



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU 260038

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 12 04 85
(21) PV 2708-85
(32)(31)(33) 23 05 84 (WP A 41 H/263298) DD
(89) 232155, DD

(11) B₁

(51) Int. Cl.^A

A 41 H 15/00,
D 04 B 39/00

(40) Zveřejněno 11 06 87

(45) Vydáno 28.02.89

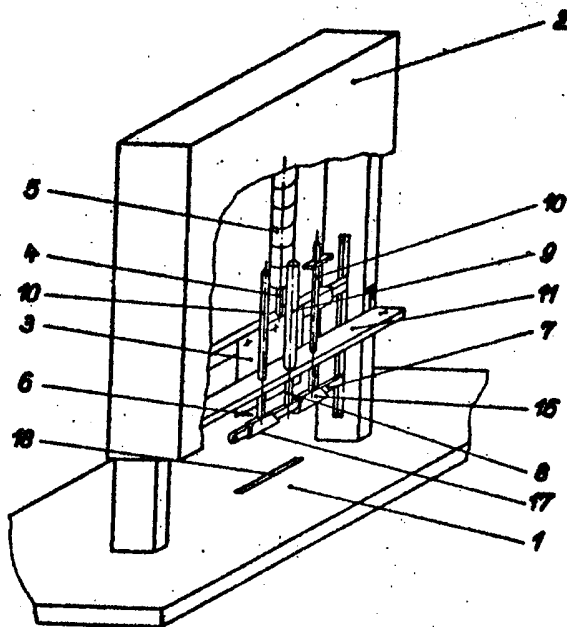
(75)
Autor vynálezu

HASELBAUER GERHARD, OELSNITZ,
HOCHMUTH ROLAND, PLAUEEN,
BÖHM SIEGMAR, OELSNITZ,
KUSSATZ HERMANN, BERLIN (DD)

(34)

Způsob a úprava součástek měkkých pro opracování

Řešení se vztahuje na zařízení na zpracování měkkých pružných součástí, převážně pro polotovary náprsní kapsy, límce, patky kapes atd. Účelem řešení je úspora pracovních sil a zvýšení produktivity práce. Úkolem je měkké pružné součásti označit po rubové straně, ohnout, slepit s podšívkou, lisovat a ukládat do sloupku. Úkol se řeší tím, že na rubovou stranu ohýbané součásti metodou zapalování se nanáší označení v podobě plné nebo přerušované čáry. V zóně, kde se nachází zahýbací jezdec, avšak nad zářezem je umístěno označovací ústrojí s upínadly. Na spodní straně označovacího ústrojí prochází pružný ohřívavý drát. Pod zářezem jsou umístěny vertikálně ohřívavé desky na lisování, které jsou pohyblivé vzhledem k sobě navzájem a mezi nimiž lze nastavit zadávanou vzdálenost. Bezprostředně pod deskami se nachází přijímací zóna žlábků pro součásti, kladené do sloupku, kde s pomocí jezdece regulovaného po šířce, se součásti pohybují mezi rovněž regulovatelnými zarážkami.



Устройство для обработки мягких гибких деталей

Область применения изобретения

Изобретение относится к устройству для обработки мягких гибких деталей, преимущественно для заготовки листочки нагрудного кармана, воротника, клапанов карманов и т.д.

Характеристика известных технических решений

Из описания изобретения из ФРГ ОС 1 460 973 известно подгибочное устройство для воротников, в котором с помощью движка воротник проталкивается сквозь прорезь в крышке стола и одновременно подгибается. Движок транспортирует подогнутый воротник между термокамерами для фиксирования формы, которые закрываются вследствие поворота одной из камер. Затем пар из одной камеры пропускается через воротник и движок с отверстиями подводится к другой камере. Воротник выталкивается с помощью действующего снизу подгибочного движка.

Это устройство имеет недостаток, который состоит в том, что движок во время процесса прессования находится между термокамерами для фиксирования формы, в результате чего не достигается перегиба требуемого качества. Кроме того не имеется возможности маркировки.

Кроме того, из описания изобретения из ФРГ ОС 1 460 092 известно подгибочное устройство для воротников мужских сорочек, которое представляет собой подгибочный нагреваемый нож. Термопластичный материал прокладки расплавляется в зоне ножа.

Далее из описания изобретения из ФРГ ОС 3 120 424 известно приспособление для сварки полиэтиленовых пакетов, у которого сварочный стержень имеет прижим. Прижим, находящийся с обеих сторон сварочного стержня, жестко вмонтирован в фиксатор и оснащен прижимными пружинами. Сварочный стержень имеет большую поверхность и оснащен ножом, который находится в середине. В прижиме имеется камера под давлением, которая соединена с соплами, из которых поступает воздух в направление материала.

Оба изобретения имеют недостаток, который состоит в том, что их нельзя использовать как дополнительное приспособление для устройства согласно изобретению.

