



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

200 281

(11) (B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 08 03 79
(21) PV 1548-79

(51) Int. Cl. D 06 B 1/00

(40) Zveřejněno 30 11 79
(45) Vydáno 01 12 82

(75)
Autor vynálezu KADAŇKA BOHUMÍR, ing.,
TAJOVSKÝ MILOŠ, ing. a
ŠTANGL JAROSLAV, BRNO

(54) Zařízení k úpravě vrstvy textilního nebo podobného materiálu

1

Vynález se týká zařízení k úpravě vrstvy textilního nebo podobného materiálu, ať volného nebo soudržného, např. vlákenného rouna, netkané textilie, tkaniny či pletaniny.

Známá zařízení pro úpravu plošných, zejména textilních útvarů jsou jed noučelové a slouží k impregnaci ponorem nebo k impregnaci mezi válci nebo k nánosování zátěrem nebo k odsávání nebo prosávání impregnačního přípravku. Pro každou operaci je nutné mít samostatné zařízení, což je nevýhodné, protože je obtížné, ne-li nemožné, změnit výrobní sortiment. Tato nevýhoda se obzvláště projevuje ve výzkumných a vývojových provozech, kde dochází k časté změně vyvíjeného výrobku. Z tohoto důvodu je nutné vybavovat uvedené provozy různými jed noučelovými zařízeními, která jsou příčinou přerušovaného výrobního postupu. Při uspokojivém vybavení výzkumných a vývojových provozů jed noučelovými stroji je třeba mít větší prostor pro umístění těchto strojů, z nichž se obvykle využívá pouze jeden, zatímco ostatní nepracují, ale zabírají místo.

Na základě rozboru konstrukcí jed noučelových zařízení byl stanoven úkol navrhnout víceúčelové zařízení, které by umožňovalo provádět buď jen jednu operaci, anebo současně několik operací, přičemž by zařízení zabíralo co nejmenší prostor a dovo lovalo by zařadit je do výrobní linky, čímž by se odstranily výše uvedené nevýhody.

Tuto podmínku splňuje zařízení k úpravě vrstvy textilního nebo podobného materiálu, ať volného nebo soudržného, např. vlákenného rouna, netkané textilie, tkaniny či pletaniny

200 281

a podstatu tohoto zařízení spočívá podle vynálezu v tom, že na rámu stroje je stavitelně uspořádaný nekonečný propustný dopravní pás spojující impregnační oddíl, vybavený dvojicí pracovních válců a umístěný v horní části zařízení u výstupního konce stavitelného pomocného nekonečného dopravníku, nejprve s povrstvovacím oddílem, umístěným nad nekonečným propustným dopravním pásem v horní části zařízení za impregnačním oddílem, posuzováno ve směru postupu nekonečného propustného dopravního pásu a pak s odsávacím oddílem, umístěným v blízkosti povrstvovacího oddílu pod nekonečným propustným dopravním pásem, přičemž pohon pracovních válců impregnačního oddílu a pomocného nekonečného dopravníku je odvozen od prvního variátoru s elektromotorem, upevněného na rámu v dolní části zařízení u vstupního konce stavitelného pomocného nekonečného dopravníku a pohon nekonečného propustného dopravního pásu je odvozen od druhého variátoru s elektromotorem, upevněného na rámu v dolní části zařízení pod odsávacím oddílem. Nekonečný propustný dopravní pás je veden přes soustavu vodicích válečků, z nichž horní koncový vodicí váleček, umístěný pod dvojicí pracovních válců, a spodní koncový vodicí váleček, umístěný ve spodku zařízení, jsou horizontálně posouvateľné o stejnou vzdálenost, avšak v opačném směru. Impregnační oddíl sestává jednak z dvojice paralelně horizontálně uložených pracovních válců, tj. z pevného pracovního válce a stavitelného přítlačného pracovního válce, nad nimiž je po celé jejich délce uspořádán dávkovač pro přivádění impregnačního prostředku do svěru pracovních válců, utěsněného na obou koncích těchto pracovních válců, a jednak ze svisle přemístiteľné impregnační vany, uspořádané pod pevným pracovním válcem. Povrstvovací oddíl zahrnuje stírací rakli, která je upevněna na rámu a je výškově stavitelná s možností oboustranného natáčení, přičemž na rakli jsou připevněna hradítka, stavitelná dle pracovní šířky a sklonu rakle. Odsávací oddíl, který je výškově stavitelný, je opatřen odsávací šterbinou, jejíž šířka i délka je regulovatelná. V prostoru mezi odsávacím oddílem a stavitelným přítlačným pracovním válcem je pod nekonečným propustným dopravním pásem umístěna opěrná lišta, stavitelná svisle i horizontálně. Pomocný nekonečný dopravník je stavitelný do dvou pracovních poloh, z nichž v jedné je jeho výstupní konec umístěn před pevným pracovním válcem, kdežto ve druhé je jeho výstupní konec nad pevným pracovním válcem.

Hlavními výhodami zařízení podle vynálezu jsou víceúčelovost a malý rozměr. Víceúčelovost nespočívá pouze ve snadném a rychlém změnění úpravnických operací, ale i v možnosti současného provádění dvou úprav, např. impregnování a povrstvování, čímž se nejen zrychluje výrobní postup, ale i snižuje spotřeba tepelné energie, potřebné k sušení impregnovaného nebo povrstveného materiálu, protože odpadá jedno sušení.

Zařízení podle vynálezu je obzvláště vhodné pro výzkumné a vývojové pracoviště zabývající se výzkumem pojených textilií a pro závody, jejichž výrobní sortiment vyžaduje častější změnu zušlechťovacího postupu. V obou těchto případech přináší vynález úsporu investic, zmenšení výrobní plochy, snížení spotřeby energie a zajištění plynulého výrobního postupu.

