

(19) OFICIUL DE STAT
PENTRU INVENȚII ȘI MĂRCI
București

ROMANIA



(11) Nr. brevet: **107709 B1**
(51) Int.Cl.⁵ D 02 G 3/00;
D 06 H 7/00

BREVET DE INVENȚIE

(12)

Hotărârea de acordare a brevetului de invenție poate fi revocată
în termen de 6 luni de la data publicării

(21) Nr. cerere: **142092**

(61) Perfecționare la brevet:
Nr.

(22) Data de depozit: **23.10.89**

(62) Divizată din cererea:
Nr.

(30) Prioritate:

(86) Cerere internațională PCT:
Nr.

(41) Data publicării cererii:
BOPI nr.

(87) Publicare internațională:
Nr.

(42) Data publicării hotărârii de acordare a brevetului:
30.12.93 BOPI nr. 12/93

(56) Documente din stadiul tehnicii:
RO 73357

(45) Data publicării brevetului:
BOPI nr.

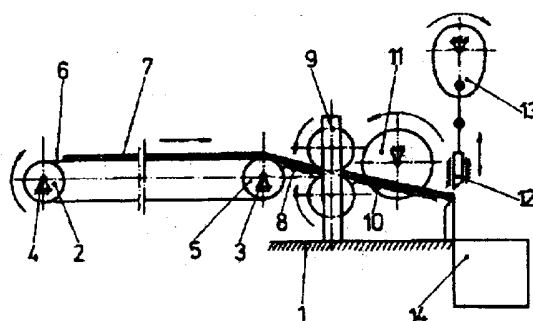
(71) Solicitant: **Intreprinderea de Pălării "PALTIM", Timișoara, RO**

(73) Titular: (72)

(72) Inventori: **Hönig Walter, Gelu Gheorghe, Tulhină Adrian, Vucu Simion, Timișoara, RO**

(54) Procedeu și dispozitiv de confecționat nopeuri

(57) Rezumat: Prezenta invenție se referă la un procedeu și la un dispozitiv adecvat confecționării nopeurilor, ce se utilizează la realizarea cloșurilor de pălării. Procedeu constă în realizarea, prin cardare și împâslire, a unei pături de lână, de grosime convenabil aleasă, introducerea sub un ansamblu de cuțite circulare, echidistante, pentru tăierea pe lungime, iar apoi pe sub o ghilotină ce poate avea o viteză variabilă, pentru tăierea, pe lățime, în bucăți de dimensiuni prestabilite. Dispozitivul pentru realizarea procedeului este alcătuit dintr-un suport (1), o bandă de transport (6) a păturii cardate, împâslite (7), două valțuri de transport (9), un sistem de cuțite circulare rotative (10), pentru tăierea în fișii și o ghilotină (12) acționată printr-un sistem cu camă (13).



Revendicări: 4

Figuri: 1

RO 107709 B1

În componența cloșurilor unor sortimente de pălării se adaugă la faza de pâsluire un număr variabil de nopeuri - bucăți de lână prefabricate de formă neregulată cu suprafețe cuprinse între 50 și 100 mm², și cu grosimea de aproximativ 5 mm.

Tehnologia de producere a nopeurilor cuprinde mai multe faze din care rezultă bucăți de lână, compacte, de formă aproximativ cilindrică, de dimensiuni variabile, necontrolabile, urmând ca procesul să se încheie cu aducerea lor la dimensiunile dorite, prin mărunțire manuală cu foarfeca, întregul proces având productivitate scăzută și implicând efort fizic mare.

Scopul invenției este creșterea productivității, a calității și reducerea efortului fizic.

Problema pe care o rezolvă invenția este de a realiza un procedeu și un dispozitiv de debitare, cu caracteristici tehnice și economice superioare.