Кроме того, из описания изобретения из ГДР ПС 88 025 известно устройство для укладки в штабель чашечек бюстгальтера и из описания изобретения из ГДР ПС 94 333 устройство для снятия и укладки в штабель деталей чашечек бюстгальтера. В обоих изобретениях штабель деталей образуется снизу, то есть имеются элементы, которые складывают детали в штабель снизу, и элементы, которые придерживают уже образованный штабель в желобке, расположенном наклонно вверх.

Оба изобретения имеют недостаток, который состоит в том, что они предназначены для штабелирования трехмерных деталей. Для плоских деталей эти штабелеукладчики не пригодны.

Цель изобретения

Цель изобретения - создать простое по конструкции, но позволяющее выполнять целый ряд рабочих операций, устройство, которое способствовало бы экономии рабочих сил и повышению производительности труда.

Сущность изобретения

В изобретение положена задача создать метод и устройство, с помощью которых можно маркировать с изнаночной стороны детали, подгибать, запрессовывать, склеивать, а затем укладывать в штабель мягких гибких деталей.

Согласно изобретению задача решается тем, что до подгибания поверхностно наносится маркировка на изнаночной стороне детали или прокладке последней в виде сплошной или прерывистой линии методом вжигания. Подгибочный движок удаляется из прорези между пластинами для прессования до закрытия их. Он выполнен из сплошного тонкого ровного материала без отверстий. В зоне подгибочного движка имеется маркировочное приспособление с прижимами сверху, но рядом с прорезью. Под прорезью находятся вертикально установленные обе нагреваемые пластины для прессования, одна из которых с внутренней стороны имеет покрытие для утюжки, а другая металлическую поверхность. С внешних сторон пластины для прессования жестко соединены с осью. Под пластинами имеется желобок для штабеля, через стенки которого с обеих сторон проходят упоры-держатели, которые можно поворачивать в направлении середины желобка. В конце желобка, где находятся упоры, имеется регулируемый по своим размерам поперек движок.

Вследствие этого существует возможность устанавливать упоры и движок в соответствии с размерами деталей.

Маркировочное приспособление состоит из горизонтально расположенной траверсы из непроводящего ток материала. На ней по середине установлен поршневой шток рабочего цилиндра и с обеих сторон поршневого штока вертикально расположены направляющие стержни из проводящего электрический ток материала, один из которых, по меньшей мере, ведущий.

Под траверсой проходит проволока из проводящего электрический ток материала. Она прокладывается по краям траверсы в направляющих канавках из проводящего электрический ток материала и подводится к верхней части траверсы. В этом месте концы проволоки через пружины соединяются с направляющими стержнями.

Между пружинами и траверсой установлен мостик из проводящего электрический ток материала. Кроме того, на нижней стороне траверсы прикреплены язычки из упругого и проводящего электрический ток материала, к которым присоединяется проволока. Язычки прижимают нагретую проволоку к маркируемой поверхности так, что в данном месте маркировка получается особенно отчетливой. На траверсе имеются прижимы из непроводящего электрический ток материала, которые опираются на верхнюю часть траверсы своей горизонтальной поверхностью, и направленные вниз части с обеих сторон траверсы провисают, выступая в таком положении за траверсу, включая проволоку. Нижние края прижимов прямые или скошенные. В горизонтальной части прижима имеются отверстия, за которые зацепляются направляющие стержни, чтобы прижим скользил вдоль направляющего стержня вертикально. При этом существует возможность размещения на траверсе одного или нескольких прижимов. Они располагаются, например, либо над всеми деталями траверсы, полностью перекрывая их, либо выступают сбоку за ними.

Оси каждой пластины для прессования введены в гильзу. При этом длина гильзы составляет многократный диаметр последней. К концам каждой оси примыкает короткое плечо двухстороннего рычага, а за концы длинные плечи рычага зацепляется поршневой шток рабочего цилиндра. Оба длинных плеча рычага соединены с поперечным стержнем.

Рабочий цилиндр прикреплен на крепежном устройстве, которое можно переставлять в соответственные положения пластин для прессования "открыты" или "закрыты".

Для задаваемого перемещения крепежного устройства имеется шкала. С помощью этой шкалы до процесса прессования можно установить расстояние между пластинами для прессования в соответствии с толщиной материала или задаваемым давлением прессования.

У штабелера, находящегося под пластинами для прессования, имеются упоры, которые можно направить к середине желобка и движок установить по ширине. Они устанавливаются так, чтобы ширина движка была чуть меньше расстояния между упорами. Для установки упоров имеются специальные насечки на них, которые зацепляются за выемки в стенках желобка. Таким образом существует возможность приспособления к деталям различных размеров.

В верхней части желобка над штабелем находится блок с пружиной, которая прижимает блок к штабелю деталей.

Эта пружина выполнена как натяжная пружина и находится под желобком. Если применяется прижимная пружина, то она опирается на блок и на заднюю стенку желобка.

Зона желобка для штабеля, который образуется между движком, когда он находится в конце желобка, и упорами, находится непосредственно под местом, где соприкасаются пластины. Вышеописанная часть желобка короче чем высота укладываемых в штабель деталей и, таким образом, если детали спадают вниз прямо, то они не могут опрокидываться.

Весь желобок расположен наклонно вверх так, чтобы зона, где находится движок, была на самом низком месте желобка.

