



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

215180

(11)

(B1)

K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

(61)

(23) Výstavná priorita

(22) Prihlášené 23 01 80

(21) PV 450-80

(51) Int. Cl.³ D 06 F 71/28

(40) Zverejnené 30 10 81

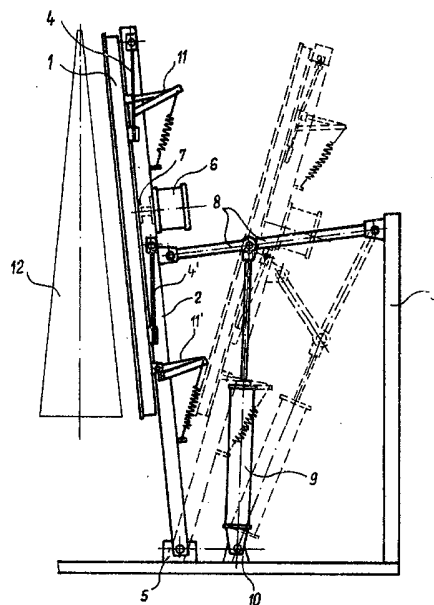
(45) Vydané 15 10 82

(75)

Autor vynálezu ČAJDA JÁN ing. a
MUCHA JOZEF ing., TRENČÍN

(54) Zariadenie na žehlenie krokovej časti nohavíc vo vertikálnej polohe

Zariadenie na žehlenie krokovej časti nohavíc vo vertikálnej polohe tvorí jeden z uzlov vertikálneho zariadenia na žehlenie nohavíc a týka sa finálneho tvarovania odevov v konfekčnej výrobe. Rieši problém prispôsobenia bočnej krokovej tvarovky k tvaru a polohe stredových tvaroviek, obzvlášť keď sú na nich uložené nohavice rôznej veľkosti, hrúbky materiálu a strihu (manžety), tak, aby sa vyhovelo požiadavkám univerzálneho použitia zariadenia pre široký sortiment nohavíc. To sa dosahuje tým, že bočná tvarovka je zavesená na kyvne uloženom nosníku. Keďže bočná kroková tvarovka je prepojená s nosníkom vratným mechanizmom, na ovládanie tvarovky stačí použiť prítlačný jednočinný pracovný valec, ktorý spotrebuje podstatne menej vzduchu, než dvojčinný pracovný valec.



Vynález sa týka zariadenia na žehlenie krokovej časti nohavíc vo vertikálnej polohe, ktoré tvorí jeden z uzlov vertikálneho stroja na žehlenie nohavíc.

Vertikálny stroj na žehlenie nohavíc sa zakladá na systéme protitiahlych bočných panvových a krokových tvaroviek orientovaných na stredové panvové a krokové tvarovky, na ktorých sa nohavice vertikálne ukladajú.

Zariadenie na žehlenie krokovej časti nohavíc sa doteraz obvykle riešilo tak, že jeho bočné krokové tvarovky predstavujú ucelené samostatné jednotky bezprostredne spojené s ovládacím mechanizmom, napríklad piestnicou pracovného valca, alebo sprostredkované cez pákový systém. Nevýhoda takéhoto riešenia je hlavne v tom, že tvarovka nie je dostatočne prispôsobiteľná k povrchu stredovej tvarovky, resp. k hrúbke materiálu a strihu na nej uložených nohavíc, napr. s manžetami, bez manžiet, čo sa môže nepriaznivo prejavovať na kvalite žehlenia. Okrem toho takto riešené tvarovky sú ovládané dvojčinným valcom, ktorý si vyžaduje väčšiu spotrebu vzduchu, a to najmä ak máme na zreteli tzv. "poklep" tvarovkou, pri ktorom sa dvojčinný pracovný valec niekoľkokrát za sebou plní a vyprázdňuje. Dochádza tak k zbytočnej strate energie.

Uvedené nevýhody odstraňuje navrhované zariadenie na žehlenie krokovej časti nohavíc vo vertikálnej polohe podľa vynálezu, ktorého podstata je v tom, že bočná kroková tvarovka je zavesená na kyvne uloženom nosníku, s ním je prepojená vratným mechanizmom a ovládaná jednočinným pracovným valcom inštalovaným na nosníku.

