniť a vyprázdniť celý objem pracovného valca niekoľkokrát pri každej operácii, čo má za následok veľkú spotrebu tlakového vzduchu. Poloha hornej tvarovky voči spodnej tvarovke pritom nie je dostatočne stabilizovaná a závisí od rýchlosti plnenia a plniaceho tlaku vzduchu.

Uvedené nevýhody do značnej miery odstraňuje poklepový mechanizmus žehliaceho stroja podľa vynálezu. Jeho podstata spočíva v tom, že piest pevne uchyteného hlavného pracovného valca je piestnicou prepojený s piestom poklepového pracovného valca, pevne spojeného s hornou tvarovkou, pričom zdvih piesta hlavného pracovného valca je vymedzený dorazom uloženým vo vnútri tohto hlavného pracovného valca a posuvným voči piestnici.

Výhodou poklepového mechanizmu podľa vynálezu je, že pri vykonávaní pracovného zdvihu u poklepu nie je potrebné viackrát za sebou plniť veľký objem pracovného valca, ale

iba malý objem pokleповého valca, čím sa dosiahne úspora tlakového vzduchu a energie potrebnej na jeho výrobu. Ďalšia výhoda riešenia je v tom, že poloha hornej žehliacej tvarovky voči spodnej je pevne vymedzená, čo má konečný význam pre dosiahnutie rovnomernej kvality žehlenia výrobkov.

Príklad prevedenia pokleповého mechanizmu žehliaceho stroja podľa vynálezu je schématicky znázornený na pripojenom výkrese, kde obr.1 ukazuje mechanizmus vo východiskovej polohe a obr.2 mechanizmus v pracovnej polohe pri vykonávaní poklepu.

K fráme 1 je horným čelom pripevnený hlavný pracovný valec 2, ktorého piest 3 je spoločnou piestnicou 8 prepojený s piestom 9 pokleповého pracovného valca 10, pevne spojeného s hornou tvarovkou 11. Pohyb piesta 3 hlavného pracovného valca 2 je vymedzený výškou vidlicovitého dorazu 4, ktorý je posuvne uložený na vnútornej strane dolného čela 5 hlavného pracovného valca 2, v priestore medzi jeho bočnou stenou a piestnicou 8. Cez tesniaci prvok 14 je doraz 4 tiahom 6 spojený s pevne uchytaným ovládacím prvkom 7 z vonkajšej strany hlavného pracovného valca 2. Tento ovládací prvok 7 môže byť napríklad ďalší pracovný valec, pákový mechanizmus alebo pod.

Pokleповý mechanizmus pracuje nasledovne:

Pri bežnom strojovom žehlení, privedením tlakového vzduchu do hornej časti hlavného pracovného valca 2 a vyvođením tlaku na jeho piest 3 sa piestnica 8 s piestom 9, pokleповým valcom 10, a s hornou tvarovkou 11 posunie k spodnej tvarovke 12. Doraz 4 sa pritom nachádza vo východiskovej polohe, ako je to znázornené na obr.1. Piest 3 hlavného pracovného valca 2 dosadne výbežkom 13 na spodné čelo 5 tohto hlavného pracovného valca 2, teda vykoná plný zdvih. Privedením tlakového vzduchu do spodnej časti pokleповého pracovného valca 10 tento spolu s hornou tvarovkou 11 vykoná zdvih voči piestu 9. Horná tvarovka 11 dosadne plným pracovným tlakom na spodnú tvarovku 12, na ktorej je uložený žehlený výrobok 15 a nasleduje úkon žehlenia.

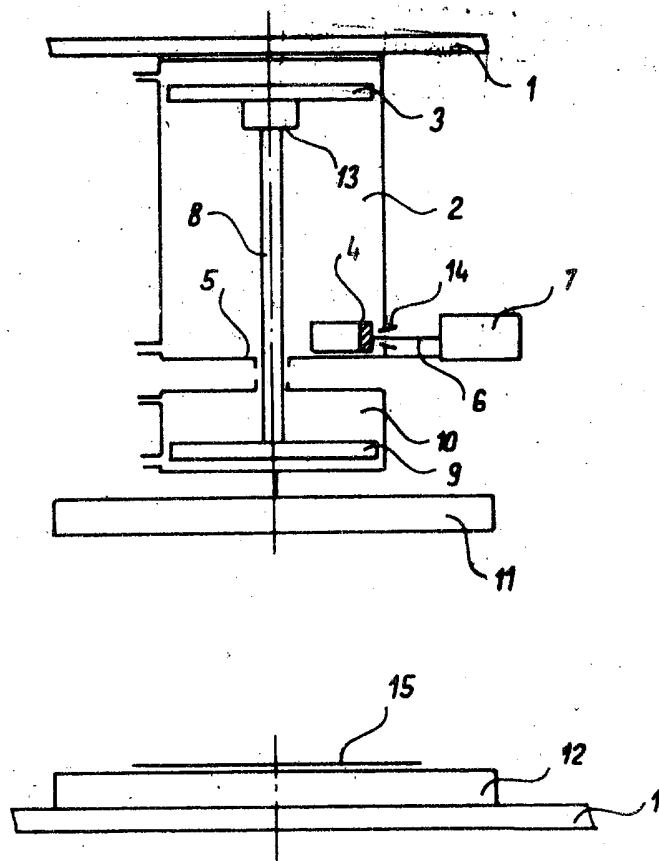
Striedavým privádzaním tlakového vzduchu do hornej a spodnej časti pokleповého pracovného valca 10 sa vykoná poklep s úplným dosedávaním hornej tvarovky 11 na spodnú tvarovku 12.