Пример исполнения

Изобретение поясняется на нижеследующем примере исполнения.

На чертежах изображено:

- Фиг. 1: Общий вид устройства
- Фиг. 2: Маркировочное приспособление
- Фиг. 3: Кинематическая схема
- Фиг. 4: Место укладывания деталей в штабель;
с пружиной прижимной
- Фиг. 5: Место укладывания деталей в штабель;
с пружиной натяжной
- Вид сбоку

Над столом 1 в корпусе 2 расположен подгибочный движок 3, выполненный из тонкого сплошного материала без отверстий. Подгибочный движок 3 прикреплен к поршневому штоку 4 рабочего цилиндра 5. Кроме того, в этом корпусе 2 находится маркировочное приспособление 6, которое поддерживает расположенную горизонтально траверсу 7, за которую в середине зацепляется поршневой шток 8 другого рабочего цилиндра 9.

С обеих сторон поршневого штока 8 вертикально расположены направляющие стержни 10, которые проскальзывают в отверстия горизонтально расположенной планки 11, причем один направляющий стержень 10 ведущий. На нижней стороне траверсы 7 вдоль последней имеется нагреваемая проволока 12, которая проходит по краям траверсы 7 в направляющих канавках 27 из проводящего электрический ток материала до верхней части траверсы и там прикрепляется с помощью пружины 13 к направляющим стержням 10.

В зоне пружин 13 между последними и траверсой 7 имеется мостик 14 из проводящего электрический ток материала, который устанавливает электросвязь между направляющими стержнями 10, предназначенные для электропитания проволоки 12, и проволокой 12. Траверса 7 выполнена из непроводящего электрический ток материала. На нижней стороне траверсы 7 жестко прикреплены на определенном расстоянии друг от друга упругие язычки 15 из проводящего электрический ток материала, на которых лежит проволока 12. На верхней стороне траверсы 7 в зоне направляющих стержней 10 имеются один или несколько прижимов 16. Прижим 16 охватывает своими загнутыми сторонами траверсу 7 с обеих сторон так, что прямые или скошенные нижние края 17 прижима 16 выступают за проволоку 12.

При насадке нижними краями 17 на стол 1, продолжая движение траверсы 7 в сторону стола, прижимы 16 скользят вверх на направляющих стержнях 10, которые проходят сквозь отверстия последних.

Прижимы 16 размещаются либо полностью над деталями траверсы 7, либо выступают за нее сбоку. Под подгибочным движком 3 в столе 1 имеется прорезь 18, через которую проскальзывает подгибочный движок 3. Под прорезью 18 находятся вертикально расположенные обе нагреваемые пластины для прессования 19. Обращенная к лицевой стороне детали 33 пластина 19 имеет покрытие для утюжки, а сторона другой пластины 19, обращенная к изнаночной стороне детали 33, имеет металлическую поверхность.

Каждая пластина 19 с наружной стороны оснащена осью 20. Эти оси 20 скользят в аксиальном направлении в жестко прикрепленных гильзах 21, длина которых в несколько раз больше диаметров. За каждую ось 20 зацепляется короткое плечо двухстороннего рычага 22. Более длинное плечо рычага 21 соединяется с поршневым штоком 23 рабочего цилиндра 24.

Для равномерной передачи движения на каждой пластине 19 размещаются только по одному рабочему цилиндру 24, а оба длинных плеча рычага соединяются с поперечным стержнем 25. Крепежное устройство 26, на котором установлен рабочий

цилиндр 24, можно устанавливать так, чтобы между пластинами 19 было точное расстояние и необходимое давление в соответствии с толщиной материала. Под пластинами 19 расположен штабелеукладчик, состоящий в основном из желоба 28, установленного наклонно вверх, в нижней зоне которого с обеих сторон через выемки в стенках желобка 28 выступают упоры 29, которые в свою очередь можно направлять к середине желобка 28 и наоборот в зависимости от размеров деталей, укладываемых в штабель.

В нижней части желобка 28 имеется движок 30, который соединен с поршневым штоком одного рабочего цилиндра. Движок 30 по своим размерам устанавливается поперек желобка, чтобы он всегда был чуть меньше чем расстояние между упорами 29. В задней зоне желобка 28 скользит блок 31, соответствующий поперечному сечению желобка 28, который прижимается пружиной 32, находящейся под желобком 28 в направлении упоров 29 и, таким образом, слегка прижимает штабель деталей.

В другом варианте исполнения пружина 32 является прижимной, которая опирается прикрепленный на блоке 31 направляющий стержень 34 и на заднюю стенку желобка 28. При этом направляющий стержень 34 находится в отверстии на задней стенке желобка 28.

Желобок 28 с находящейся в нем деталью расположен между движком 30, если последний находится в конечном положении, и упорами 29 непосредственно под пластинами 19, таким образом, что при раскрытии пластин 19 детали падают ребром прямо перед движком 30.