Takéto riešenie má najmä tú výhodu, že v prípade ak vertikálne žehliace zariadenie pozostáva z dvoch stredových tvaroviek, ktoré sa pri žehlení cyklicky striedajú, bočná kroková tvarovka zavesená na nosníku sa ľahšie prispôsobí k tvaru a polohe stredových tvaroviek, čo je tým viac potrebné, ak na týchto stredových tvarovkách sa ukladajú a žehlija nohavice rôznej veľkosti a rôznej hrúbky materiálu, prípadne strihu. Tým zariadenie podľa vynálezu plní požiadavku univerzálneho použitia pre široký sortiment nohavíc. Tým, že bočná kroková tvarovka je prepojená s nosníkom vratným mechanizmom, na ovládanie tvarovky stačí použiť pritlačný jednočinný pracovný valec, ktorý spotrebuje podstatne menej vzduchu než dvojčinný pracovný valec.

Príklad prevedenia zariadenia na žehlenie krokovej časti nohavíc vo vertikálnej polohe podľa vynálezu je schématicky znázornený na pripojenom výkrese, kde obr.1 predstavuje zariadenie v náryse pri prechode nosníka z východiskovej do konečnej polohy a obr.2 to isté zariadenie s vysunutou bočnou krokovou tvarovkou.

Bočná kroková tvarovka 1 je pomocou závesov 4,4' zavesená na nosníku 2, kyvne uloženom na základni frémy 3. Závesy 4,4' sú umiestnené v pároch po oboch bočných okrajoch vertikálne pod sebou tak, že horný koniec závesu 4,4' je uchytенý na nosníku 2 a dolný je pripevnený k bočnej krokovej tvarovke 1, čím je vymedzená jej vertikálna poloha. Na vonkajšej strane nosníka 2 je inštalovaný jednočinný pracovný valec 6 s piestnicou orientovanou cez otvor v nosníku 2 na oporku 7 v strede zadnej steny bočnej krokovej tvarovky 1. Ďalej v hornej a dolnej časti je nosník 2 na bočných okrajoch prepojený s bočnou krokovou tvarovkou 1 vratnými mechanizmami 11,11', pozostávajúcimi z dvojice navzájom kĺbove spojených pák, pričom koniec jednej páky je kyvne uchytенý na bočnej krokovej tvarovke 1,

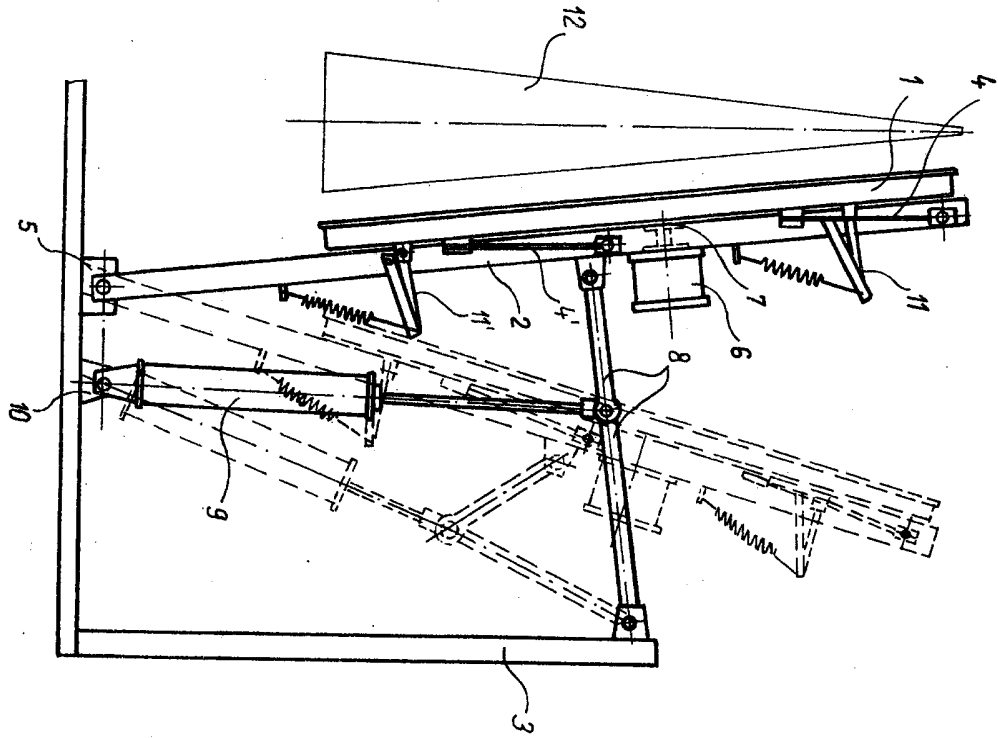
zatiaľ čo koniec druhej páky je kyvne uchytенý na nosníku 2, a každá dvojica pák je opatrená predpätou vratnou pružinou, ktorá jedným koncom je pripojená k miestu zhybu dvojice pák a druhým koncom je pripevnená k nosníku 2. Nosník 2 je kyvne usporiadaným pákovým mechanizmom 8 pozostávajúcim z dvoch pák, spojený s bočnou stenou frémy 3. Na základni frémy 3 je kyvne uchytенý dvojčinný pracovný valec 2, ktorého koniec piestnice je kyvne uložený na spoločnom čape, spájajúcom obe páky pákového mechanizmu 8.