Procedeul de confecționat nopeuri, conform invenției, înlătură neajunsurile semnalate mai sus, prin aceea că se formează mai întâi prin cardare, o pătură de grosime și lățime convenabilă, care apoi se împăsleşte pe mașini de pâsluit cunoscute, după care se taie în nopeuri, la dimensiunile dorite, cu un dispozitiv de debitare, adecvat.

Dispozitivul conform procedului constă în aceea că, pentru obținerea nopeurilor, pătura cardată și pâsluită, cu grosimea în limitele prestabilite, poate fi condusă printre niște cuțite rotative, echidistant montate pe un ax, urmând ca fâșiile obținute să fie tăiate la o ghilotină cu acționare prin mecanism de camă.

Prin aplicarea invenției, se obțin următoarele avantaje:

- creșterea productivității muncii;
- reducerea efortului fizic;
- calitate superioară.

În cele ce urmează, se dă un exemplu de realizare a invenției, în legătură și cu figura care reprezintă schema de principiu a dispozitivului.

Pe batiul dispozitivului 1, prin intermediul unor lagăre 2 și 3 și a unor role 4 și 5, cea din urmă fiind acționată printr-un sistem de roți dințate, nefigurate, se montează

o bandă de transport 6, pe care urmează așezarea păturii 7. Deplasarea benzii de transport 6 asigură înaintarea păturii 7, peste un ghidaj 8, spre un sistem de valțuri zimțate 9, racordate la același sistem de angrenare, ca și banda de transport 6 și asigurând aceeași viteză de înaintare a păturii 7, peste un alt ghidaj 10, spre un sistem cu cuțite circulare rotative 11, prevăzut cu un număr de cuțite echidistante, destinate corespunzător lățimii dorite, a nopeurilor și care asigură tăierea păturii 7 pe lungime, urmând ca același ghidaj 10, prin avansul produs de sistemul de valțuri zimțate 9, să conducă fâșiile de pătură spre o ghilotină 12 care, în funcție de frecvența de acționare, datorită posibilității varierii vitezei unui excentric 13, asigură tăierea fâșiilor de pătură, la lățimea convenabilă, urmând ca nopeurile finite să fie colectate într-un container 14.

Pentru obținerea nopeurilor, pe banda de transport 6, se așază pătura 7, cardată și pâsluită, cu lungime neprecizată și cu lățimea maximă corespunzătoare lățimii cuțitelor rotative 11. Banda de transport, miscându-se în sensul indicat în figură, conduce pătura 7 spre un sistem de valțuri în mișcare, care presează pătura, permițând astfel înaintarea ei forțată spre cuțitele rotative 11 și tăierea pe lungime a păturii rezultând fișii de lățime dorită corespunzător numărului de cuțite și distanței între ele. În continuare, prin ghidajul 10 împins de sistemul de valțuri 9, fâșiile ajung în dreptul ghilotinei 12, de lățimea cuțitelor rotative care asigură debitarea de nopeuri la dimensiunea dorită, în funcție de frecvența ei de acționare.

Revendicări

1. Procedeul de confecționat nopeuri, caracterizat prin aceea că, în vederea obținerii de nopeuri, mai întâi se pregătește, prin cardare și împăslire, o pătură de lână, de grosime convenabil aleasă, după care se introduce sub un ansamblu cu cuțite circulare și rotative, echidistante, pentru tăierea pe lungime, apoi cu o ghilotină se asigură tăierea în bucăți la dimensiuni prestabilite.

2. Dispozitiv pentru realizarea procedului conform revendicării 1, **caracterizat prin aceea că** este constituit dintr-un suport (1), o bandă de transport (6) a păturii cardate și împâslite (7), două valțuri de transport (9), un sistem de cuțite circulare, rotative (10), pentru tăierea în fâșii și o ghilotină (12) acționată de un sistem cu camă (13).