Принцип действия устройства следующий:

Подгибаемая деталь 33 кладется на прорезь 18. После включения устройства сначала опускается маркировочное приспособление 6 вследствие подачи сжатого воздуха в рабочий цилиндр 9. При этом на изнаночную сторону маркируемой детали 33 прежде опускается прижим 16 нижними краями 17, поскольку они выступают за проволоку 12. На короткое время опускается нагретая проволока 12 и соприкасаясь с деталью 33 оставляет на изнаночной стороне последней в зоне язычков 15, где соприкосновение с проволокой наиболее сильное, особенно отчетливую маркировку. После отвода проволоки 12 прижимы 16 ввиду своей силы тяжести остаются еще на детали 33, и, таким образом, предотвращают приподнятие детали 33 при случайном прилипании ее к проволоке 12. Как только прижим 16 верхней стороной прикасается к траверсе 7, деталь поднимается.

После поднятия прижимов 16 над деталью 33 в рабочий цилиндр 5 подается сжатый воздух и подгибочный движок 3 опускается на деталь 33 в том месте, где она должна подгибаться, и, продолжая движение при одновременном подгибании, проталкивает деталь сквозь прорезь 18 в столе 1 между пластинами для прессования 19. Достигнув своего нижнего конечного положения между пластинами 19, подгибочный движок снова приходит в свое верхнее конечное положение в корпусе 2. В это время деталь 33 зажимается между пластинами 19, чтобы она не распрямилась.

Как только подгибочный движок 3 покинул пространство между пластинами 19 рабочему цилиндру 24 подается сжатый воздух и, таким образом, рычаги 22 поворачиваются вокруг центра вращения. Это поворотное движение как линейное передается на соединенные с пластинами 19 оси 20, в результате чего оси 20 в гильзах 21 приходят в движение. Длина гильзы 21 обеспечивает абсолютное линейное движение пластин для прессования 19 друг против друга.

Соответственно толщине детали 33 прежде всего устанавливается расстояние путем передвижения крепежного устройства 26. Шкала, не изображенная на чертеже, гарантирует точную установку.

По окончании процесса прессования пластины 19 снова раскрываются по системе, обратной закрыванию, и запрессованная и склеенная с прокладкой деталь 33 падает ребром в желобок 28, а именно между движком 30, который находится в своем конечном положении, и упорами 29. При этом зазор между движком 30 и упорами 29 настолько незначительный, что деталь 33 не может опрокидываться. С подачей сжатого воздуха в рабочий цилиндр движок 30 с лежащей перед ним деталью 33 продвигается между упорами 29. При этом края детали 33 загнываются под низ движка 30 и в таком состоянии деталь продвигается между упорами 29. Движок 30 скользит по желобку 28 вверх до тех пор, пока деталь 33 полностью пройдет между упорами 29, и загнутые края ввиду эластичности материала снова возвращаются в исходное положение, а именно пока края не расправились. При этом подогнутые края детали 33 в начале процесса, которые теперь прилегают к упорам 29, придерживаются или в верхней части желобка 28. Движение движка 30 в полном объеме передается на весь образованный штабель деталей, причем обратное движение штабеля деталей и неопрокидывание последней детали 33 предотвращается блоком 31, находящимся под силой прижима пружины.

Перед началом работы устанавливается ширина движка 30, а также расстояние между упорами в соответствии с размерами деталей.

Предмет изобретения

1. Устройство для обработки мягких гибких деталей, состоящее из подгибочного движка возвратно-поступательного движения, прорези в крышке стола, находящейся в зоне движения последнего, которая по своим размерам незначительно больше чем подгибочный движок, и элементов формирования в зоне прорези под столом, отличающееся тем, что подгибочный движок (3) выполнен сплошным из тонкого ровного материала и в зоне подгибочного движка (3) расположено маркировочное приспособление (6) с прижимами (16) сверху, но рядом с прорезью (18), и под прорезью (18) находятся обе вертикально установленные нагреваемые пластины для прессования (19), одна из которых с внутренней стороны имеет покрытие для утюжки, а другая - металлическую поверхность, и с каждой внешней стороны пластин (19) жестко крепится ось, и под пластинами (19) находится желобок для штабеля (28) сквозь стенки которого с обеих сторон проходят упоры (29), которые можно направлять к середине желобка (28) и наоборот, и на конце желобка (28), где находятся упоры (29), имеется также регулируемый по своим размерам поперек желобка (28) движок (30).
2. Устройство согласно пункту 1, отличающееся тем, что маркировочное приспособление (6), состоящее из горизонтально расположенной траверсы (7) из непроводящего электрический ток материала, в середине которой прикреплен поршневой шток (8) рабочего цилиндра (9), и с обеих сторон поршневого штока (8) вертикально установлены направляющие стержни (10) из проводящего электрический ток материала, один из которых, по меньшей мере, ведущий, и под траверсой (7) проложена проводящая электрический ток проволока (12), которая проходит до верхней части траверсы (7) по краям траверсы (7), где также находятся проводящие электрический ток направляющие (27) с канавкой и в этом месте через пружины (13) соединяется с направляющими стержнями (10).

