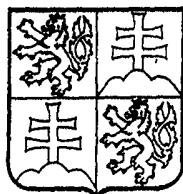


ČESKÁ A SLOVENSKÁ
FEDERATIVNÍ
REPUBLIKA
(19)



FEDERÁLNÍ ÚŘAD
PRO VYNÁLEZY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

(21) PV 8867-88.Q
(22) Přihlášeno 27 12 88

(40) Zveřejněno 12 02 90
(45) Vydáno 09 09 91

271 631

(11)

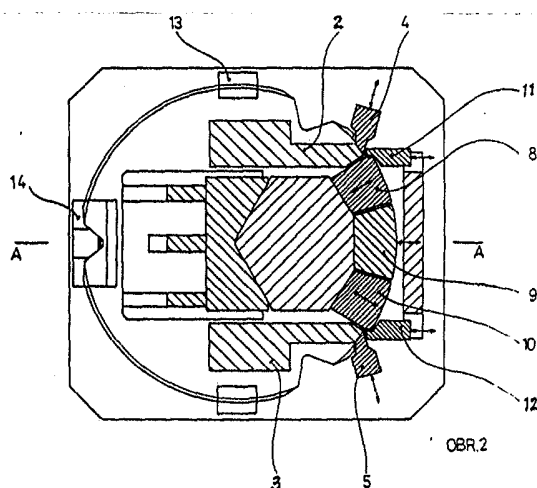
(13) 81

(51) Int. Cl.⁵
D 06 F 37/02;
B 21 D 11/20

(75) Autor vynálezu MLÁDEK JAN ing., BRNO

(54) Zařízení na předechnutí boků vkladacího otvoru pláště
bubny automatické pračky

(57) Zařízení je použitelné zejména na předechnutí boků (16, 18) vkladacího otvoru pláště bubny automatické pračky s horním plněním. Sestává ze základní desky (1), na níž je upevněna levá pevná lišta (2) a pravá pevná lišta (3). Řešeným problémem je vytvoření co nejjednoduššího a provozně spolehlivého zařízení pro uvedené funkce, což se dosahuje tím, že čelní části obou pevných lišt (2, 3) mají tvar svislých hran, kolem nichž jsou do svislých tvářecích uzlů z vnější strany lišt (2, 3) uspořádány boční svislé pohyblivé přidržovače (4, 5), z čelní strany svislé ohýbací lišty (11, 12) a z vnitřní strany svislé tvářecí segmenty (8, 10), přičemž oba svislé tvářecí uzly jsou na horní straně přemostěny horním vodorovným pohyblivým přidržovačem (6) a na dolní straně dolním vodorovným pohyblivým přidržovačem (7).



OBR.2

Vynález se týká zařízení na předechnutí boků vkladacího otvoru pláště bubnu automatické pračky, zejména pračky s horním plněním, sestávajícího ze základní desky, na níž je upevněna levá pevná lišta a pravá pevná lišta.

Dosud známá zařízení pracují tak, že tvářecí operace pro předechnutí boků vkladacího otvoru pláště bubnu automatické pračky s horním plněním se provádí na rozvinutém tvaru pláště bubnu bez předchozího prolisování vkladacího otvoru. Tyto typy bubnů umožňují montáž uzavíracích dvířek, která spolu s bubnem tvoří celek, jenž může být použitý v automatických pračkách, pracujících s nízkými otáčkami při procesu odstředování, neboť je svým konstrukčním uspořádáním schopen přenést pouze nízkou odstředivou sílu. Není tedy určen pro automatické pračky, u nichž je požadován vysoký stupeň odstředovacího účinku, který se zvyšuje s rostoucími otáčkami bubnu.

Výše uvedené nedostatky odstraňuje zařízení podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že čelní části obou pevných lišt mají tvar svislých hran, kolem nichž jsou do svislých tvářecích uzlů z vnější strany pevných lišt uspořádány boční svislé pohyblivé přídržovače, z čelní strany svislé ohýbací lišty a z vnitřní strany svislé tvářecí segmenty, přičemž uvedené svislé tvářecí uzly jsou na horní straně přemostěny horním vodorovným pohyblivým přídržovačem a na dolní straně dolním vodorovným pohyblivým přídržovačem.