3. Dispozitiv conform revendicărilor 1 și 2, **caracterizat prin aceea că** transportul

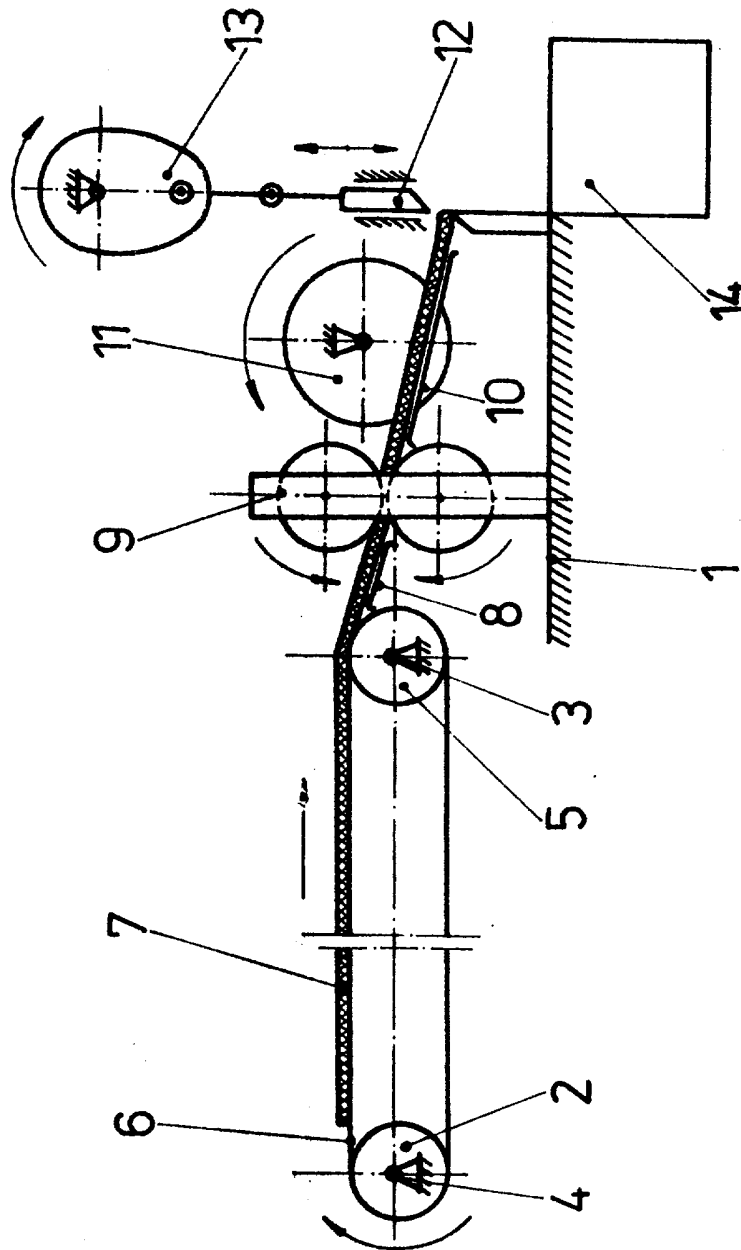
materialului pentru tăiere se face cu o bandă transportoare (6), prin intermediul unor lagăre (2 și 3) și a unor role (4 și 5), acționarea realizându-se printr-un sistem de roți dințate.

4. Dispozitiv conform revendicărilor 1 și 2, **caracterizat prin aceea că** tăierea în fâșii se realizează cu un ansamblu de cuțite circulare (11), echidistant montat pe un același ax, iar tăierea în bucăți se realizează cu o ghilotină (12), cu o frecvență de tăiere dată de viteza de rotație a unei came (13).

Președintele comisiei de examinare: **ing.Bădărașu Alexei**
Examinator: **ing.Măjer Tuia**

107709

(51) Int.Cl.⁵: D 02 G 3/00;
D 06 H 7/00



Grupa 16

Preț lei 787.00



Editare și tehnoredactare computerizată: Editura OSIM
Tipărit la: "Societatea Autonomă de Informatică SAI" SRL