Další výhody vynálezu lépe vyniknou z popisu příkladů variant zařízení k úpravě vrstvy textilního nebo podobného materiálu, doprovázeného schematickým výkresem, kde představuje :
obr. 1 - boční pohled na zařízení

- obr. 2 - boční pohled na zařízení provádějící impregnaci ve svěru pracovních válců
 obr. 3 - boční pohled na zařízení provádějící impregnaci ve vaně
 obr. 4 - boční pohled na zařízení provádějící povrstvování pomocí stírací rakle
 obr. 5 - boční pohled na zařízení provádějící zátěr pracovním válcem a prosávání zátěru
 obr. 6 - boční pohled na zařízení provádějící impregnaci ve vaně a prosávání
 obr. 7 - boční pohled na zařízení provádějící impregnaci ve svěru válců a povrstvování stírací raklí a
 obr. 8 - boční pohled na zařízení provádějící impregnaci ve vaně, povrstvování stírací raklí a prosávání

U zařízení podle vynálezu, obr. 1, je na rámu 1 otáčivě upevněna soustava vodicích válečků, zde osmi válečků, tj. horní koncový váleček 2, uložený uprostřed horní části rámu 1, na nebo u rámové bočnice 3 jsou umístěny tři vodicí válečky, a to druhý vodicí váleček 4 je u horního konce rámové bočnice 3, u jejího středu je uspořádán třetí vodicí váleček 5 a u spodku rámové bočnice je uložen čtvrtý vodicí váleček 6 i pátý vodicí váleček 7. Uprostřed spodní části rámu 1 je umístěn šestý, tzv. spodní koncový vodicí váleček 8 a sedmý vodicí váleček 9, nad kterým je při horní části rámu 1 upevněn osmý vodicí váleček 10. Všechny tyto vodicí válečky vedou nekonečný propustný dopravní pás 11. Horní koncový váleček 2 a spodní koncový vodicí váleček 8 jsou horizontálně posouvateľné, takže při napnutém nekonečném propustném dopravním pásu 11 je možné posunout tyto dva vodicí válečky 2, 8 o stejnou vzdálenost, avšak v opačném směru.

Uprostřed horní části rámu 1, nad horním koncovým vodicím válečkem 2, je uspořádán impregnační oddíl sestávající jednak z dvojice paralelně horizontálně uložených pracovních válců 12, 13, tj. z pevného pracovního válce 12 a stavitelného přitlačného pracovního válce 13, na nimiž je po celé jejich délce uspořádán dávkovač 14, který je zde ve tvaru korýtky, výškově stavitelného a otočného kolem své podélné osy. Je výhodné, když přepadová hrana korýtky je opatřena zářezy regulujícími přepad tekutého impregnačního prostředku. Ani hrana, ani zářezy nejsou na obr. znázorněny, protože i pouhý popis je dostatečně názorný.

Posuvem přitlačného pracovního válce 13 lze měnit svěr mezi pracovními válci 12, 13 v rozsahu od 0,0 mm do 20,0 mm. Tlak přitlačného pracovního válce 13 na pevný pracovní válec 12 lze nastavit na sílu 1 000 N/m až 9 000 N/m. Obvodová rychlost pracovních válců 12, 13 je seřiditelná v rozsahu od 0,5 do 12,0 m/min.

Pohon pracovních válců 12, 13 je odvozen od prvního variátoru 15 s elektromotorem 16, upevněným na rámu v dolní části zařízení. Svěr pracovních válců 12, 13 je utěsněn na obou koncích těchto válců neznázorněným odsuvným těsněním.

U pevného pracovního válce 12 končí pomocný nekonečný dopravník 17, připevněný na rámu 1 takovým způsobem, že je stavitelný do dvou pracovních poloh, z nichž v jedné je jeho výstupní konec 18 umístěn před pevným pracovním válcem 12, kdežto ve druhé je jeho výstupní konec 18 nad pevným pracovním válcem 12. Pohon pomocného dopravníku 17 je odvozen od prvního variátoru 15 s elektromotorem 16.

200 281

Pohon nekonečného propustného dopravního pásu 11 je odvozen od druhého variátoru s elektromotorem 19, který umožňuje plynulé nastavení průtahu vůči pracovním válcům 12, 13 a pomocného dopravníku 17.

Ve střední části stroje pod pevným pracovním válcem 12 je po celé jeho délce uložena impregnační vana 20, která je svisle přemístitelná ze spodní, tj. klidové polohy do horní, tj. pracovní polohy.

Posunutím jednak horního koncového vodícího válečku 2 z polohy pod pevným pracovním válcem 12 do polohy pod přítlačným pracovním válcem 13 a jednak spodního koncového vodícího válečku 8 z polohy vedle sedmého vodícího válečku 2 směrem k prvnímu variátoru 15 se uvolní místo pro zvednutí impregnační vany 20 do pracovní polohy v blízkosti spodku pevného pracovního válce 12.

Horní koncový vodící váleček 2 je navíc výškově stavitelný, takže umožňuje přítlak nekonečného propustného dopravního pásu 11 k pevnému pracovnímu válci 12, uloženému níže než přítlačný pracovní válec 13.

V prostoru mezi přítlačným pracovním válcem 13 a druhým vodícím válečkem 4 je umístěn povrstvovací oddíl 21 zahrnující stírací rakli 22, která je upevněna na rámu 1 a je výškově stavitelná s možností oboustranného natáčení, přičemž jsou na ní připevněna hradítka stavitelná podle její pracovní výšky a sklonu. Pod stírací raklí 22, a to pod nekonečným propustným dopravním pásem 11 je umístěna opěrná lišta 23 stavitelná svisle i horizontálně v prostoru mezi stavitelným přítlačným pracovním válcem 13 a odsávacím oddílem 24, který je výškově stavitelně uspořádán v blízkosti povrstvovacího oddílu 21 pod nekonečným propustným dopravním pásem 11. Odsávací oddíl 24 je opatřen neznázorněnou odsávací šterbinou, jejíž šířka i délka jsou regulovatelné.

Výhody zařízení podle vynálezu lépe vyniknou z popisu příkladů možností jeho využití.

Příklad 1

Nanášení impregnačního přípravku, zde pojiva, pomocí svěru pracovních válců (obr.2).

Nejprve se zařízení nastaví pro tento způsob úpravy. Pomocný nekonečný dopravník 17 se nastaví svým výstupním koncem 18 do horní polohy, tj. nad pevný pracovní válec 12. Přítlačný pracovní válec 13 se přitlačí k pevnému pracovnímu válci 12 na požadovaný stupeň přítlaku. Horní koncový vodící váleček 2 s opášeným nekonečným propustným dopravním pásem 11 se posune do polohy pod pevným pracovním válcem 12, čímž se spodní koncový vodící váleček 8 musí posunout s opášeným nekonečným propustným dopravním pásem 11 do sousedství sedmého vodícího válečku 2. Dávkovač 14 ve tvaru korytka se nakloní do pracovní polohy. Impregnační vana 20 je ve spodní, tj. klidové poloze, nacházející se vedle osmého vodícího válečku 10 pod nekonečným propustným dopravním pásem 11. Povrstvovací oddíl 21 a odsávací oddíl 24 jsou vyřazeny z činnosti.