Privedením tlakového média do dvojčinného pracovného valca 2 sa jeho piestnica vysunie smerom nahor a privedie tak zalomené páky pákového mechanizmu 8 z východiskovej do vzpriechenej polohy, v dôsledku čoho nosník 2 so zavesenou na ňom bočnou krokovou tvarovkou 1 sa priblíži na určitú vzdialenosť k stredovej tvarovke 12 (obr.1). Pri vlastnom žehlení sa tlakové médium privedie do jednočinného pracovného valca 6, ktorého piestnica sa začne vysúvať a vyvinie tlak na operku 7 v strede zadnej steny bočnej krokovej tvarovky 1, ktorú pritlačí k stredovej tvarovke 12 (obr.2). Závesy 4,4', ktorými je bočná kroková tvarovka 1 zavesená na nosníku 2, umožňujú presné priliahnutie k stredovej tvarovke 12. Pri zastavení prívodu tlakového média do jednočinného pracovného valca 6 dôjde k jeho vypusteniu z pracovného valca 6 a pôsobením pružín na dvojicu pák vratného mechanizmu 11,11' je bočná kroková tvarovka 1 priťahovaná k nosníku 2.

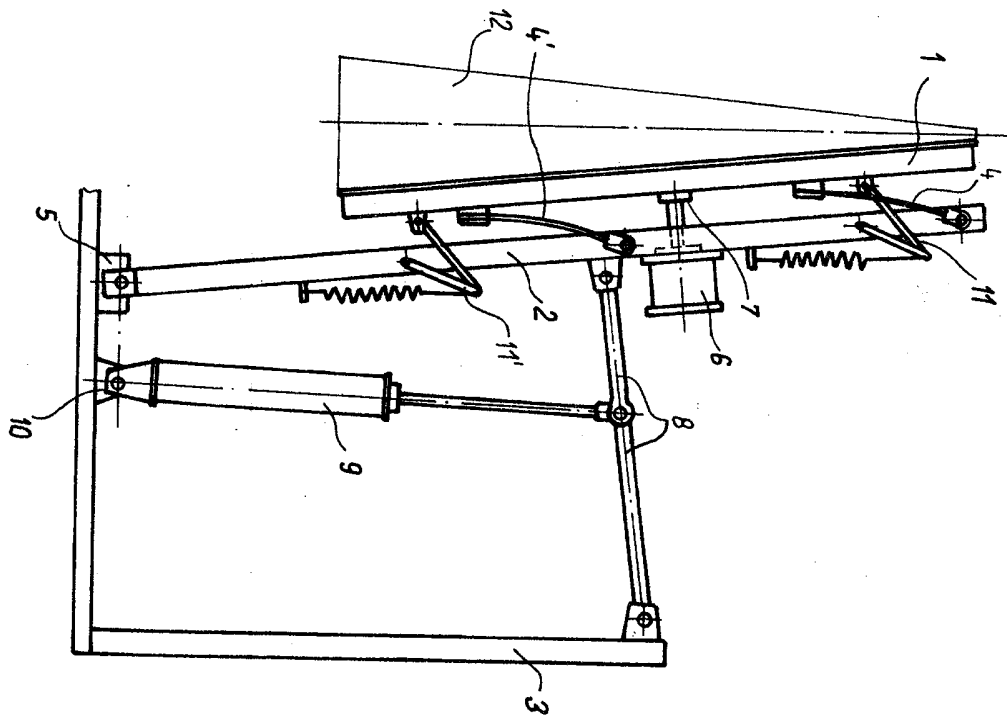
P R E D M E T V Y N Á L E Z U

Zariadenie na žehlenie krokovej časti nohavíc vo vertikálnej polohe pomocou tvarovky, s použitím pracovných valcov a pákových systémov, vyznačujúce sa tým, že bočná kroková tvarovka (1) je zavesená na kyvne uloženom nosníku (2), s ním je prepojená vratným mechanizmom (11,11') a ovládaná je jednočinným pracovným valcom (6) inštalovaným na nosníku (2).

2 výkresy



Obor. 1



Obr. 2