



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(61) Дополнительное к авт. свид-ву № 776597

(22) Заявлено 31.03.81 (21) 3269549/28-12

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 07.09.82. Бюллетень № 33

Дата опубликования описания 07.09.82

(11) 955896

[51] М. Кл.³

А 41 Н 33/00

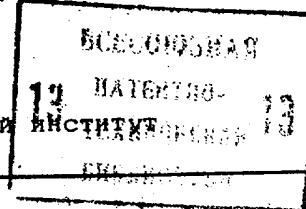
[53] УДК 687.054
(088.8)

(72) Авторы
изобретения

И.В. Орлов, П.П. Козик и Я.М. Добренко

(71) Заявитель

Украинский научно-исследовательский
швейной промышленности



(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЗАГИБАНИЯ КРАЕВ ДЕТАЛЕЙ
ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1

Изобретение относится к швейной промышленности, в частности к устройствам для загибания краев деталей швейных изделий, например низа пиджака, низа брюк, низа рукава и тому подобных деталей из текстильных материалов, и может быть использовано в швейной промышленности при изготовлении швейных изделий.

Известно устройство для загибания краев деталей швейных изделий по основному авт. св. № 776597, содержащее прижимные планки, нож-толкатель, сопло для подачи пара на загнутые края детали и привод. Устройство имеет камеру с щелью для подачи горячего воздуха на загнутые края детали, расположенную под прижимными планками, а сопло для подачи пара установлено в камере для подачи горячего воздуха под его щелью, причем прижимные планки подпружинены и расположены на одном уровне с зазором одна относительно другой для расположения между ними загнутых краев деталей, а нож-толкатель установлен над прижимными планками [1]. Для регулирования величины зазора между прижимными планками на камере для подачи горячего воздуха установлены

2

упор и два ходовых винта, расположенных симметрично относительно упора, гайки которых соответственно связаны с прижимными планками посредством рычагов, нож-толкатель имеет ходовой винт для регулирования величины его хода.

Недостатком известного устройства является то, что продувка горячим воздухом осуществляется при постоянно закрытых планках и поэтому процесс удаления избыточной влаги из изделия проводится медленно, так как материал, зажатый между планками плотно, закрывает щель и препятствует интенсивному удалению влаги. Кроме того, ворсинки ворсистой ткани деформируются даже при незначительном давлении планок (особенно если обрабатывается материал с высоким ворсом), что ведет к образованию лас.

Целью настоящего изобретения является повышение качества швейных изделий.

Поставленная цель достигается тем, что устройство дополнительно имеет средство для перемещения прижимных планок в противоположные стороны относительно щели камеры для подачи горячего воздуха, состоящее

из двух параллельных пластин, каждая из которых связана с нерабочим концом соответствующей прижимной планки, и поворотного кулачка, расположенного между пластинами.

На фиг. 1 показано предложенное устройство в начальный период работы; на фиг. 2 - то же устройство в конечной стадии обработки детали изделия.

Устройство содержит камеру 1, обдуваемую горячим воздухом для уменьшения теплопотерь в трубопроводе 2 пара и для подсушки детали W после обработки. Камера 1 выполнена с прорезью в виде щели, окаймленной планками 3, имеющими возможность перемещения в горизонтальной плоскости посредством рычагов 4, закрепленных в шарнире 5 с ограничением перемещения с одной стороны пружиной 6, с другой - ходовыми винтами 7 и упором 8. Подача материала детали W в рабочую зону осуществляется ножом 9, размещенным на рычаге 10, перемещающемся в вертикальной плоскости вокруг шарнира 11 закрепления с ограничением входа ножа 9 в зону между планками 3, в зависимости от толщины материала обрабатываемой детали W, ходовым винтом 12 и упором 13. Подачу горячего воздуха в камеру 1 осуществляют с помощью трубы 14, а подачу пара в зону обработки из трубы 2 - соплами 15, направленными в сторону прорези. На рычагах 4 смонтированы упоры 16 и щечки 17, между которыми на оси 18 жестко закреплен кулачок 19. При повороте оси 18 от привода (на чертеже не показан) кулачок 19 поворачивается на некоторый угол, разжимая щечки 17, и через рычаги 4 смещает планки 3 в противоположных направлениях или навстречу друг другу, что позволяет при разведенных кулачках 19, планках 3 давлением горячего воздуха, поступающего в щель-прорезь камеры 1, вытолкнуть загнутый край детали W из щели и подсушить его, выпрямляя при этом потоком воздуха смятый при обработке ворс ворсистой ткани.

