

FEDERÁLNÍ ÚŘAD
PRO VYNÁLEZY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

27 1 169

(21) PV 7764-88.B
(22) Přihlášeno 25 11 88

(40) Zveřejněno 12 01 90
(45) Vydáno 25 07 91

(11)

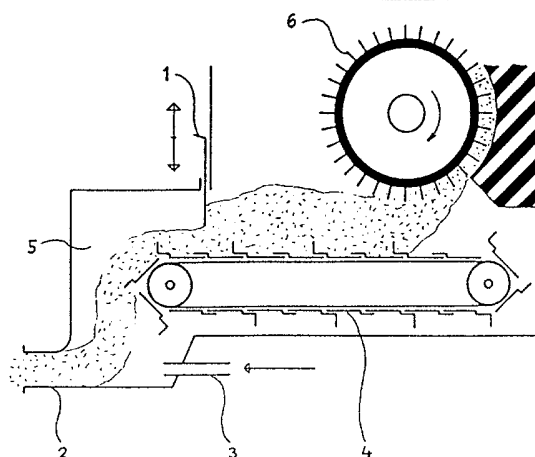
(13) B1

(51) Int. Cl.⁵
B 65 H 51/00
D 01 G 11/00
D 01 B 1/38

(75) Autor vynálezu BÍLEK ZBYŠEK ing., OLOMOUC

(54) Zařízení pro regulaci plynulého
dávkování vlákna

(57) Zařízení pro regulaci plynulého dávko-
vání vlákna je určeno pro zařazení na vý-
stupu z torkretovacího stroje na vláknité
materiály. Je tvořeno dopravníkem (4) s
nekončícím přepravním povrchem, například
lištovým nebo pásovým, jehož jeden konec
zasahuje do komory (5) se vzduchovou trys-
kou (3) umístěnou v prostoru komory (5)
pod dopravníkem (4) proti výstupnímu hrd-
lu (2). Nad dopravníkem (4) před jeho vy-
ústěním do komory (5) je umístěno výškově
stavitelné regulační hradítko (1). Pře-
pravní povrch dopravníku (4) je opatřen
unášecími patkami. Zařízení zajišťuje
plynulý výtok vláknitého materiálu na vý-
stupu z torkretovacího stroje na vlákní-
té materiály i při nerovnoměrném dávková-
ní vlákna na vstupu.



Vynález se týká zařízení pro regulaci plynulého dávkování vlákna, zejména pro zařazení na výstupu z torkretovacího stroje na vláknité materiály.

Dosud se vláknitá surovina po rozvláknění a úpravě vláken na konečnou délku v torkretovacím stroji na vláknité materiály dopravovala k torkretovací pistoli tím způsobem, že výsledný produkt padal do prostoru před vzduchovou trysku, odkud byl proudem vzduchu unášen k výstupnímu hrdlu a dále hadicí do torkretovací pistole. Požaduje se, aby vlákno vytékalo z torkretovací pistole plynule a v rovnoměrném množství. Rovnoměrnost vytékajícího množství však nelze zajistit v etapě dávkování základní suroviny do stroje. Množství je zpravidla proměnlivé s dávkovací tloušťkou vrstvy.

Výše uvedený nedostatek odstraňuje zařízení pro regulaci plynulého dávkování vlákna, zejména pro zařazení na výstupu z torkretovacího stroje na vláknité materiály, opatřené dopravníkem s nekončícím přepravním povrchem, podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že dopravník s nekončícím přepravním povrchem, například lištový nebo pásový je umístěn pod spodním válcem a jeho jeden konec zasahuje do komory se vzduchovou tryskou umístěnou v prostoru komory pod dopravníkem proti výstupnímu hrdlu. Nad dopravníkem před jeho vyústěním do komory je umístěno výškově stavitelné regulační hradítko. Přepravní povrch dopravníku je opatřen unášecími patkami. Podle výhodného provedení může být tvořen tvarovanými, okraji se překrývajícími lištami, z nichž postupně každá druhá je opatřena unášecí patkou.