Vrstva textilního materiálu 25, kterým je v tomto příkladě polyesterové vlákenné rouno o hmotnosti 120 g/m^2 , připravené na pneumatickém rounotvořiči se plynule přivádí od neznázorněného rounotvořiče na pomocný nekonečný dopravník 12, který je dopravuje nad pracov-

ní válce 12, 13. Zde rouno opouští pomocný nekonečný dopravník 17 a prochází svěrem pracovních válců 12, 13, který je naplněný tekutým impregnačním prostředkem, zde pojivem přiváděným z dávkovače 14 na přítlačný pracovní válec 13.

Při průchodu rouna svěrem pracovních válců 12, 13 dochází k odmačknutí přebytečného množství pojiva. Naimpregnované rouno opouští svér pracovních válců 12, 13 a padá na nekonečný propustný dopravní pás 11, který je odvádí ze zařízení na dopravník 26 neznázorněného sušicího a kondenzačního zařízení, kde se po usušení rouno stává pružnou podkladovou oděvní vložkou.

Příklad 2

Nanášení impregnačního přípravku v impregnační vaně (obr. 3).

Zařízení podle vynálezu se pro tuto operaci nastaví takto : přítlačný pracovní válec 13 se přitlačí k pevnému pracovnímu válci 12 na požadovaný přítlak. Pomocný nekonečný dopravník 17 se nastaví svým výstupním koncem 18 do dolní polohy, v níž se nachází před pevným pracovním válcem 12. Horní koncový vodící váleček 2 s opásaným nekonečným propustným dopravním pásem 11 se posune do polohy pod přítlačným pracovním válcem 13 a spodní koncový vodící váleček 8 je nutno posunout s opásaným nekonečným propustným dopravním pásem 11 o stejnou vzdálenost jako horní koncový vodící váleček 2, avšak opačným směrem. Dávkovač 14 se postaví do klidové polohy. Impregnační vana 20 se zvedne do horní, tj. pracovní polohy, nacházející se v blízkosti spodku pevného pracovního válce 12. Povrstvovací oddíl 21 i odsávací oddíl 24 jsou vyřazeny z činnosti.

Vrstva textilního materiálu 25, kterým je v tomto příkladě vpichované, tepelně vyarážené vláknenné rouno o hmotnosti kolem 800 g/m^2 a sestávající ze směsi polyesterových a polypropylenových vláken, je přiváděna od neznázorněného zásobníku na pomocný nekonečný dopravník 17, který ji unáší před pevný pracovní válec 12, odkud klesá do impregnační vany 20, naplněné impregnačním prostředkem, zde pojivem. Dva válečkové vodiče 27, umístěné u dna impregnační vany 20 zajišťují vedení vrstvy textilního materiálu 25 pod hladinou impregnačního prostředku.

Z impregnační vany 20 je textilní materiál 25 veden nahoru mezi pracovní válce 12, 13, kde se odždíává přebytečné množství impregnačního prostředku. Odždíávaný textilní materiál 25 se odvádí přes vrch přítlačného pracovního válce 13 na nekonečný propustný dopravní pás 11, který jej přivádí na dopravník 26 neznázorněné sušárny. Usušený textilní materiál se štípe a povrchově upraví a pak slouží jako syntetická useň.

Příklad 3

Povrstvování textilního materiálu pomocí stírací rakle (obr. 4).

Zařízení podle vynálezu se pro toto povrstvování nastaví takto : přítlačný pracovní válec 13 se oddálí od pevného pracovního válce 12. Dávkovač 14 se nastaví do klidové polohy. Pomocný dopravník 17 se nastaví svým výstupním koncem 18 do dolní polohy, v níž se nachází před pevným pracovním válcem 12. Horní koncový vodící váleček 2 s opásaným nekonečným propustným dopravním pásem 11 se posune do polohy pod pevným pracovním válcem 12, čímž

200 281

se spodní koncový vodící váleček 8 musí posunout s opášeným nekonečným propustným dopravním pásem 11 do sousedství sedmého vodícího válečku 9. Impregnační vana 20 je ve spodní, tj. klidové poloze, nacházející se vedle osmého vodícího válečku 10 pod nekonečným propustným dopravním pásem 11. Povrstvovací oddíl 21 a odsávací oddíl 24 jsou v pracovní poloze, v níž se dotýkají textilního materiálu 25.

Textilní materiál 25, kterým je zde polyamidová tkanina o hmotnosti 150 g/m^2 , se přivádí od neznázorněného zásobníku na pomocný nekonečný dopravník 17, který ji těsně před pevným pracovním válcem 12 předává na nekonečný propustný dopravní pás 11 a tento ji unáší k dopravníku 26 neznázorněné sušárny. Na tomto úseku své dráhy prochází textilní materiál 25 nejprve pod povrstvovacím oddílem 21 a hned potom nad odsávacím oddílem 24. V místě před stírací raklí 22 povrstvovacího oddílu 21 se na textilní materiál 25 nanáší pojivo, jehož hlavní složkou je polyuretanová disperze zahuštěná na kašovitou konzistenci. Potom je pojivo stírací raklí 22 stejnoměrně nvrstveno na povrchu textilního materiálu 25 a pak je odsávacím oddílem 24 nasáto do požadované části tloušťky textilního materiálu 25.

Je však možné ponechat odsávací oddíl 24 v klidové poloze, v níž se nedotýká nekonečného propustného dopravního pásu 11, takže nános pojiva není vsáván do tloušťky textilního materiálu 25 a zůstává téměř jen na povrchu tohoto materiálu 25.

Po usušení nánosů je upravený textilní materiál vhodný k použití jako nepromokavá technická textilie.

Příklad 4

Zatírání impregnačního přípravku válcem s následným prosáváním (obr. 5).

Zařízení podle vynálezu se nastaví takto: přítláčný pracovní válec 13 se oddělí od pevného pracovního válce 12, který se nařídí na protisměrný chod. Dávkovač 14 se postaví do klidové polohy. Pomocný nekonečný dopravník 17 se nastaví svým výstupním koncem 18 do dolní polohy, v níž se nachází před pevným pracovním válcem 12. Horní koncový vodící váleček 2 s opášeným nekonečným propustným dopravním pásem 11 se posune do polohy pod pevným pracovním válcem 12, čímž se spodní koncový vodící váleček 8 musí posunout s opášeným nekonečným propustným dopravním pásem 11 do sousedství sedmého vodícího válečku 9. Impregnační vana 20 je ve spodní, tj. klidové poloze, nacházející se vedle osmého vodícího válečku 10, pod nekonečným propustným dopravním pásem 11. Povrstvovací oddíl 21 se vyřadí z činnosti, kdežto odsávací oddíl 24 se nařídí do pracovní polohy, v níž přiléhá ke spodní straně nekonečného propustného dopravního pásu 11.

