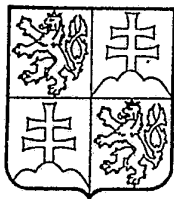


ČESKÁ A SLOVENSKÁ  
FEDERATIVNÍ  
REPUBLIKA  
(19)



FEDERÁLNÍ ÚŘAD  
PRO VYNÁLEZY

# POPIS VYNÁLEZU

## K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

273 207

(21) PV 10 234-87.0  
(22) Přihlášeno 30 12 87

(40) Zveřejněno 12 07 90  
(45) Vydáno 20 01 92

(11)

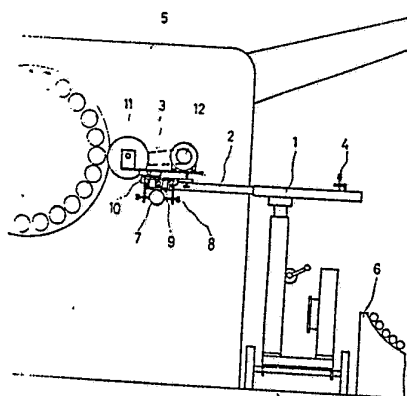
(13) B1

(51) Int. Cl.<sup>5</sup>  
B 24 B 5/36

(75) Autor vynálezu ŘÍHA OTOKAR, JINDŘICHŮV HRADEC

(54) Zařízení pro automatické broušení  
drátkových povlaků česacích válečků

(57) Zařízení pro automatické broušení  
drátkových povlaků česacích válečků na  
česacím stroji sestává z vozíku, na kte-  
rém je uloženo výsuvné rameno, opatřené  
na konci sáněmi, na nichž je umístěn po-  
délně posuvný suport brousícího kotouče.  
Konec výsuvného ramena a sáně jsou opat-  
řeny seřizovacím a aretačním ústrojím.



Vynález se týká zařízení pro automatické broušení drátkových povlaků česacích válečků na česacím stroji.

Doposud známý způsob broušení drátkových povlaků česacích válečků u česacích strojů se provádí tak, že se česací válečky demontují a brousí mimo stroj na brousicí stolici, což má za následek odstavení česacího stroje a výpadek produkce nejen při vlastním broušení, ale i po dobu demontáže a následné zpětné montáže česacích válečků.

Je znám způsob broušení víček mykacích strojů, který je popsán v Příručce textilního odborníka Zdenka Pospíšila, Státní nakladatelství technické literatury, Praha, 1981, strana 371 až 372. Víčka se brousí po 300 až 400 pracovních hodinách válcovým brusem na stroji a po 4 000 hodinách se egalizují na brousicí stolici. Při broušení víček, pouze na brousicí stolici, se brousí po 1 000 provozních hodinách. Rychlost kotoučového i válcového brusu má být 5 až 8 m.s<sup>-1</sup>. Brusný povlak se musí po 60 až 100 hodinách broušení vyměnit.

Nedostatky známých řešení odstraňuje zařízení pro automatické broušení drátkových povlaků česacích válečků na česacím stroji čelem brousicího kotouče propojeného s náhonovou jednotkou, podle vynálezu, jehož podstatou je, že sestává z vozíku, na kterém je uloženo výsuvné rameno, opatřené na konci saněmi, na nichž je umístěn podélně posuvný suport brousicího kotouče. Konec výsuvného ramena a saně jsou opatřeny seřizovacím a aretačním ústrojím.

Zařízení pro automatické broušení drátkových povlaků česacích válečků na česacím stroji je dále vybaveno zařízením pro reverzací suportu v koncových polohách, zařízením pro reverzací brousicího kotouče po dokončení nabroušení každého válečku a zařízením pro nastavení počtu tahů a počtu kroků, podle míry otupení povlaků a počtu česacích válečků.

Broušení se provádí přímo na česacím stroji bez jeho demontáže, a to zcela automaticky po směru i proti směru otáčení česacích válečků podle nastaveného programu a podle počtu česacích válečků na česacím stroji. Po dokončení nabroušení všech česacích válečků se brousicí automat vypne samočinně a tento stav je signalizován.

Na připojeném výkresu je na obr. 1 schematicky znázorněn česací stroj s česacími válečky a brousicí zařízení a na obr. 2 je zařízení umožňující pootáčení česacího bubnu.

Brousicí automat sestává ze tří částí: vozíku 1, výsuvného ramene 2 a brousicí stolice 3. Ve složeném stavu je rameno 2 zasunuto a brousicí stolice 3 je zajištěna na vozíku 1 aretačním šroubem 4. V pracovní poloze se vozík 1 nachází mezi česacím strojem 5 a válečkovým zásobníkem 6. Rameno 2 je vysunuto a brousicí stolice 3 je přemístěna nad spojku česačky 7. Brousicí stolice sestává ze sání 9, na kterých je umístěn podélně posuvný suport 10 s brousicím kotoučem 11 a náhonovou jednotkou 12. Poloha sání je seřiditelná seřizovacím a aretačním ústrojím 8. Brousicí stolice je vybavena zařízením pro reverzací suportu 10 v koncových polohách a reverzací brousicího kotouče po dokončení nabroušení každého válečku. Brousicí stolice je vybavena zařízením pro nastavení počtu tahů a počtu kroků, podle míry otupení povlaků a počtu česacích válečků.

