



D06h 5/00



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 39747

Kl. 8 f, 3/01

Wojewódzki Związek Spółdzielni Pracy *)

Nowa Sól, Polska

Urządzenie do zwijania i zaprasowywania wytworów płaskich, np. brezentów, skór itp.

Patent trwa od dnia 11 lutego 1956 r.

Przedmiotem niniejszego wynalazku jest urządzenie do zwijania, popularnie tak zwanego „bukowania”, czyli zaprasowywania sfałdowań i zakładów wytworów płaskich, takich jak brezenty, skóry itp. Przy wykonywaniu rozmaitych prac galanterijno-rymarskich i podobnych zachodzi konieczność zwijania i trwałego zafałdowania lub zaginania zwłaszcza obrzeży takich tkanin lub wyrobów płaskich jak skóry, tkanin brezentowych, tkanin z mas plastycznych itp. w celu obszycia płacht brezentowych, pasów itd. Prace te wykonywano przeważnie ręcznie, przy czym dla uzyskania trwałego zafałdowania ubijano utworzone zakładki, czy tym podobne zafałdowania najczęściej młotkami drewnianymi. Prace takie wymagały znacznego nakładu robocizny i zatrudniania dużej ilości rąk roboczych.

Wynalazek niniejszy pozwala na samoczynne zaprasowywanie i zwijanie takich materiałów, przy czym urządzenie jest nadzwyczaj proste w swej konstrukcji.

Urządzenie według wynalazku uwidoczniono w przykładowym wykonaniu na rysunkach, przy czym fig. 1 przedstawia urządzenie w widoku z góry; fig. 2 — urządzenie obrócone na 90°, fig. 3 — część naciskową urządzenia w widoku z boku, fig. 4 — tą samą część urządzenia w widoku z tyłu.

Urządzenie według wynalazku posiada listwę mocującą 5, którą przytwierdza się do stołu. Na listwie tej jest osadzona zawijająca prowadnica 4, powodująca zawijanie brezentu, skóry czy innego płaskiego wytworu oraz głowica z wałkiem prasującym.

Urządzenie według wynalazku wyróżnia się szczególnie wykonaną prowadnicą zawijającą 4. Prowadnica 4 składa się zasadniczo z dwóch elementów, z elementu zawijania wstępnego 4'

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Bolesław Teclaw.

i z drugiego elementu, który posiada trzy prowadzące odrębne płaskie, wygięte kółka występy 4a, 4b, 4c do zawijania obrabianego towaru.

Prowadnica 4' wstępnego zwijania wykonana jest z odpornej na zaginanie sztywnej blachy, najlepiej przyspawanej do ramy listwy 5' i jest zagięta w postaci ćwierkolistej wąskiej eski zawiązującej powodując wstępne zwijanie brezentu, płata skóry czy innego płaskiego wytworu. Pierwszy występ 4a prowadnicy 4 zagięty jest ćwierćkółkiem i wykonany z blachy cieńszej. Materiał poddany zwijaniu w pierwszym występie podaje się drugiemu występowi półkolistemu 4b, który już mocniej ściąga zwinięcie i już w stanie mocno zwiniętym towar poddany jest trzeciemu występowi 4c dociskającemu i układającemu zafałdowanie w takim stanie, że sfałdowany towar może łatwo wchodzić między cylindry naciskowe zaprasowujące 9, 10. Głowica zaprasowująca fałdy składa się z jarzma 3, obejmującego dwa wałki 9 i 10, z których jeden jest napędzany bezpośrednio korbą 1 poprzez oś 2, na której osadzone jest sztywno koło zębate 12 zazębione z drugim kołem 11, osadzonym na osi 16 wałka dociskowego 9. Oś wałka dociskowego 16 osadzona jest przesuwnie i może być zmiennie dociskana za pomocą śruby 6 poprzez jarzmo 8 dociskające tulejki osi 16. Wałek 9 jest dociskany elastycznie dzięki sprężynie 7, odpychającej się od jarzma 8, zapartej drugim końcem o podstawę śruby dociskowej 6.

Przyrząd według niniejszego wynalazku pozwala na szybkie zwijanie i zafałdowywanie brezentów, skór czy innych wytworów płaskich stosunkowo sztywnych bez szczególnego wysiłku, przy czym starczy zasadniczo jedna siła robocza, wykonująca tę pracę w sposób szybki i dokładny. Poddawany zwijaniu, czy zafałdowywaniu płaski wytwór, jak brezent, skóra itp., zwija się z grubsza wstępnie i koniec mający być zafałdowany i złożony podkłada się zawiązując do środka pod eskę wstępnego zawijania 4'. Brezent przesuwa się następnie tak, że zawinięcie trafia na pierwszy występ 4a, który powoduje, że zafałdowanie zostaje silnie

przyciśnięte, po czym trafia na występ 4b przyciskający silniej i ostatecznie na występ 4c spłaszczający już obrzeże wytworu płaskiego tak, że zostaje ono silnie sprasowane i trwale zafałdowane w głowicy zaprasowującej między wałkami 9 i 10. Pracownik obraca korbą 1 najlepiej za pomocą lewej ręki, gdyż paski brezentowe względnie skórzane lub inne wyroby płaskie o różnych szerokościach muszą być podtrzymywane za pomocą nawierzchni stołu tak, ażeby prowadnica mogła równo prowadzić pozostałą szerokość brezentu leżącą poziomo na stole.

Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do zwijania, czyli tak zwanego bukowania, czy zaprasowywania wytworów płaskich, jak brezentów, skór itp., znamienne tym, że posiada osadzone na listwie mocującej (5) narzędzia zwijające (4, 4'), głowicę zaprasowującą (3), posiadającą dwa obracające się w przeciwnych kierunkach wałce (9, 10) napędzane korbą (1).
2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że narzędzia zwijające (4, 4') stanowią ćwierć lub półkółka zagięte odcinki blach, przy czym narząd (4') jest wykonany z grubej niepodatnej blachy, zaś narząd (4) z elastycznej blachy z kilkoma występami (4a, 4b, 4c), powodującymi stopniowe zaciskanie zwinięcia.
3. Urządzenie według zastrz. 1 i 2, znamienne tym, że głowica zaprasowująca wykonana jest w postaci jarzma (3) obejmującego wałki zaprasowujące (9 i 10) połączone obrotowo za pomocą kół zębatach (11, 12), przy czym jeden z wałków jest osadzony nastawnie względem drugiego i może być elastycznie dociskany za pomocą śruby nastawczej (6) obciążonej sprężyną (7) i jarzma (8) naciskającego na tulejki osi tego wałka.

Wojewódzki Związek
Spółdzielni Pracy

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

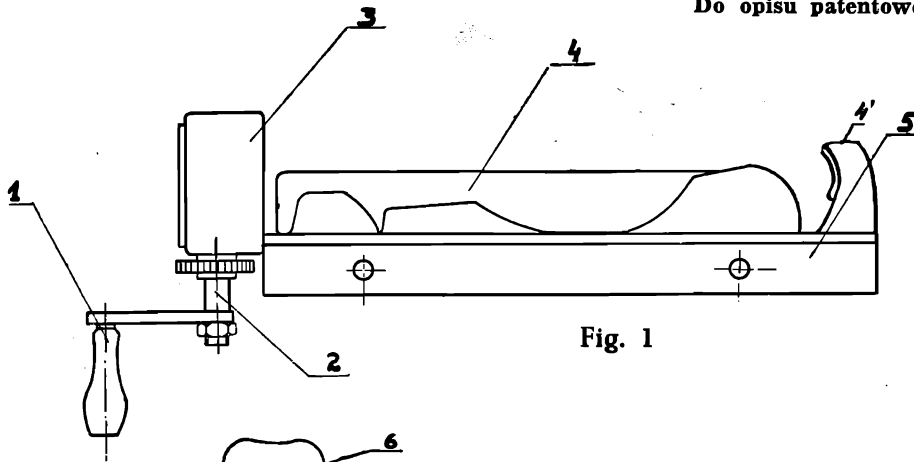


Fig. 1

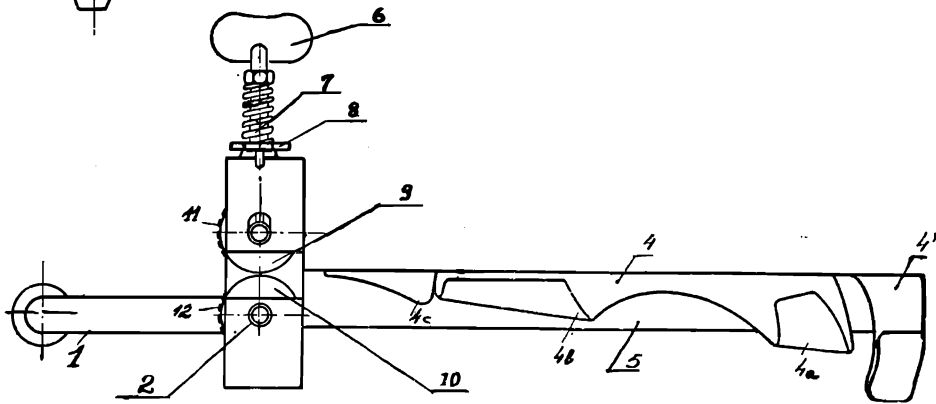


Fig. 2

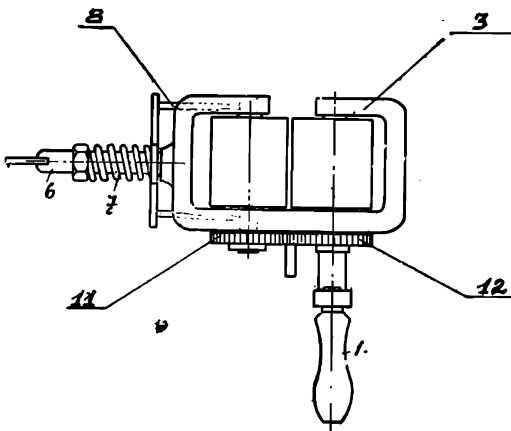


Fig. 3

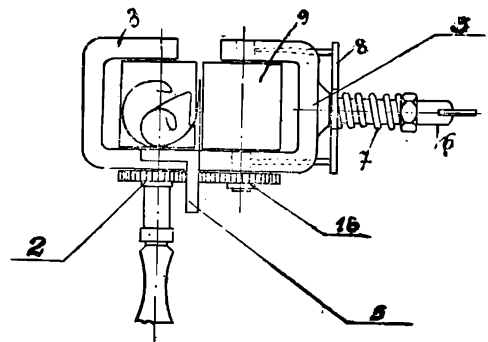


Fig. 4