Výhodou zařízení podle vynálezu je jeho schopnost provedení tvářecí operace předechnutí boků vkladacího otvoru pláště bubnu automatické pračky s horním plněním po celém jeho obvodu tak, že radiální boky se předechnou o 90° a axiální boky o 110° , a to tehdy, když polotovar pláště bubnu je již ve svinutém uzavřeném tvaru a okolí vkladacího otvoru je prolisováno směrem do osy bubnu, přičemž výrobní náklady na zařízení jsou v mezích jeho ekonomické rentability. Také je výhodné, když jednotlivé svislé tvářecí segmenty jsou opřeny o klínovou jednotku umístěnou v prostoru mezi pevnými lištami. Takovéto uspořádání nejlépe využívá jinak volný prostor mezi pevnými lištami. Dále je výhodné, když na základní desce jsou upevněny dva krajní ustavovací elementy a jeden centrický ustavovací element. Tím se dosáhne rychlého a přesného ustavení pláště bubnu v tvářecím zařízení.

Na přiložených výkresech je na obr. 1 nárys zařízení podle vynálezu v řezu A-A z obr. 2 a na obr. 2 je jeho půdorys v řezu B-B z obr. 1. Obr. 3 znázorňuje nárys polotovaru pláště bubnu v axiálním řezu a obr. 4 v řezu radiálním. Na obr. 5 je detail "C" tvaru předechnutého radiálního boku a na obr. 6 detail "D" tvaru předechnutého axiálního boku.

Zařízení na předechnutí boků vkladacího otvoru sestává ze základní desky 1, na níž je upevněna levá pevná lišta 2 a pravá pevná lišta 3. Čelní části obou pevných lišt 2, 3 mají tvar svislých hran, kolem nichž jsou do svislých tvářecích uzlů uspořádány z vnější strany pevných lišt 2, 3 levý boční svislý pohyblivý přídržovač 4 a pravý boční svislý pohyblivý přídržovač 5, z čelní strany levá svislá ohýbací lišta 11 a pravá svislá ohýbací lišta 12. Z vnitřní strany pevných lišt 2, 3 jsou do uzlů seřazeny levý krajní svislý tvářecí segment 8 a pravý krajní svislý tvářecí segment 10. Uvedené svislé tvářecí uzly jsou na horní straně přemostěny horním vodorovným pohyblivým přídržovačem 6 a na dolní straně dolním vodorovným pohyblivým přídržovačem 7. Svislé tvářecí segmenty 8, 10 jsou spolu se středním svislým tvářecím segmentem 9 opřeny o klínovou jednotku 15, uspořádanou v prostoru mezi pevnými lištami 2, 3. Na základní desce 1 jsou také upevněny dva krajní ustavovací elementy 13 a jeden centrický ustavovací element 14.

Funkce zařízení je taková, že po ustavení a ustředění polotovaru pláště 17 bubnu na ustavovací elementy 13 a 14 tak, že po ustavení polotovaru pláště 17 bubnu, působením bočních svislých pohyblivých přídržovačů 4, 5 a dále horního vodorovného pohyblivého přídržovače 6 a dolního vodorovného pohyblivého přídržovače 7 dojde k přidržení polotovaru pláště 17 bubnu, přičemž působením klínové jednotky 15 se vysunou svislé tvářecí

segmenty 8, 9, 10 a předechnou radiální boky 16 a axiální boky 18 vkladacího otvoru. To vše na jedno upnutí polotovaru pláště 17 bubnu, který je ve svinutém uzavřeném tvaru a má v oblasti vkladacího otvoru prolis směrem do osy bubnu.