3. Устройство согласно пунктам 1 и 2, отличающееся тем, что между пружинами (13) и траверсой (7) установлен мостик (14) из проводящего электрический ток материала, который прикреплен к нижней стороне траверсы (7), между ним и проволокой (12) находятся язычки (15) из упругого проводящего электрический ток материала.
4. Устройство согласно пунктам 1 и 2, отличающееся тем, что на траверсе (7) в зоне направляющих стержней (10) вертикально расположены скользящие прижимы (16) из непроводящего электрический ток материала, которые опираются на верхнюю сторону траверсы (7) своей горизонтальной частью, и их направленные вниз детали провисают с обеих сторон траверсы (7), причем нижние края (17) их снизу прямые или скошенные заходят за проволоку (12).
5. Устройство согласно пункту 4, отличающееся тем, что имеются один или несколько прижимов (16), которые размещаются над деталями траверсы (7) или полностью перекрывают их или выступают за ними.
6. Устройство согласно пункту 1, отличающееся тем, что каждая ось пластин для прессования (19) вводится в гильзу (21), причем длина гильзы (21) составляет многократный диаметр ее и к каждому концу оси (20) прикрепляется короткое плечо рычага (22) и к концу одного из двух длинных плечей рычага (22) прикрепляется поршневой шток (23) рабочего цилиндра (24) и оба длинных плеча рычагов (22) соединяются с поперечным стержнем (25).
7. Устройство согласно пункту 6, отличающееся тем, что рабочий цилиндр (24) прикреплен к крепежному устройству (26), которое можно перемещать в положение пластин для прессования (19) "открыты" или "закрыты", и для задаваемого перемещения крепежного устройства (26) имеется шкала.
8. Устройство согласно пункту 1, отличающееся тем, что ширина движка (30) устанавливается незначительно меньше чем расстояние между упорами (29) и упоры (29) имеют насечки, которые входят в выемки в стенках желобка (28).
9. Устройство согласно пункту 8, отличающееся тем, что в верхней части желобка (28) над штабелем деталей имеется блок (31) с пружиной (32), причем пружина (32) выполнена либо как натяжная пружина и находится под желобком (28) либо как прижимная пружина, которая огибает прикрепленный на блоке (31) и проходящий через отверстие в задней стенке желобка (28) направляющий стержень (34) и опирается на блок (31) и на заднюю стенку желобка (28).
10. Устройство согласно пунктам 1 и 8, отличающееся тем, что зона желобка (28), которая образуется между движком (30) при положении его в конце желобка (28) и упорами (29), находится непосредственно под зоной, где соприкасаются пластины для прессования (19), и эта зона желобка (28) короче чем высота укладываемых в штабель деталей (33).

Аннотация

Изобретение относится к устройству для обработки мягких гибких деталей преимущественно для заготовки листочки нагрудного кармана, воротника, клапанов карманов и т.д.

Цель: Экономия рабочих сил и повышение производительности труда

Задача: Мягкие гибкие детали маркировать по изнаночной стороне, подгибать, склеивать с прокладкой, прессовать и укладывать в штабель

Согласно изобретению задача решается тем, что на изнаночную сторону подгибаемой детали 33 методом вжигания наносится маркировка в виде сплошной или прерывистой линии.

В зоне нахождения подгибочного движка 3, однако над прорезью 18, размещено маркировочное приспособление 6 с прижимами 16. На нижней стороне маркировочного приспособления 6 проходит упругая нагреваемая проволока 12.

Под прорезью 18 расположены вертикально нагреваемые пластины для прессования 19, которые подвижны по отношению одна к другой и между которыми можно устанавливать задаваемое расстояние.

Непосредственно под пластинами 19 находится приемная зона желобка для укладываемых в штабель деталей 28, где с помощью регулируемого по ширине движка 30 детали 33 продвигаются между также регулируемыми упорами 29.

Признано изобретением по результатам экспертизы, осуществленной Ведомством по делам изобретений и патентов ГДР.

4 чертежа

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

1. Zařízení k zpracování poddajných přístřihů, které se skládá ze zahýbacího jezdec pro přímočarý vratný pohyb, ze zářezu ve stolní desce, která je zóně pohybu jezdce, která svými rozměry nepatrně převyšuje zahýbací jezdec, a prvků tváření v zóně zářezu pod stolem, vyznačující se tím, že zahýbací jezdec (3) je proveden celistvě z jemného rovného materiálu a v zóně značkovacího ústrojí (6) s upínadly (16) nahoře, avšak vedle zářezu (18), a pod zářezem (18) se nacházejí obě vertikálně instalované ohřívané desky k lisování (19), z nichž jedna má z vnitřní strany povlak pro žehlení a druhá kovovou plochu, a z každé vnější strany desek (19) je natuho připevněna osa, a pod deskami (19) je žlábek pro sloupec (28), jehož stěnami procházejí po obou stranách zarážky (29), které lze směřovat ke středu žlábků (28) a naopak a na konci žlábků (28), kde se nacházejí zarážky (29) je rovněž jezdec (30), regulovatelný co do svých rozměrů napříč žlábkem (28).

