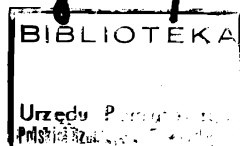


24 kwietnia 1930 r.



D01g 11/04



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 11574.

Kl. 76 b 1.

Paterne Strüdel
(Hannover-Linden, Niemcy).

Maszyna do szarpania szmat tkanych i dzianych.

Zgłoszono 24 lipca 1928 r.
Udzielono 24 stycznia 1930 r.
Pierwszeństwo: 24 sierpnia 1927 r. (Niemcy).

Wynalazek dotyczy maszyny, służącej do szarpania tkanych i dzianych materiałów, przy pomocy obracającego się bębna zgrzeblowego do którego tkaniny są doprowadzane przez zasilające walce karbowane, ponad którymi umieszczone są ruchome łopatki zasilaczy stęporowych; łopatki te zestawione są klawiszowo, przyczem każdy zasilacz znajduje się pod działaniem sprężyny. Zasilacze sprężynowe ustawiają się odpowiednio do doprowadzanej ilości materiału, a równocześnie formują wielkość szczeliny między łopatkami przesuwanymi prostopadle i walcem karbowanym, umieszczonym pod nimi. W ten sposób zapewnione jest równe doprowadzenie materiałów na bębny zgrzeblowe.

Nowem jest osadzenie zasilaczy stęporowych bezpośrednio jeden obok drugiego w jednej ramie w ten sposób, że opierają się one o siebie i wzajemnie służą sobie za prowadnice, przyczem po odjęciu przedniej pokrywy mogą być te zasilacze pojedynczo wyjmowane w celu wymiany lub reperacji.

Rysunek przedstawia rodzaj wykonania wynalazku. Fig. 1 jest przekrojem pionowym. Fig. 2 jest przekrojem poprowadzonym według linii A — B fig. 1.

Ponad wałem karbowanym 16 znajdują się pojedyncze stęporowce 17, tworzące wspólnie klawiaturę łopatkową, a z wałem szczelinę 25. Trzpienie 53 stęporowców 17 umieszczone są luźno w prowadnicach 54 jeden obok drugiego i mogą być po odjęciu

pokrywy 70 pojedynczo wyjmowane. Trzpienie 53 posiadają na końcu czopy 56a na które nasadzone są sprężyny 57, opierające się z drugiej strony o głowy 71 lub też nasadzone na czopy 56b, wkrębowane w głowy 71. Każdy stępor 17 posiada z przodu łopatkę regulującą 72, przymocowaną śrubami 73. Taka łopatką 72 posiada skośną spodnią powierzchnię 74 pod którą znajduje się wał karbowany 75. Ten wał, jak to uwidoczono na rysunku, posiada znacznie większe karby, głębsze i ostrzejsze, aniżeli karby wału 25.

Przed częściami 74 i 75 znajdują się zwykłe wałki nadawcze 9 i 10.

Przebieg działania jest następujący.

Szmaty doprowadzane przez walce 9 i 10 zostają skierowane pod powierzchnię 74 i dostają się do szczeliny 74a pomiędzy zasilacz 74 i wał karbowany 75. Dzięki ostrym zębom tego ostatniego zostają szmaty mocno pochwyczone i dalej przesunięte, przyczem zasilacz 74 ustawia się elastycznie dzięki sprężynie 57 stosownie do tego czy doprowadzony materiał składa się z większych czy mniejszych kawałków, względnie jest grubszy lub cieńszy. Następnie materiał zostaje wsunięty do szczeliny 25.

Wał karbowany 16 obraca się szybciej aniżeli wał 75, który znowuż biegnie prędzej aniżeli wały 9 i 10, tak że materiał do-

chodzi do miejsca obróbki trochę rozciągnięty, co ułatwia rozszarpywanie.

Maszyna może być tak nastawiona, że wszelkie szmaty tkane czy dziane mogą być przerabiane.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Maszyna do szarpania szmat tkanych i dzianych przy pomocy rzędów obracających się zgrzebeł, znamienna tem, że na spodniej stronie zasilaczy stęporowych (17) znajdują się łopatki (72) o skośnej powierzchni (74), a pod temi umieszczony jest wał karbowany (75).

2. Maszyna według zastrz. 1, znamienna tem, że trzpienie (53) zasilaczy stęporowych (17) umieszczone są we wspólnej ramie (54), luźno jeden obok drugiego, i przytrzymywane wspólną pokrywą (70).

3. Maszyna według zastrz. 1, znamienna tem, że walec karbowany (16), znajdujący się tuż przed bębniem zgrzeblowym, obraca się szybciej aniżeli wałek zasilający (75), który znowuż szybciej obraca się, aniżeli przednie wałki nadawcze (9 i 10).

Peterne Strüdel.
Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.