Работе устройства предшествуют подготовительные операции, заключающиеся в следующем: на камеру 1 и планки 3 настилают подлежащую обработке деталь W, один конец которой опускают между разжатыми планками 3 и винтами 7 регулируют зазор между ними так, чтобы материал детали W свободно проходил между стянутыми пружиной 6 планками 3, т.е. расстояние P между планками 3 должно быть не менее толщины X материала детали W и не более 2X - двух толщин материала ($X < P < 2X$), затем деталь W вновь расправляют на планках 3 и рычагом 10 опускают нож 9 до тех пор,

пока нижняя кромка просунутого в прорезь материала не сравняется с нижней кромкой планок 3, т.е. ход ножа 9 должен быть $\leq L$. Это нижнее положение ножа 9 фиксируют на упоре 13 ходовым винтом 12. Кулачок 19 должен быть повернут таким образом, чтобы планки 3 под действием пружины 6 свободно сходились.

Далее устройство работает следующим образом.

Расправленную деталь W настилают поверх планок 3 так, чтобы край ее касался упоров 16. Затем рычагом 10 опускают нож 9 до упора 13 и поднимают его в исходное положение. Между планками получают V-образную складку материала детали W. Кнопкой (на чертеже не показана) включают подачу горячего воздуха в камеру 1, педалью или клапаном (на чертеже не показаны) в зону обработки по трубе 2 через сопла 15 подают пар, который попадает, выходя из сопла 15, на нижнюю кромку V-образной складки детали W, увлажняя ее. Планки 3 под действием пружин 6 сжимаются плотнее, деформируя материал складки детали в месте перегиба. Затем подачу пара в зону обработки прекращают, а горячий воздух, поступающий через щель камеры 1, начинает высушивать образованную складку в течение некоторого времени, в зависимости от установленных режимов для данного артикула ткани. Затем посредством привода поворачивают ось 18 с кулачком 19, который, поворачиваясь, разжимает через щечки 17 и рычаги 4 планки 3.

Под давлением горячего воздуха из щели камеры 1 образованная V-образная складка детали W освобождается от действия планок 3 и одновременно подсушивается окончательно. При этом интенсифицируется процесс удаления избыточной влаги из материалов складки детали W и восстанавливается расположение ворсинок в тканях с высоким ворсом давлением горячего воздуха.

Цикл обработки завершен, кулачок 19 занимает исходное положение, планки 3 сближаются под действием пружины 6. Обработанную деталь снимают с устройства. Устройство готово к обработке следующей детали.

Переналадка устройства необходима при изменении толщины ткани детали W и включает в себя описанные выше подготовительные операции, а также при изменении конфигурации деталей W заменяют планки 3 с камерой 1, ножи 9 и упоры 16.

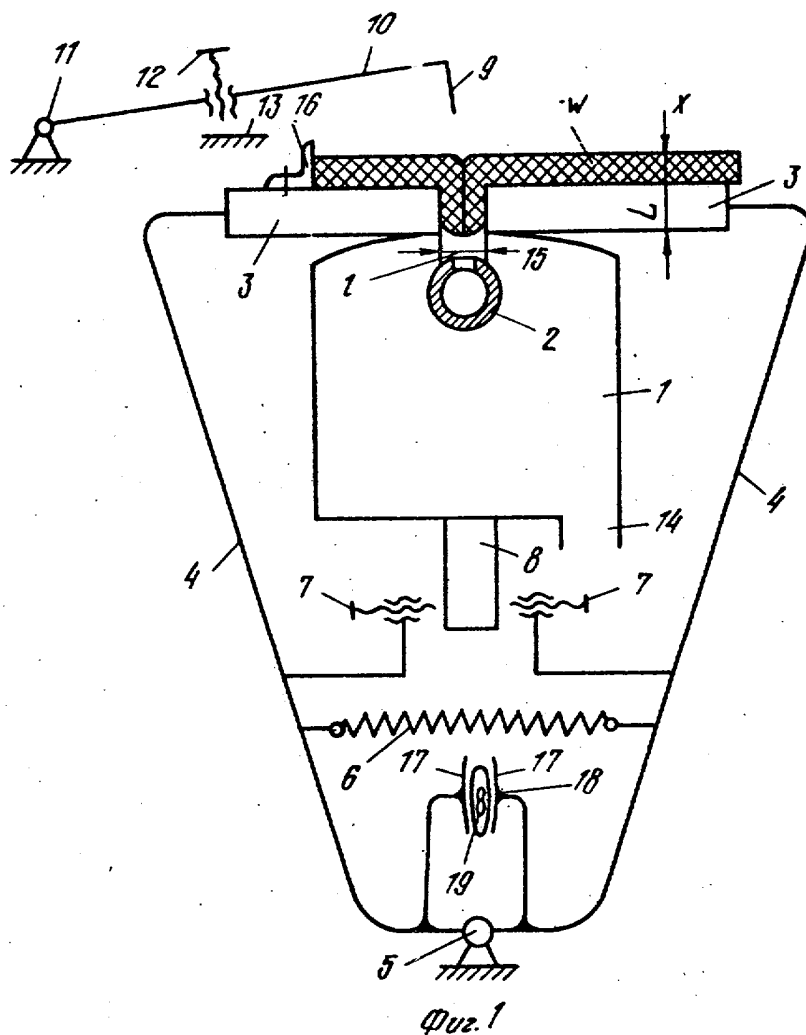
Использование устройства позволяет интенсифицировать процесс загибки краев детали швейных изделий за счет более быстрого удаления избыточ-