2. Zařízení podle bodu 1, vyznačující se tím, že značkovací ústrojí (6), skládající se z horizontálně umístěné traverzy (7) z materiálu, který nevede elektrický proud, v jejímž středu je připevněna pístnice (8) pracovního válce (9) a po obou stranách pístnice (8) jsou vertikálně instalovány vodící tyče (10) z vodivého materiálu, z nichž jedna alespoň je hnací a pod traverzou (7) je položeno vedení (12), které vede elektrický proud a které prochází do horní části traverzy (7) po krajích traverzy (7), kde se rovněž nacházejí vodivé vodící trubky (27) s rýhou a na tomto místě se přes pružiny (13) spojuje s vodícími tyčemi (10).

3. Zařízení podle bodů 1 a 2, vyznačující se tím, že mezi pružinami (13) a traverzou (7) je instalován můstek (14) z materiálu, který vodi elektrinu, který je připevněn ke spodní straně traverzy (7), mezi ním a drátem (12) jsou jazýčky (15) z pružného materiálu, který vodi elektrický proud.

4. Zařízení podle bodů 1 a 2, vyznačující se tím, že na traverze (7) v zóně vodících tyčí (10) jsou vertikálně umístěna kluzná upínadla (16) z materiálu, který nevodi elektrický proud, která se opírají o horní stranu traverzy (7) svou horizontální částí a jejich součásti směřované dolů visí po obou stranách traverzy (7), přičemž dolní okraje (17) těchto zasahují, přímo nebo skoseně, za drát (12).

5. Zařízení podle bodu 4, vyznačující se tím, že se vyskytuje jedno nebo více upínadel (16), která jsou umístěna nad součástmi traverzy (7) nebo je plně překrývají nebo vyčnívají nad nimi.

6. Zařízení podle bodu 1, vyznačující se tím, že každá osa desek na lisování (19) je zavaditelná do pouzdra (31), přičemž délka pouzdra (21) tvoří jeho několikanásobný průměr a ke každému konci osy (20) je připevněno krátké raménko páky (22) a na konci jednoho ze dvou dlouhých ramen páky (22) je připevněna pístnice (23) pracovního válce (24) a obě dlouhá ramena páky (22) jsou spojena s příčnou tyčí (25).

7. Zařízení podle bodu 6, vyznačující se tím, že pracovní válec (24) je připevněn k upínacímu zařízení (26), které lze přemísťovat do polohy desek na lisování (19) a pro zadá-

vané přemísťování upínacího zařízení (26) je počítáno se stupnicí.

8. Zařízení podle bodu 1, vyznačující se tím, že šířka jezdce (30) je nastavitelná nepatrně menší než vzdálenost mezi zarážkami (29) a zarážky (29) mají záseky, které zapadají do výřezů ve stěnách žlábků (28).

9. Zařízení podle bodu 8, vyznačující se tím, že v horní části žlábků (28) nad sloupcem součástí je blok (31) s pružinou (32), přičemž pružina (32) je provedena buď jako napínací pružina a nachází se pod žlábkem (28), nebo jako přítlačná pružina, která ohýbá vodící tyč (34), připevněnou na bloku (31) a procházející otvorem v zadní stěně žlábků (28), a opírá se o blok (31) a o zadní stěnu žlábků (28).

10. Zařízení podle bodů 1 a 8, vyznačující se tím, že zóna žlábků (28), která se vytváří mezi jezdce (30) při jeho poloze na konci žlábků (28) a zarážkami (29), se nachází bezprostředně pod zónou, kde se dotýkají desky na lisování (19), a tato zóna žlábků (28) je kratší než výška součástí kladených do sloupku (33).