Na obr. 2 je schematicky naznačeno zařízení, které umožňuje pootáčení bubnem 21 vždy o jeden krok. Jeho podstatou je servomotor 22 s řídícím kolem 13, které je trvale v záběru s kolem 14 a toto je pevně spojeno s hřídelí 15 česacího bubnu 21. Při broušení musí být odpojena hlavní náhonová řemenice 16 od česacího bubnu 21. Řemenice 16 je valivě uložená na hřídeli 15 česacího bubnu 21 a její spojení nebo rozpojení se dosáhne přestavením ozubové spojky 17 buď do záběru s řemenicí 16, nebo ze záběru. Poloha spojky 17 se zajistí šroubem 18.

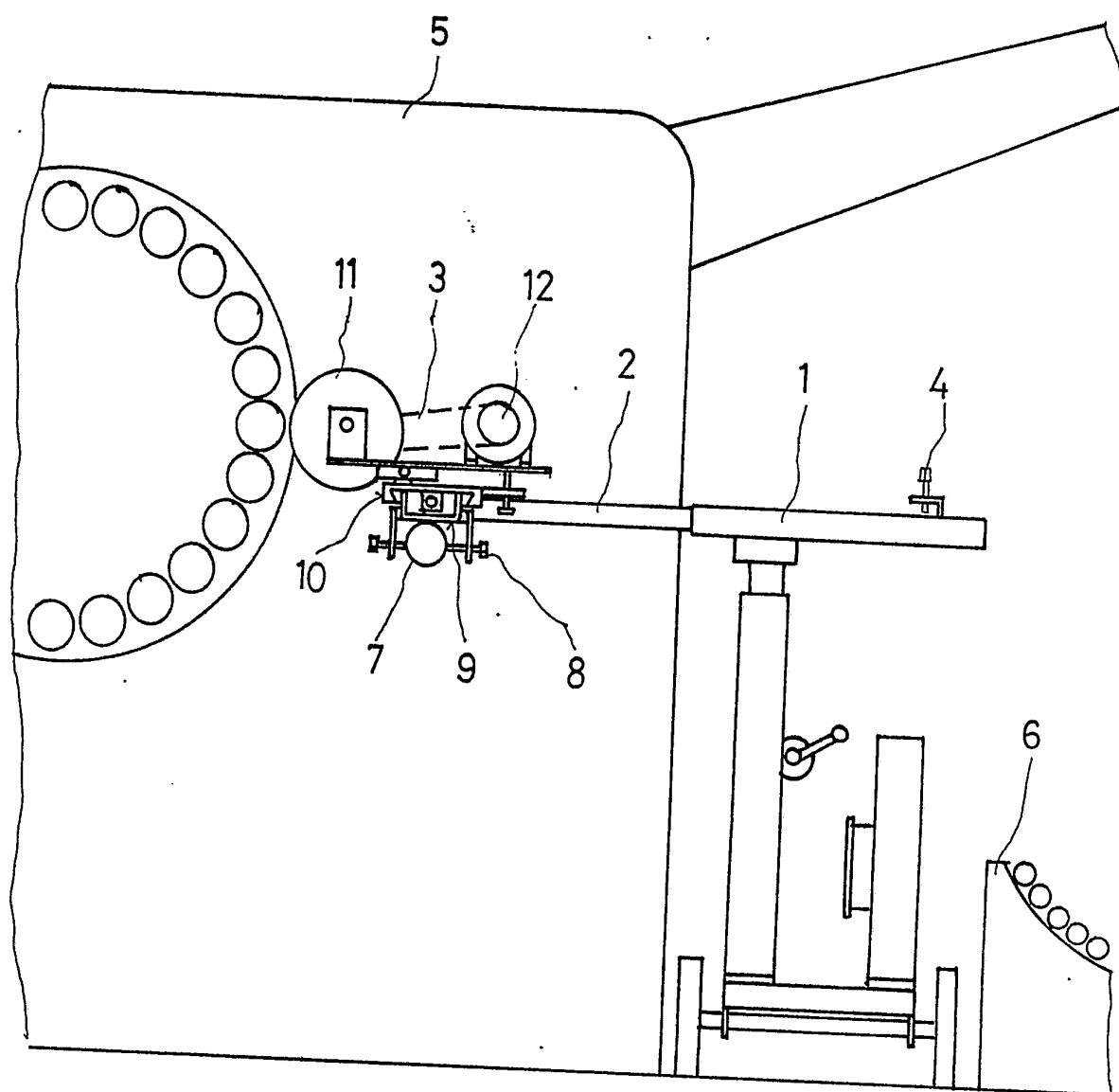
Broušením česacích válečků bez demontáže brousicím automatem se podstatně zkrátí doba potřebná k nabroušení válečků, a tím dosáhne vyšší využití stroje.

#### P Ř E D M Ě T   V Y N Á L E Z U

1. Zařízení pro automatické broušení drátkových povlaků česacích válečků na česacím stroji čelem brousicího kotouče propojeného s náhonovou jednotkou, vyznačující se tím, že na vozíku (1) je uloženo výsuvné rameno (2), opatřené na konci sáněmi (9), na kterých je umístěn podélně posuvný suport (10) brousicího kotouče (11).
2. Zařízení pro automatické broušení drátkových povlaků česacích válečků na česacím stroji podle bodu 1, vyznačující se tím, že konec výsuvného ramena (2) je opatřen aretačním šroubem (4) a sáně (9) jsou opatřeny seřizovacím a aretačním ústrojím (8).

2 výkresy

CS 273 207 B1



Obr. 1