Textilní materiál 25, kterým je zde netkaná vpichovaná textilie o hmotnosti kolem 800 g/m^2 a sestávající na lící straně z barevných vláken, kdežto na rubové straně z odpadových vláken, je přiváděn od neznázorněného zařízení a je kladen lící stranou na pomocný nekonečný dopravník 17.

Impregnační přípravek, kterým je zde pojivo připravené z 50%ní polyakrylátové disperze a vhodného zahušťovadla, se přivádí na rubovou stranu textilního materiálu 25 v místě před pevným pracovním válcem 12, který zatírá pojivo ve stejnoměrné vrstvě o hmotnosti ko-

lem 150 g/m^2 na textilní materiál 25. Nános pojiva je při přechodu nekonečného propustného dopravního pásu 11 nad odsávacím oddílem 24 nasát do části tloušťky netkané vpichované textilie. Ze odsávacím oddílem 24 přechází tato textilie na dopravník 26 neznázorněné sušárny. Usušená textilie je určena k použití jako podlahová krytina.

Příklad 5

Nanášení impregnačního přípravku v impregnační vaně s následným nasáváním impregnace do tloušťky textilního materiálu (obr. 6).

Tento postup je kombinací příkladu 2 s částí příkladu 4. Nastavení zařízení, znázorněné na obr. 6, se liší od nastavení z příkladu 2 pouze tím, že odsávací oddíl 24 je v pracovní poloze, v níž přiléhá ke spodní straně nekonečného propustného dopravního pásu 11.

Z toho vyplývá i rozdílnost postupu proti příkladu 2. Textilní materiál 25 po průchodu impregnační vanou 20 a svěrem pracovních válců 12, 13 postupuje nad odsávacím oddílem 24, kterým lze podle stupně odsávání dosáhnout dvou rozdílných účinků. Při silném odsávání se sníží na minimum obsah impregnačního přípravku v textilním materiálu 25. Mírným odsáváním se dosáhne rozdílného množství impregnačního přípravku v textilním materiálu 25, v němž toto množství stoupá nebo klesá od jednoho povrchu textilního materiálu ke druhému povrchu.

Příklad 6

Nanášení úpravářského přípravku ve svěru válců a stírací raklí (obr. 7).

Tento postup je v podstatě kombinace příkladu 1 s částí příkladu 3. Nastavení zařízení se liší od příkladu 1 pouze tím, že povrstvovací oddíl 21 je v pracovní poloze, v níž se dotýká textilního materiálu 25. Tento textilní materiál 25 musí být soudržný, např. vpichovaná netkaná textilie.

Neimpregnovaný textilní materiál 25 po opuštění svěru pracovních válců 12, 13 je unášen nekonečným propustným dopravním pásem 11 pod povrstvovací oddíl 21. V místě před stírací raklí 22 se na textilní materiál 25 ručně nanáší povrstvovací přípravek, který je buď stejného složení jako přípravek nanesený ve svěru pracovních válců 12, 13 anebo je odlišný, čímž lze dosáhnout různé úpravy textilního materiálu 25. Potom se nános povrstvovacího přípravku stejnoměrně rozetře stírací raklí 22 po povrchu textilního materiálu 25.

Výhodou tohoto kombinovaného postupu je možnost provést impregnaci a povrstvování v jednom plynulém pracovním postupu, čímž se jednak šetří energie, jelikož odpadá jedno sušení, a jednak se zvyšuje výrobní kapacita.

Příklad 7

Nanášení úpravářského přípravku v impregnační vaně 20 a stírací raklí 22 s využitím odsávání (obr. 8).

Tento postup je kombinací příkladu 2 s částí postupu podle příkladu 3. Nastavení zařízení se liší od příkladu 2, znázorněného na obr. 3, pouze tím, že povrstvovací oddíl 21 i odsávací oddíl 24 jsou v pracovní poloze jako v příkladu 3 (obr. 4). Textilní materiál 25 musí být soudržný, např. je to vpichovaná netkaná textilie.

200 281

Textilní materiál 25 po napuštění v impregnační vaně 20 a po odždímní mezi pracovními válci 12, 13 je unášen nekonečným propustným dopravním pásem 11 pod povrstvovací oddíl 21. Povrstvování se provede jako v příkladu 3. Impregnovaný a povrstvený textilní materiál 25 postupuje pak nad odsávacím oddílem 24, který pracuje rovněž jako v příkladu 3.

Při povrstvování je povrstvovací přípravek buď stejného anebo odlišného složení jako přípravek v impregnační vaně 20, takže se dosáhne stejného účinku jako v příkladu 6. Odsáváním se buď sníží množství impregnačního přípravku v textilním materiálu anebo se rozmístí impregnační přípravek tak, že jeho množství stoupá či klesá ve směru od jednoho povrchu textilního materiálu k jeho druhému povrchu.

Výhodou tohoto kombinovaného postupu je možnost provést impregnaci, povrstvování a odsávání v jediném plynulém pracovním postupu, čímž se jednak šetří energie odpadnutím jedné operace sušení, prováděné po odsávání v neznázorněné sušičce.