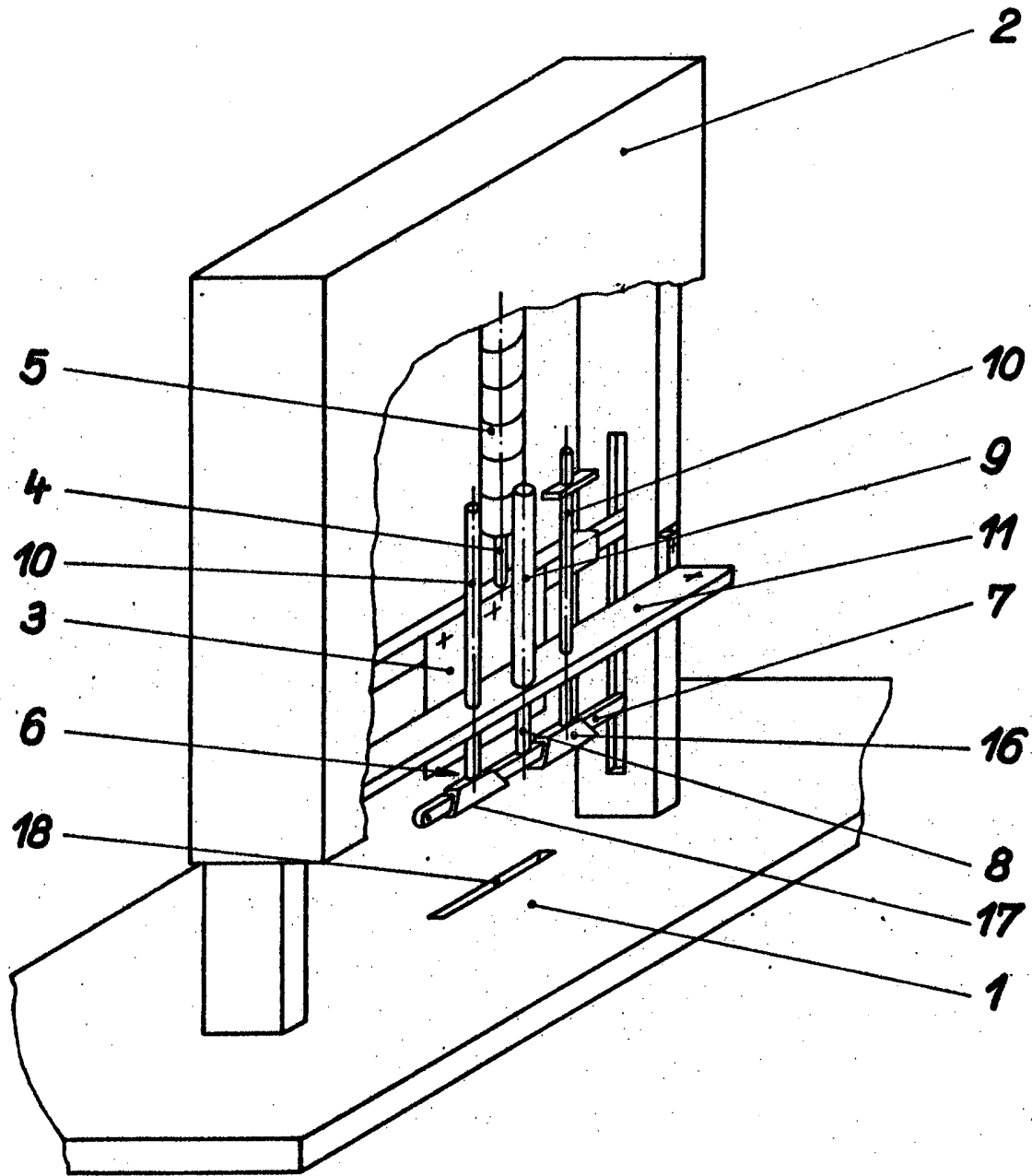


Fig. 1

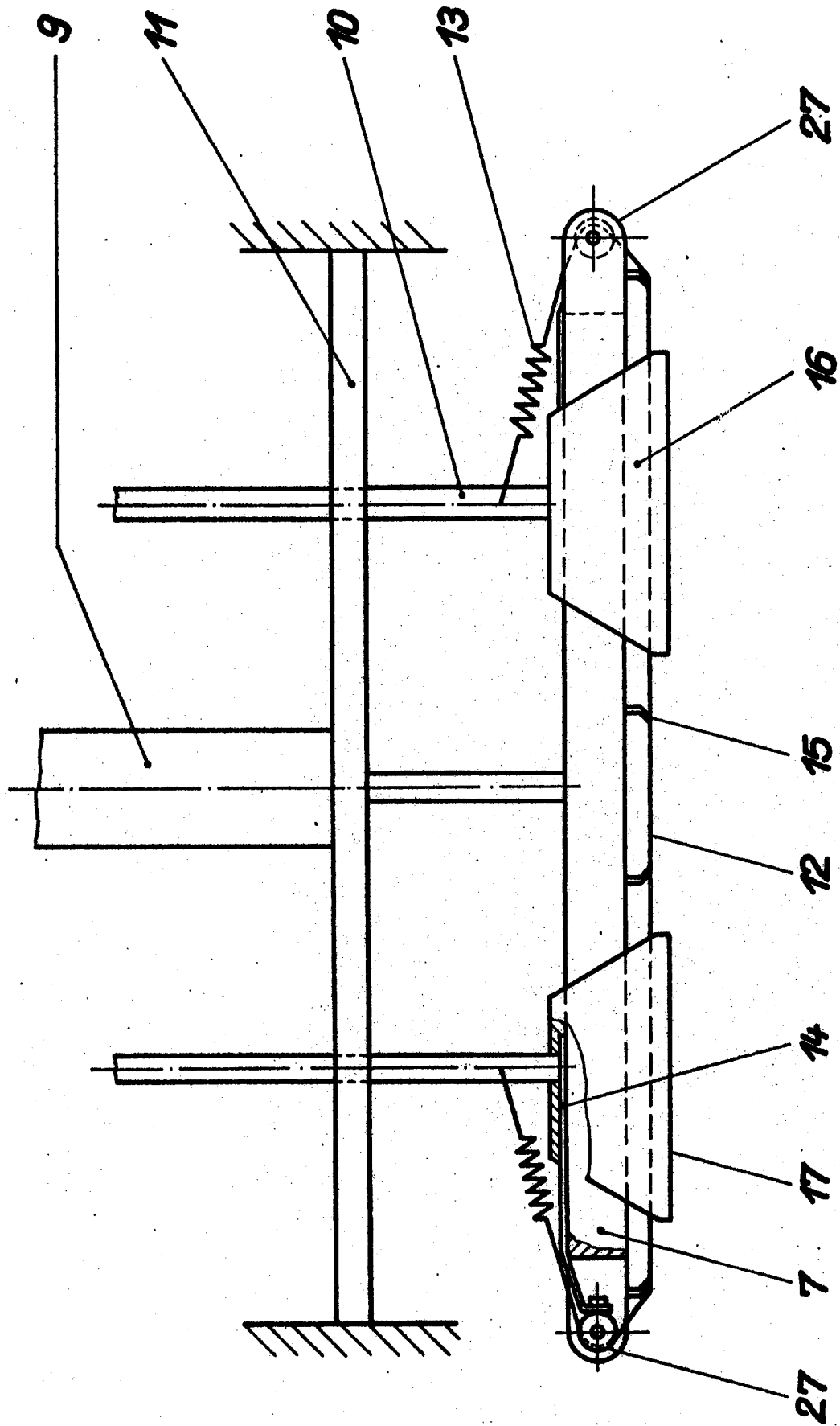