Pri žehlení s jemným poklepom, ktorý má slúžiť na nadýchnutie materiálu cez medzeru medzi hornou tvarovkou 11 a žehleným výrobkom 15 uloženým na spodnej tvarovke 12 sa na impulz daný ovládacímu prvku 7 pomocou tiahla 6 presunie doraz 4 do stredu hlavného pracovného valca 2 tak, že piestnica 8 sa bude nachádzať v jeho vidlicovitom vybrání. Privedením tlakového vzduchu do hornej časti hlavného pracovného valca 2, tlakom na jeho piest 3 sa piestnica 8 s piestom 9, pokleповým pracovným valcom 10 a hornou tvarovkou 11 presunie k spodnej tvarovke 12. Piest 3 hlavného pracovného valca 2 dosadne výbežkom 13 na doraz 4, teda vykoná obmedzený zdvih, zmenšený o výšku dorazu 4. Privedením tlakového média do spodnej časti pokleповého pracovného valca 10 tento s hornou tvarovkou 11 vykoná zdvih od piesta 9 nadol. Horná tvarovka 11 svojou funkčnou plochou sa priblíži k žehlenému výrobku 15 na medzeru danú výškou dorazu 4. V tejto polohe sa striedavo výrobok 15 naparuje, pri súčasnom oddialovaní a približovaní hornej tvarovky 11, čo sa dosiahne striedavým privádzaním tlakového vzduchu do spodnej a hornej časti pokleповého pracovného valca 10.

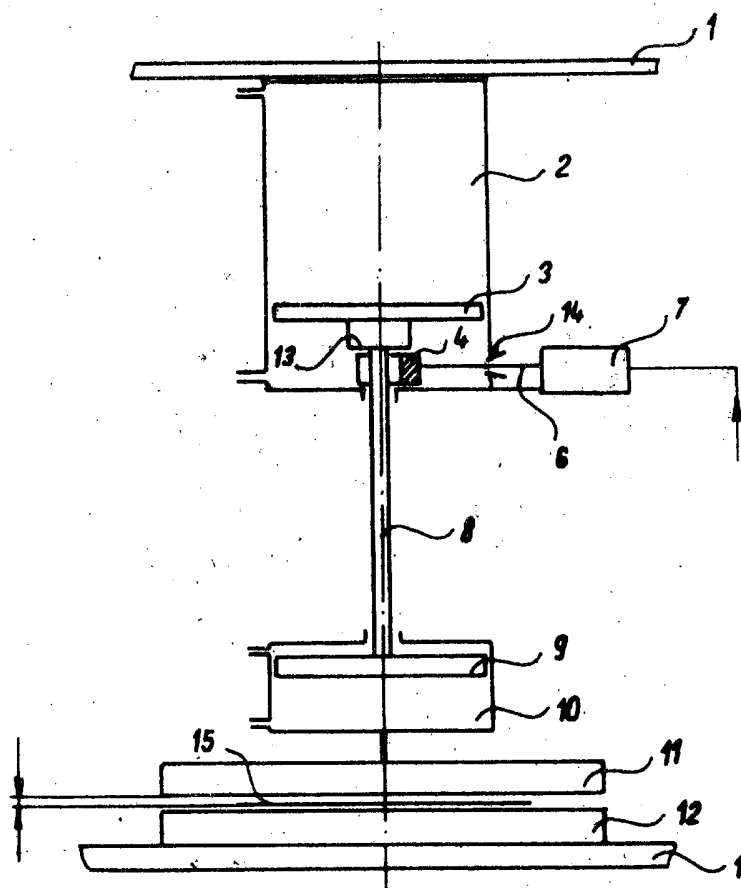
P R E D M E T V Y N Á L E Z U

Pokleповý mechanizmus žehliaceho stroja, u ktorého prítlak hornej tvarovky je vyvo-
dený od pracovného valca, vyznačujúci sa tým, že piest (3) pevne uchyteneho hlavného pra-
covného valca (2) je piestnicou (8) prepojený s piestom (9) pokleповého pracovného valca
(10), pevne spojeného s hornou tvarovkou (11), pričom zdvih piesta (3) hlavného pracovné-
ho valca (2) je vymedzený dorazom (4) uloženým vnútri hlavného pracovného valca (2) a po-
suvným voči piestnici (8).

2 výkresy



0br. 1



0br. 2