Použitím zařízení podle vynálezu se v kombinaci s dalšími tvářecími operacemi dosáhne takového tvaru vkladacího otvoru, který umožní montáž uzavíracích dvířek, která ve spojení s tímto typem bubnu tvoří celek pevnostně schopný přenést vyšší otáčky při procesu odstřeďování, nežli je tomu u bubnu praček s horním plněním současného typu, a tím se dosáhne vyššího odstřeďovacího účinku.

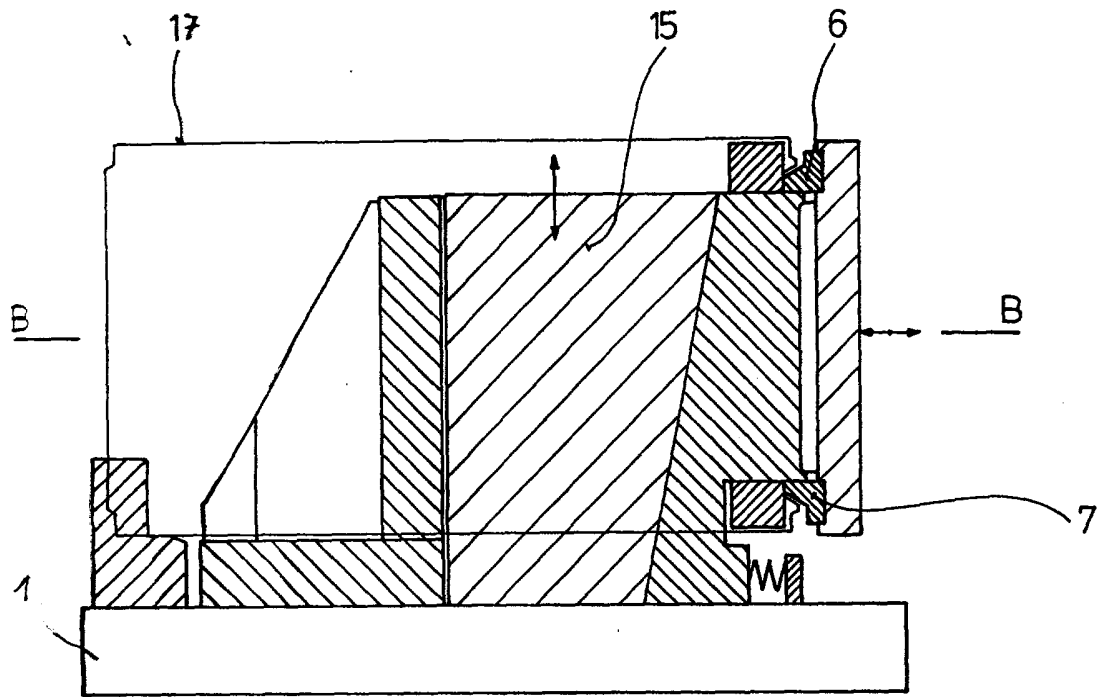
PŘEDMĚT VYNÁLEZU

1. Zařízení na předechnutí boků vkladacího otvoru pláště bubnu automatické pračky, zejména pračky s horním plněním, sestávající ze základní desky, na níž je upevněna levá pevná lišta a pravá pevná lišta, vyznačující se tím, že čelní části obou pevných lišt (2, 3) mají tvar svislých hran, kolem nichž jsou do svislých tvářecích uzlů z vnější strany lišt (2, 3) uspořádány boční svislé pohyblivé přídržovače (4, 5), z čelní strany svislé ohýbací lišty (11, 12) a z vnitřní strany svislé tvářecí segmenty (8, 10), přičemž oba svislé tvářecí uzly jsou na horní straně přemostěny horním vodorovným pohyblivým přídržovačem (6) a na dolní straně dolním vodorovným pohyblivým přídržovačem (7).