Výhodou zařízení je zejména to, že i při nerovnoměrném dávkování vláknitého materiálu na vstupu do torkretovacího stroje je zajištěn plynulý výtok v rovnoměrném množství, což příznivě ovlivňuje kvalitu povrchu vzniklého nástřikem vláknité hmoty.

Zařízení je schematicky znázorněno na připojeném výkrese v provedení s lištami, z nichž každá druhá je opatřena unášecí patkou. Lišty jsou tvarované a okraji se překrývají.

Zařízení sestává z dopravníku 4 s nekončícím přepravním povrchem, například pásového nebo lištového, který je umístěn pod spodním válcem 6 torkretovacího stroje na vláknité materiály. Přepravní povrch dopravníku 4 je opatřen unášecími patkami umístěnými ve stejných odstupech od sebe tak, že vytvářejí dávkovací kapsy. Nad dopravníkem 4 před jeho vyústěním do komory 5 je umístěno výškově stavitelné regulační hradítko 1 pro nastavení mezery a regulaci množství dopravníkem 4 unášeného materiálu. Pokud není nutno velikost mezery měnit, lze regulační hradítko 1 zcela vypustit. Pod vyústěním dopravníku 4 v komoře 5 je umístěna vzduchová tryska 3 nasměrovaná k výstupnímu hrdlu 2. Podle provedení znázorněného na výkrese je přepravní povrch dopravníku 4 tvořen tvarovanými, okraji se překrývajícími lištami, z nichž postupně každá druhá je opatřena unášecí patkou. Počet lišt bez unášecí patky mezi dvěma lištami s unášecími patkami závisí na volbě roztečí mezi unášecími patkami a šířce lišt. Lišty jsou svými konci upevněny k válečkovým řetězům. Zařízení pracuje tak, že nerovnoměrně přisunované vlákno padá na dopravník 4, plní dávkovací kapsy vzniklé mezi unášecími patkami a vytváří vrstvy s nerovnoměrnou tloušťkou. Materiál je unášen dopravníkem 4 až k hradítku 1, které je nastaveno do takové polohy, že materiál padá do komory 5 rovnoměrně a pouze ve stanovené tloušťce vrstvy. Stavitelnost regulačního hradítka 1 je výhodná v případě různých materiálů s odlišnými vlastnostmi. Z komory 5 je tlakem vzduchu pomocí trysky 3 vláknitý materiál vháněn do výstupního hrdla 2 a odtud dále hadicí až k zařízení pro nástřik vlákna.

Zařízení je využitelné zejména u torkretovacích strojů na vláknité materiály. Lze je použít k nástřiku vláknitých materiálů, například na stěny a stropy tepelných zařízení.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

1. Zařízení pro regulaci plynulého dávkování vlákna, zejména pro zařazení na výstupu z torkretovacího stroje na vláknité materiály, opatřené dopravníkem s nekončícím přepravním povrchem, vyznačující se tím, že dopravník (4) s nekončícím přepravním povrchem, například lištový nebo pásový, je umístěn pod spodním válcem (6) a jeho jeden konec zasahuje do komory (5) se vzduchovou tryskou (3) umístěnou v prostoru komory (5) pod dopravníkem (4) proti výstupnímu hrdlu (2).

2. Zařízení podle bodu 1, vyznačující se tím, že nad dopravníkem (4) před jeho vyústěním do komory (5) je umístěno výškově stavitelné regulační hradítko (1).

3. Zařízení podle bodu 1, vyznačující se tím, že přepravní povrch dopravníku (4) je opatřen unášecími patkami.

4. Zařízení podle bodu 1, vyznačující se tím, že přepravní povrch dopravníku (4) je tvořen tvarovanými, okraji se překrývajícími lištami, z nichž postupně každá druhá je opatřena unášecí patkou.

1 výkres