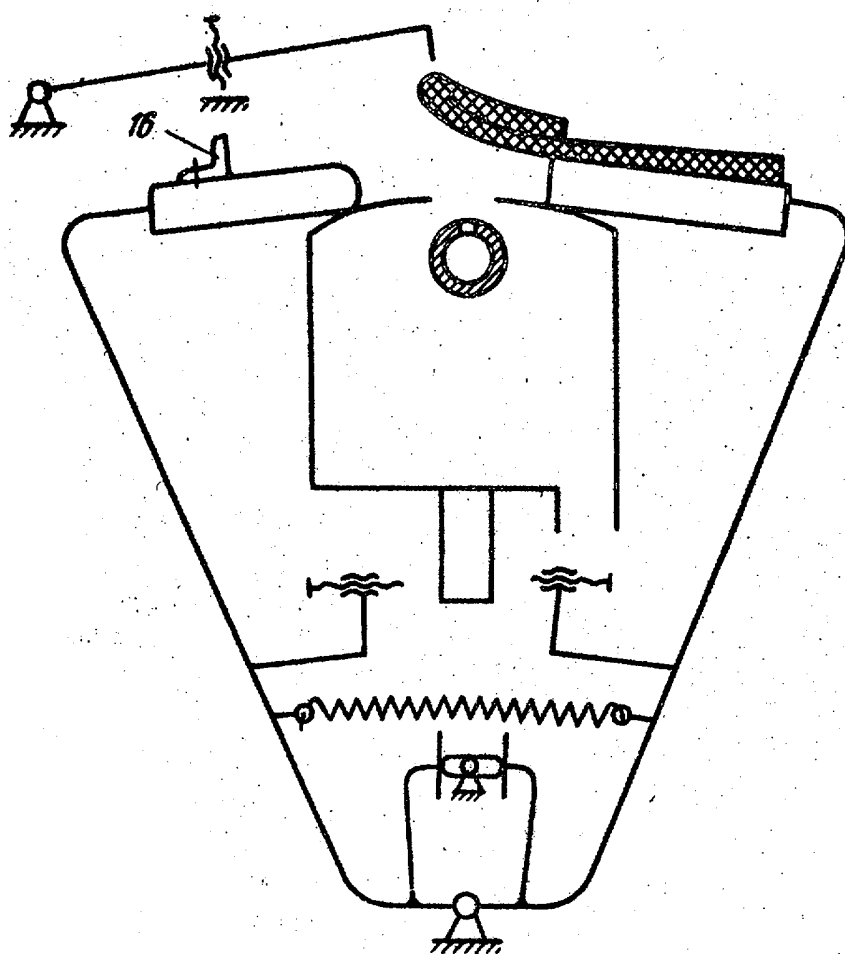
нительно имеет средство для перемещения прижимных планок в противоположные стороны относительно щели камеры для подачи горячего воздуха, состоящее из двух параллельных пластин, каждая из которых связана с нерабочим концом соответствующей прижимной планки, и поворотного кулачка, расположенного между пластинами.

Источники информации,

принятые во внимание при экспертизе

1. Авторское свидетельство СССР
№ 776597, кл. А 41 Н 33/00, 1978.





Фиг. 2

Редактор Н. Аристова Составитель Н. Чижова Техред Ж. Кастелевич Корректор Ю. Макаренко

Заказ 6779/1

Тираж 431

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4