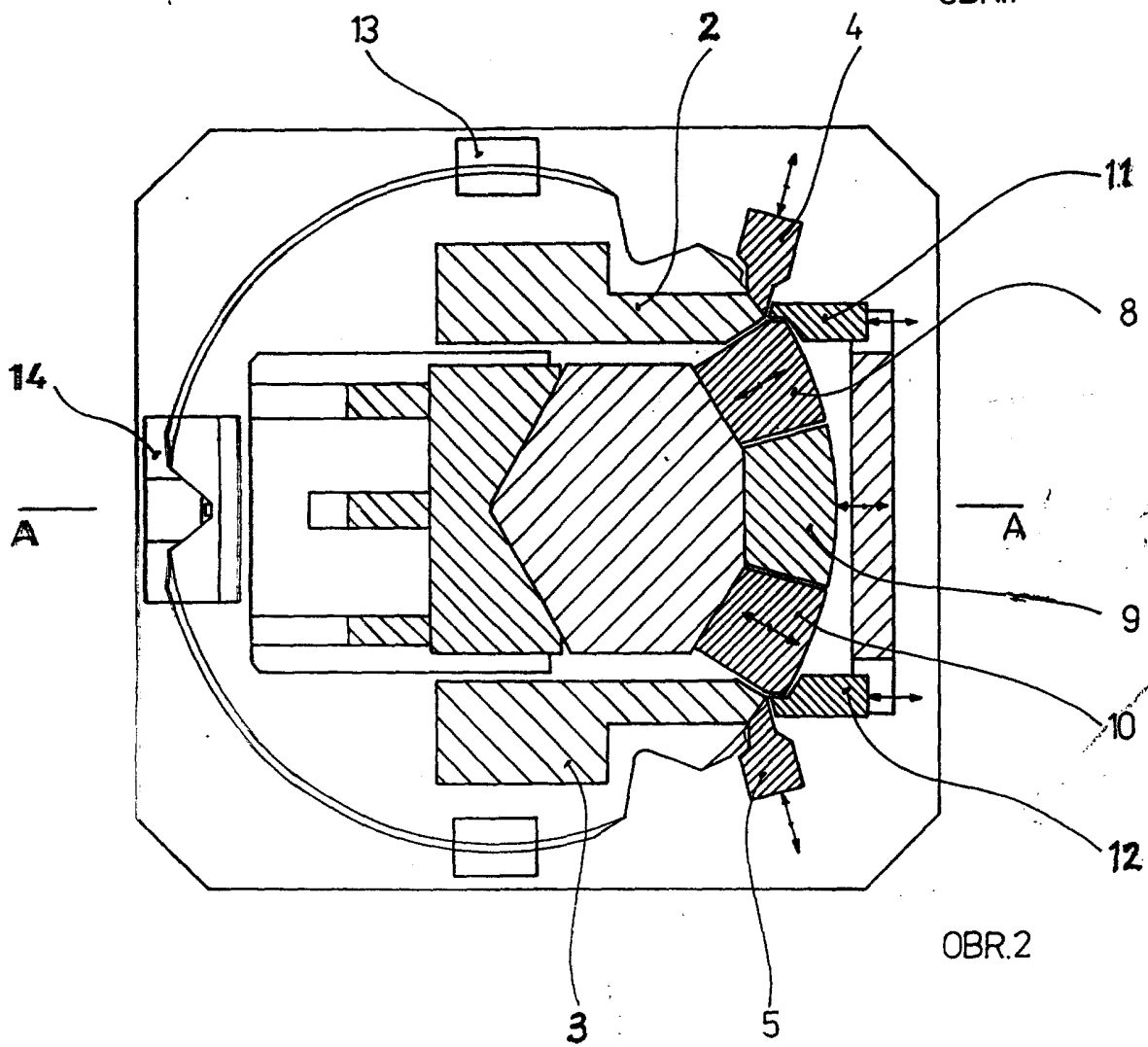
2. Zařízení podle bodu 1, vyznačující se tím, že svislé tvářecí segmenty (8, 10) jsou opřeny o klínovou jednotku (15), uspořádanou v prostoru mezi pevnými lištami (2, 3).

3. Zařízení podle bodu 1, vyznačující se tím, že na základní desce (1) jsou upevněny dva krajní ustavovací elementy (13) a jeden centrický ustavovací element (14).

2 výkresy



OBR.1



OBR.2

CS 271 631 B1