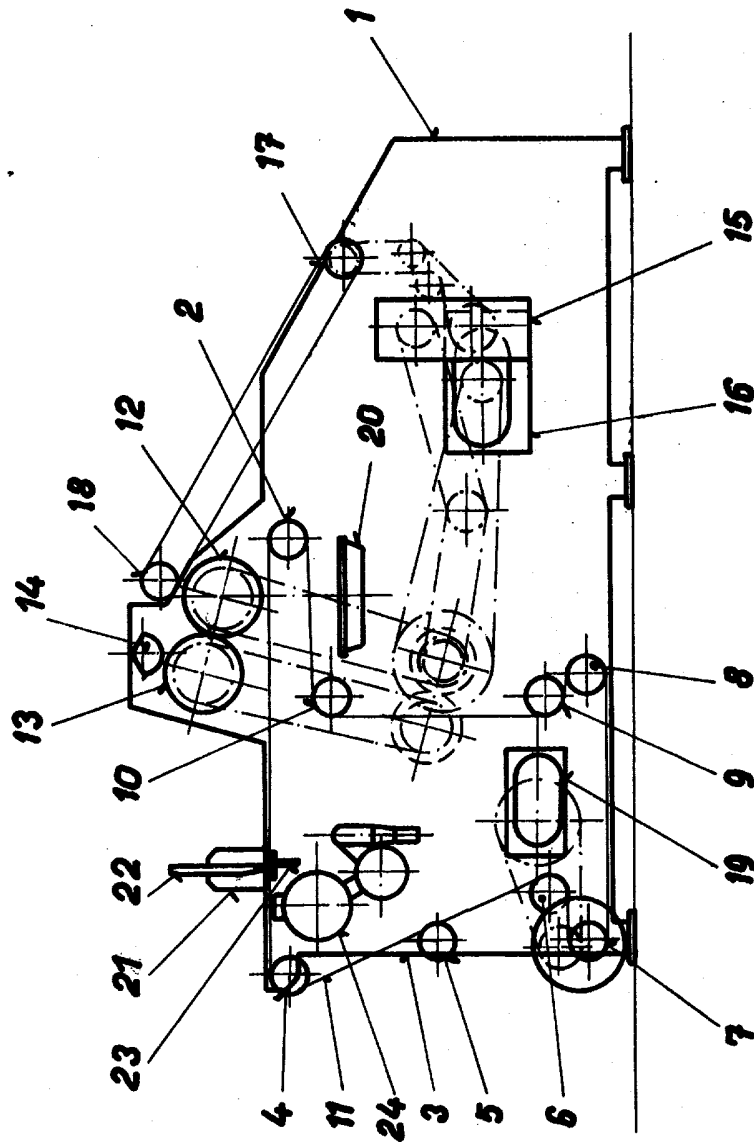
P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Z U

1. Zařízení k úpravě vrstvy textilního nebo podobného materiálu, ať volného nebo soudržného, např. vlákného rouna, netkané textilie, tkaniny či pleteniny, zahrnující stavitelně uspořádaný nekonečný propustný dopravní pás, vedený soustavou vodícími válečky uložených na rámu stroje, vyznačující se tím, že k nekonečnému propustnému dopravnímu pásu (11) je přistaven impregnační oddíl s dvojicí pracovních válců (12, 13), umístěný nad ním v horní části zařízení u výstupního konce (18) stavitelného pomocného nekonečného dopravníku (17), dále povrstvovací oddíl (21), umístěný nad ním v horní části zařízení za impregnačním oddílem, posuzováno ve směru jeho postupu, a pak odsávací oddíl (24), umístěný pod ním v blízkosti povrstvovacího oddílu (21), přičemž pohon pracovních válců (12, 13) impregnačního oddílu a pomocného nekonečného dopravníku (17) je odvozen od prvního variátoru (15) s elektromotorem (16), upevněného na rámu (1) v dolní části zařízení u vstupního konce stavitelného pomocného nekonečného dopravníku (17) a pohon nekonečného propustného dopravního pásu (11) je odvozen od druhého variátoru s elektromotorem (19), upevněného na rámu (1) v dolní části zařízení pod odsávacím oddílem (24).
2. Zařízení podle bodu 1, vyznačující se tím, že impregnační oddíl sestává jednak z dvojice paralelně a horizontálně uložených pracovních válců (12, 13), tj. z pevného pracovního válce (12) a stavitelného přitlačného pracovního válce (13), nad nimiž je po celé jejich délce uspořádán dávkovač (14) pro přivádění impregnačního prostředku do svěru pracovních válců (12, 13), utěsněného na obou koncích těchto pracovních válců (12, 13), a jednak ze svisle přemístitelné impregnační vany (20), uspořádané pod pevným pracovním válcem (12).
3. Zařízení podle bodu 1, vyznačující se tím, že povrstvovací oddíl (21) zahrnuje stírací

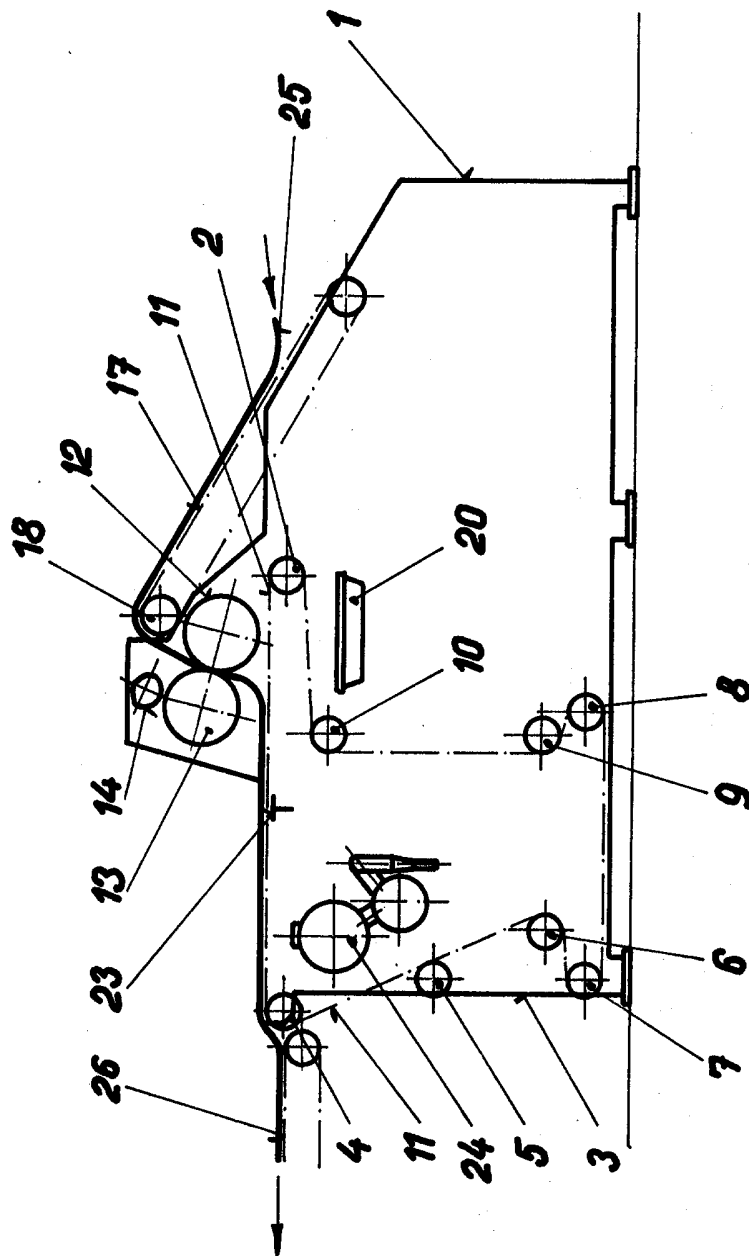
rakli (22), která je upevněna na rámu (1) a je výškově stavitelná s možností oboustranného natáčení, přičemž na stírací rakli (22) jsou připevněna hradítka podle pracovní šíře a sklonu stírací rakle (22).