Fig. 2

260038

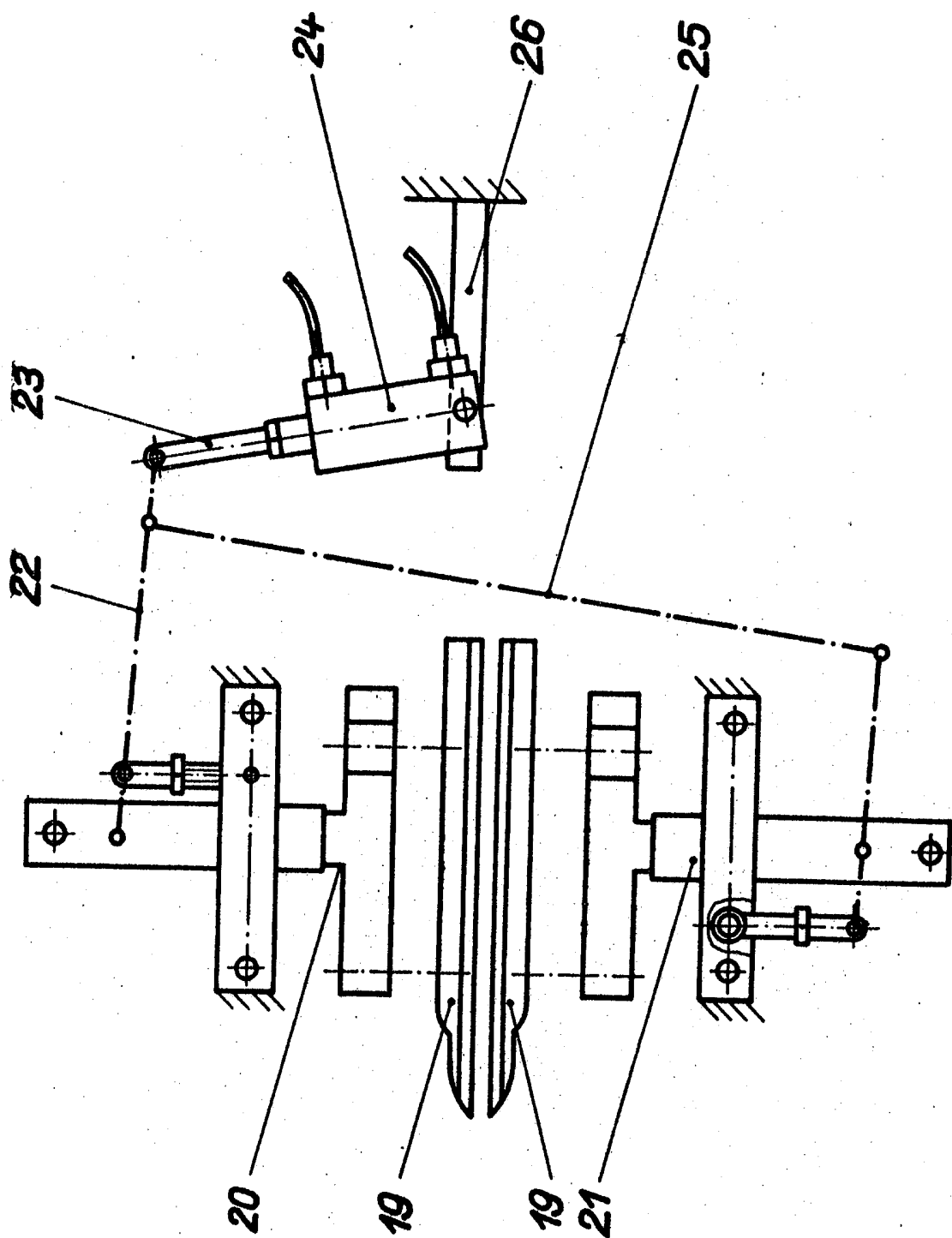


Fig. 3

