



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 20.03.78 (P. 205455)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 19.11.79

Opis patentowy opublikowano: 20.05.1983

Int. Cl.³
D06H 7/00



Twórca wynalazku: Ryszard Wlazłowicz

Uprawniony z patentu: Pabianickie Zakłady Środków Opatrunkowych,
Pabianice (Polska)

Składarka, zwłaszcza do składania gazy

1

Przedmiotem wynalazku jest składarka, zwłaszcza do składania gazy opatrunkowej.

Znane urządzenia do składania gazy posiadają zespoły składające uprzednio gazę w taśmę, a następnie zespoły podające, tnące, składające i odbierające złożoną taśmę gazy. Urządzenia te wytwarzają składanki gazy w postaci harmonijki.

Znane tego typu maszyny wyposażone są w zespół wałków i zaginaków oraz urządzenie odcinające, które automatycznie składa i odcina kompresy gazy. W urządzeniach tych ilość złożów w składance zależy od ilości zaginaków i na ogół wynosi od 2—3, a rozmiary składanek kształtują się w granicach od 0,125 m² do maximum 0,5 m².

Celem wynalazku jest opracowanie konstrukcji urządzenia do jednoczesnego zautomatyzowanego odmierzenia, cięcia i składania kompresów gazy o jednakowej powierzchni dowolnej wielkości, korzystnie o powierzchni 1 m².

Zgodnie z wynalazkiem składarka zawiera napędzane wspólnym silnikiem zespoły wałków podających, tnących, składających i odbierających.

Walce podające podają gazę w postaci taśmy uprzednio uformowanej za pomocą znanego urządzenia. Zespół wałków tnących połączony jest z silnikiem za pomocą znanego urządzenia przerywającego okresowo ruch. Tnie on taśmę gazy na odcinki określonej długości uzależnionej od prędkości wałków podających. Walce podające posiadają prędkość regulowaną.

2

Zespół wałków składających wyposażony jest w usytuowany między zespołem wałków tnących a równią pochyłą zespołu odbierającego wahliwie napędzany podajnik-zaginak. Zadaniem jego jest złożenie i wprowadzenie podwójnie złożonej gazy między usytuowany naprzeciw podajnika zespół wałków składających. Poniżej wałków składających znajduje się wrzeciono o dwu zamocowanych jednostronnie pretach. Na osi wrzeciona zabudowany jest również wyrzutnik gazy. Z boku wrzeciona znajduje się równia pochyła usytuowana nad dwoma współpracującymi ze sobą na pewnej długości przenośnikami taśmowymi. Poniżej tych przenośników umieszczona jest następna równia pochyła.

Zaletą wynalazku jest możliwość automatycznego odmierzenia, cięcia i składania kompresów gazy o dowolnej, wymaganej powierzchni. Mechanizacja procesu zapewnia wyższą aseptyczność otrzymywanych kompresów. Jednocześnie zwiększa się wydajność procesu i możliwe jest znaczne zmniejszenie powierzchni produkcyjnej. Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania na rysunku przedstawiającym schemat ogólny urządzenia.

Składarka według wynalazku wyposażona jest w dwa pobierająco-odmierzające walce podające 1, z których jeden posiada napęd od silnika, a drugi jest ząbiony z pierwszym. Walce te pobierają zadaną ilość gazy 2 i kierują ją między dwa walce

współpracujące zespołu tnącego 3, napędzane silnikiem nie pokazanym na rysunku. Para walców 3 połączona jest z tym silnikiem za pośrednictwem znanego mechanizmu przerywającego okresowo ruch.

Pod zespołem odcinającym znajduje się podajnik 4, który dubluje gazę i wprowadza ją między parę walców składających 6 współpracujących i połączonych z tym samym silnikiem. Pod walcami 6 umieszczone jest wrzeciono 7 o dwu zamocowanych jednostronnie prętach. Na wspólnej osi wrzeciona zabudowany jest wyrzutnik gazy 8. Wrzeciono 7 połączone jest również z silnikiem. Z boku wrzeciona 7 zamocowana jest równia pochyła 9, po której zsuwają się składanki gazy 10 na taśmowy przenośnik 11 współpracujący z taśmowym przenośnikiem dociskającym 12. Pod przenośnikiem taśmowym 11 zamocowana jest pochyła równia 13, której wylot skierowany jest na pojemnik, także nie pokazany na rysunku.

Działanie urządzenia według wynalazku jest następujące. Taśma gazy 2 pobierana jest w odpowiednich ilościach przez wałki podające 1, a następnie odcięta przez zespół tnący 3. Po zdublowaniu przez podajnik 4 podwójna taśma gazy 5 prze-

chodzi przez zespół walców 6, a następnie wprowadzona zostaje między pręty wrzeciona 7. Po zwinieciu, wyrzutnik 8 zrzuci wykonaną składankę 10 na pochyłą równię 9, po której zsuwa się ona na taśmowy przenośnik 11 współpracujący z dociskającym przenośnikiem 12. Gotowa składanka gazy 10 zsuwa się po pochyłej równi 13 do zasobnika nie pokazanego na rysunku.

Zastrzeżenia patentowe

1. Składanka, zwłaszcza do składania gazy opatrunkowej, zawierająca napędzane wspólnym silnikiem zespoły walców podających, tnących, składających i odbierających, **znamienna tym**, że wyposażona jest w wahliwie napędzany podajnik (4) umieszczony między zespołem walców tnących (3) a równią pochyłą (9) usytuowaną nad współpracującymi ze sobą przenośnikami taśmowymi (11) i (12), parę walców składających (6), wrzeciono o dwu zamocowanych jednostronnie prętach (7) i zabudowany na osi wrzeciona wyrzutnik gazy (8).

2. Składanka, zwłaszcza do składania gazy, według zastrz. 1, **znamienna tym**, że wałce podające (1) posiadają regulowaną prędkość.