4. Zařízení podle bodu 1, vyznačující se tím, že v prostoru mezi odsávacím oddílem (24) a stavitelným přítlačným pracovním válcem (13) je pod nekonečným propustným dopravním pásem (11) umístěna opěrná lišta (23), stavitelná svisle i horizontálně.
5. Zařízení podle bodu 1, vyznačující se tím, že pomocný nekonečný dopravník (17) je stavitelný do dvou pracovních poloh, z nichž v jedné je jeho výstupní konec (18) umístěn před pevným pracovním válcem, kdežto ve druhé je jeho výstupní konec (18) nad pevným pracovním válcem (12).

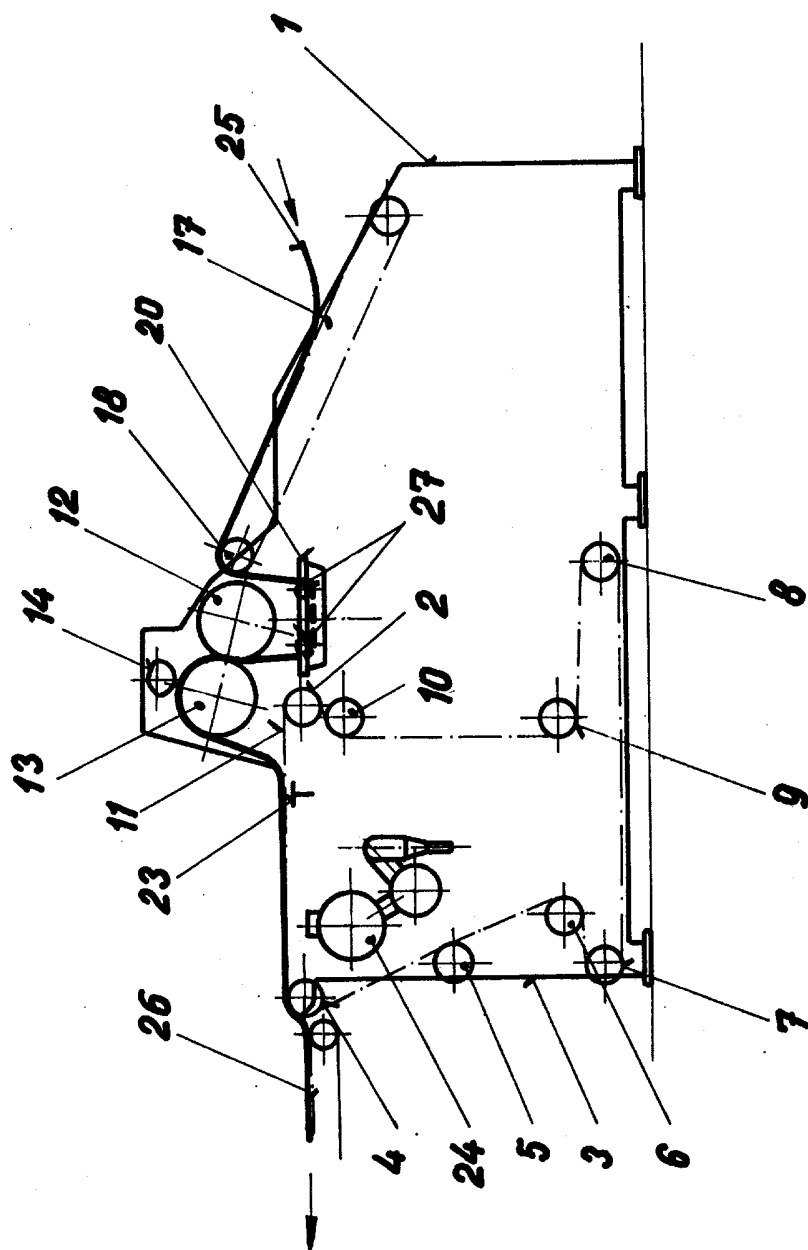
8 výkresů



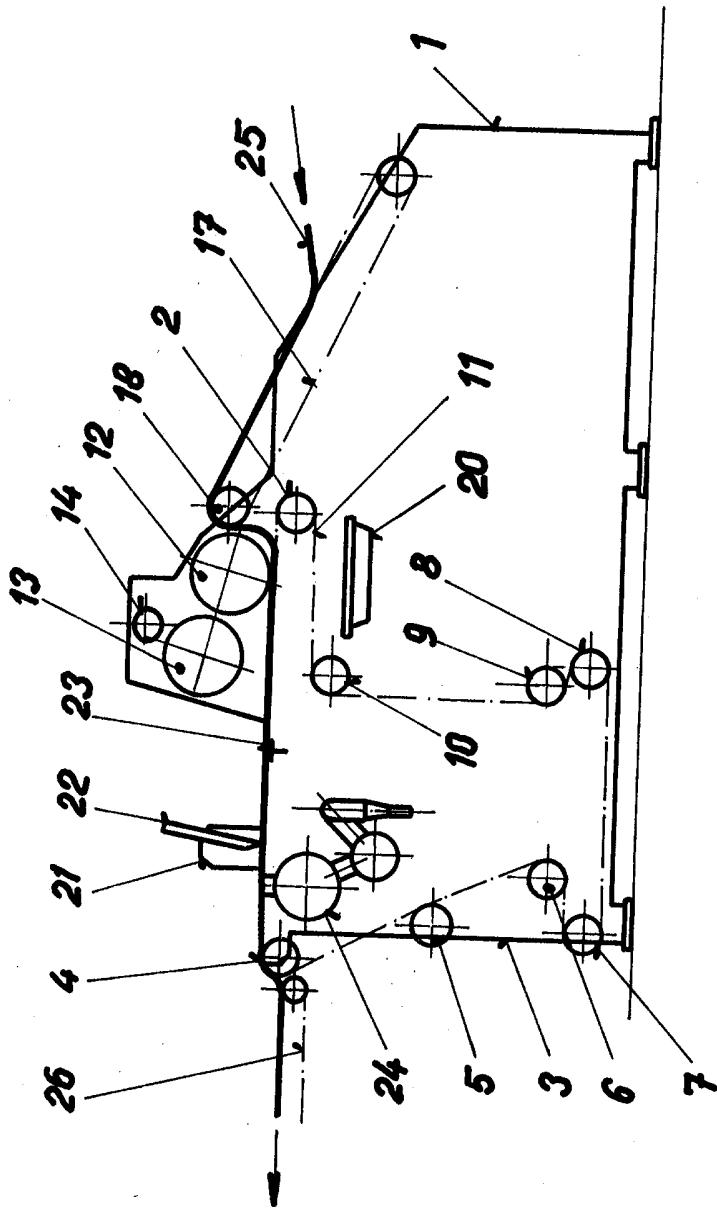
Обр. 1



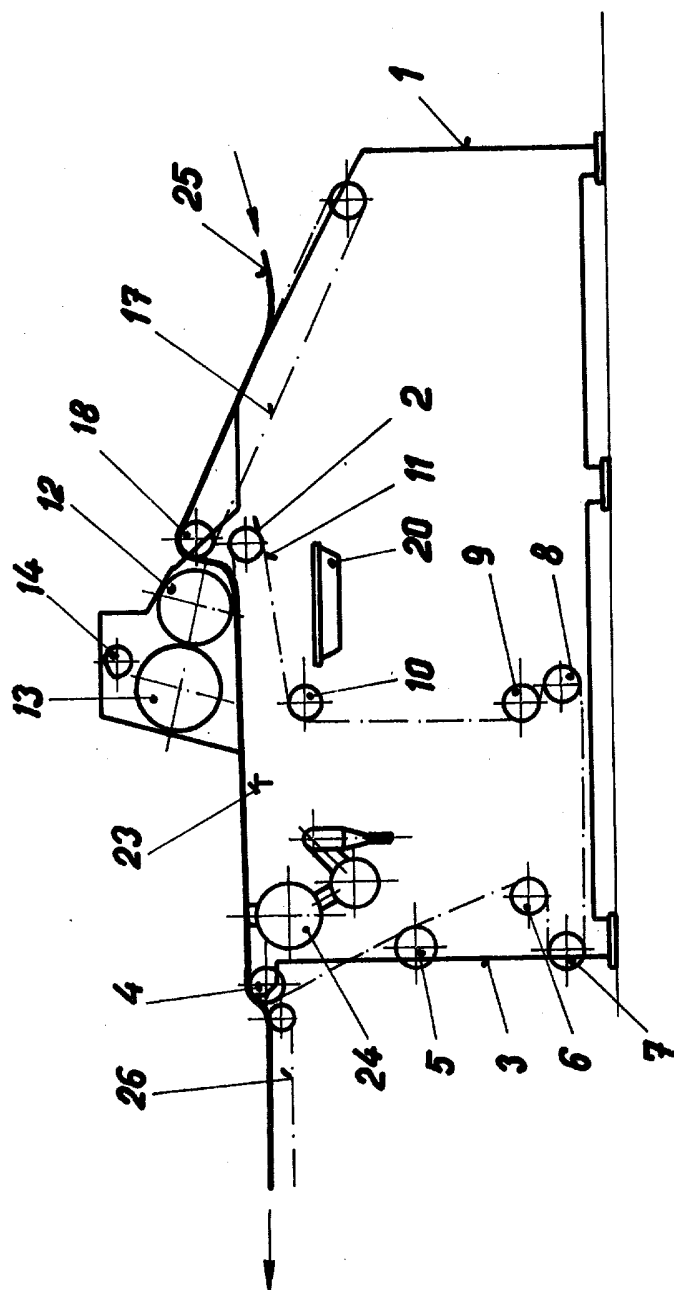
Obn 2



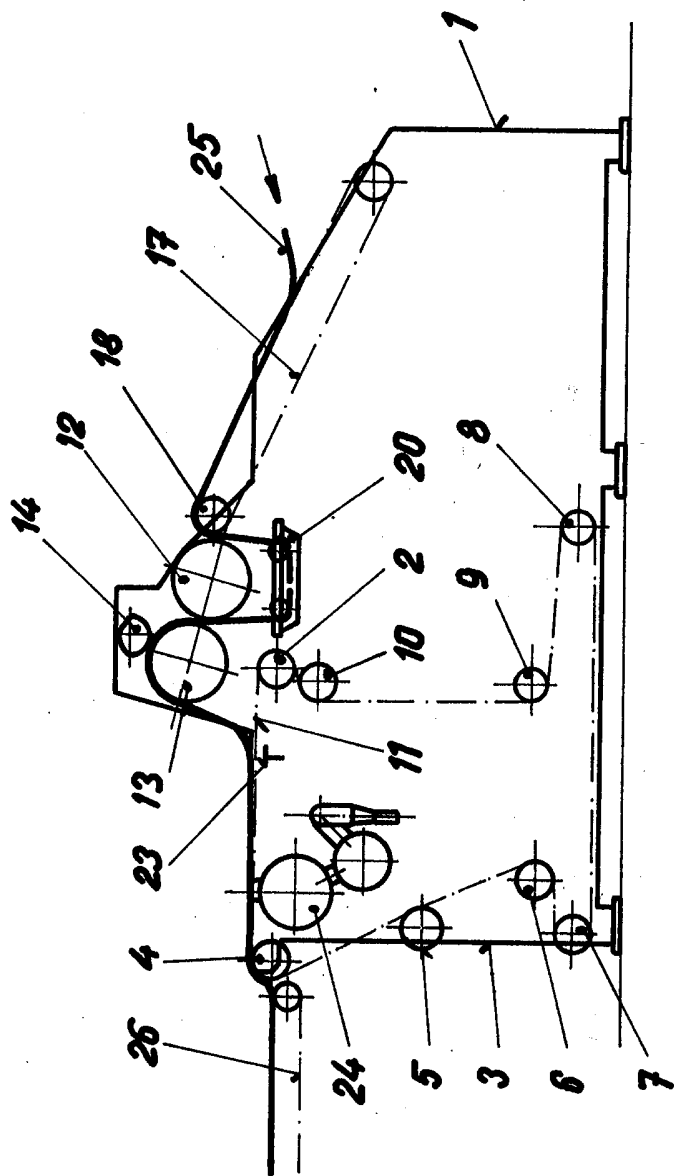
Обр. 3



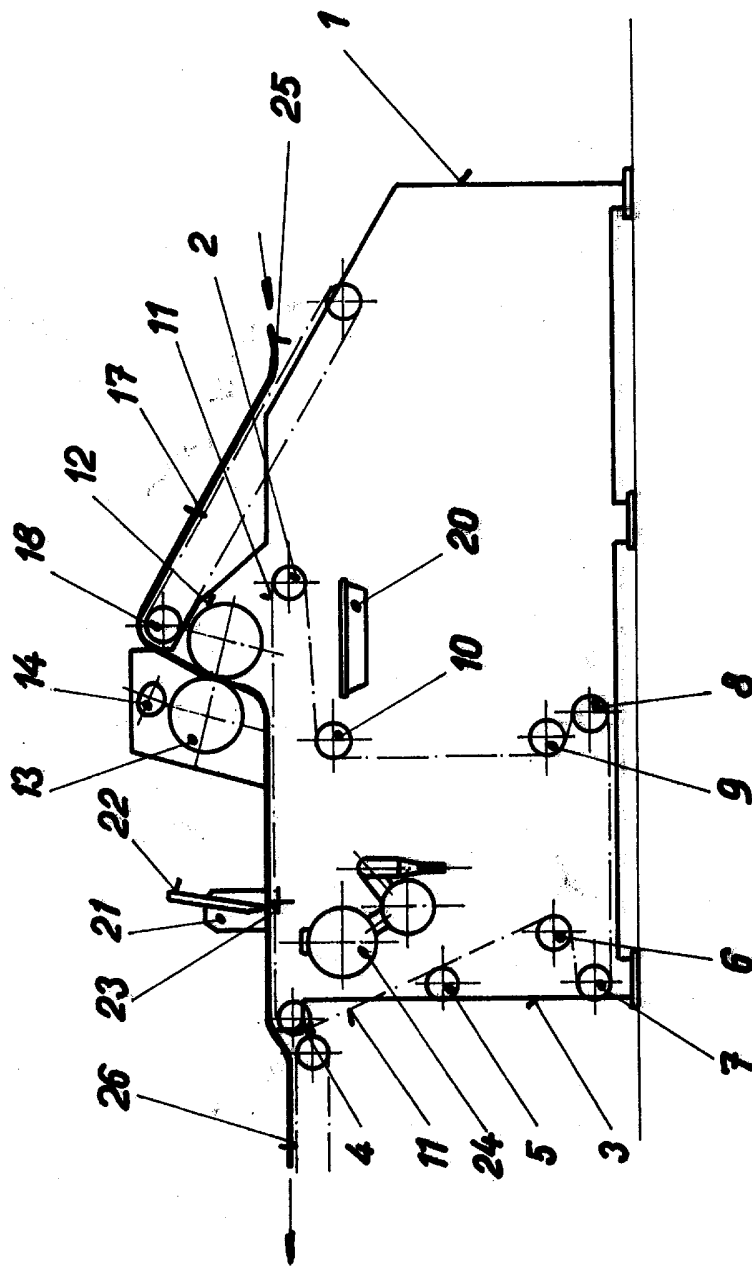
Obr. 4



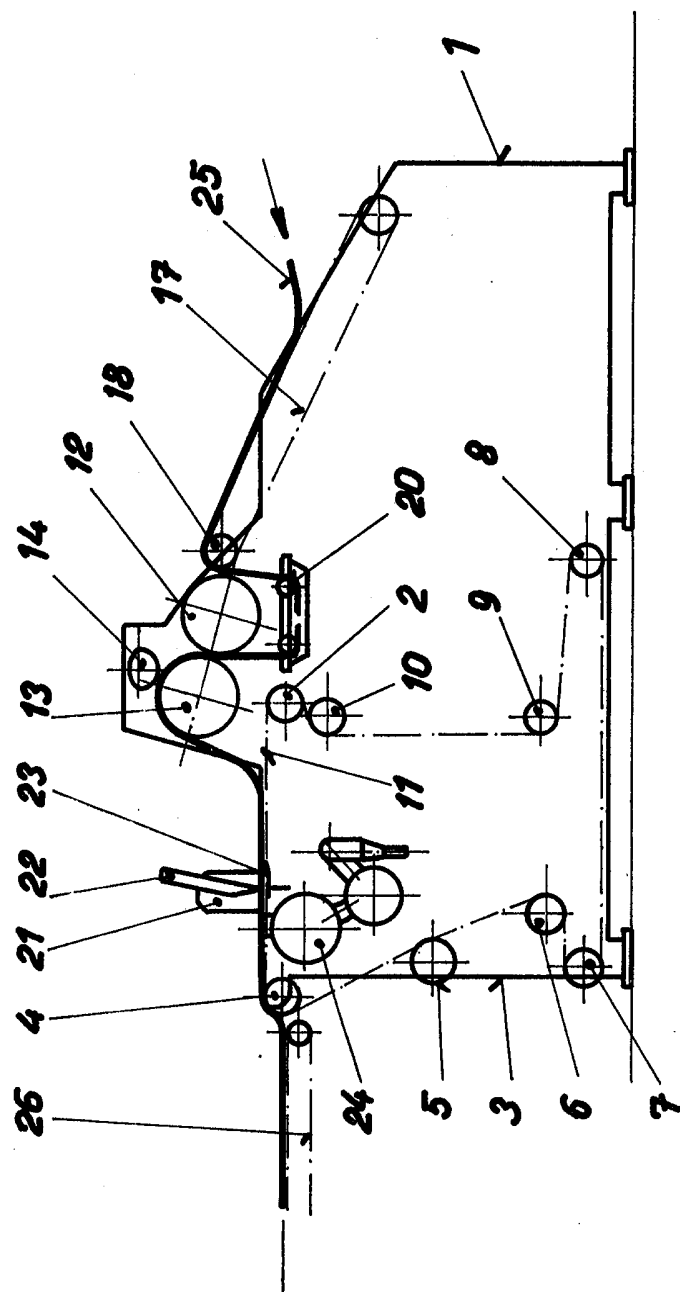
Обр. 5



Obr. 6



Обр. 7



Обр. 8