

(11) Patent numeris: **3352**

(51) Int.Cl.⁵: **B29D 23/12**

(21) Paraiškos numeris: **IP740**

(22) Paraiškos padavimo data: **1993 07 01**

(41) Paraiškos paskelbimo data: **1995 01 31**

(45) Patent paskelbimo data: **1995 07 25**

(60) SU duomenys: **SU 4830800, 1990 08 10**

(31,32,33) Prioritetas: **880665, 1988 02 12, FI**

(72) Išradėjas:
Osmo Solikkell, FI

(73) Patent savininkas:
OY PARTEK AB, SF-21600 Parainen, FI

(74) Patentinis patikėtinis:
Rita Laurinavičiūtė, 5, UAB "Metlda", Pilies g. 8/1-2, 2600 MTP Vilnius, LT

(54) Pavadinimas:
Izoliacinės medžiagos sluoksnio gamybos įtisas

(57) Referatas:

Išradimas priskiriamas įtaisui, skirtam izoliacinio sluoksnio formavimui, pavyzdžiui, izoliacinių lataų gamyboje. Išradimo tikslas - tiekti tam tikro storio ištisinį izoliacinį sluoksnį. Pirminis storesnis sluoksnis išpjaunamas iš izoliacinės medžiagos rulono, sukantis izoliacinės vatos rulonui prieš juostinio pjūklo briauną, ir šis pirminis sluoksnis tiekiamas link kito išpjovimo pjūklo, kuris iš pirminio sluoksnio išpjauna tam tikro storio sluoksnį. Pirminio sluoksnio atliekos surenkamos ant būgno, susieto su sluoksnio pjovimo pjūklu, tuo būdu suformuojant tarpinį ruloną. Kuomet izoliacinės medžiagos rulonas baigiasi, galutinio sluoksnio pjovimas tęsiamas iš tarpinio rulono be pertraukos, kol pirma naujojo izoliacinio rulono briauna pasieks sluoksnio pjovimo pjūklą.

Išradimas priskiriamas izoliacinės medžiagos gamybos įtaisui.

5 Žinomas izoliacinės medžiagos sluoksnio gamybos įtaisas, kuri sudaro juostinis pjūklas pageidaujamo storio sluoksnio išpjovimui ir rulono sukimo mechanizmas (Didžiosios Britanijos patentas Nr. 1 214 330).

10 Šio įtaiso trūkumas tas, kad technologinis procesas nutraukiamas, kuomet pabaigiamas vienas vatos rulonas ir jis keičiamas kitu. Papildomą normalaus darbo trukdymo, kuri jau sukelia darbo pertraukimas, faktorių sudaro tai, kad senojo ir naujojo rulono galinės dalys nebus tokio paties storio, kaip ir likusio pjaunamo
15 sluoksnio. Technologinio proceso pertraukimo rezultate suformuojamas gana didelis žemos kokybės izoliacinių lataų kiekis.

20 Šio išradimo tikslas yra efektyvumo padidinimas.

Išradimo esmė paaiškinama brėžiniuose, kuriuose:

Fig. 1 - šoninis įtaiso vaizdas,

25 Fig. 2 - svarbiausių įtaiso dalių vaizdas padidintu masteliu.

Izoliacinės vatos rulonas 1 patalpinamas konvejeriye 2, kuris perduoda po vieną ruloną į vežimėlį 3, judantį
30 ištisiniu transporteriu 4. Transporteris 4 yra grandininis transporteris, laikantis kelis vežimėlius.

Kuomet vežimėlis 3 su rulonu pasiekia darbinį cilindą 5, cilindras pakreipia vežimėlį laikrodžio rodyklės
35 kryptimi taip, kad rulonas 1 nurieda ant transporterio 6, judėdamas transporteriu atsiremia į velenų bloką 7,

kuris yra juostiniame pjūkle 8 ir kuriame atskiri velenai 9 aktyviai sukasi.

Po to darbinis cilindras 10 įtraukiamas iš padėties, parodytos pav. 1, tuo pačiu svertas 9 nuleidžiamas link rulono savo svorio jėgos dėka, suspaudžia ruloną velenų 11, kuris, panašiai kaip ir velenai 9, aktyviai sukasi. Veleno 11 prispaudimo dydis gali būti reguliuojamas priešsvoriu 12. Velenų blokas 7 randasi kairėje pusėje.

Rulonas 1 kurį laiką sukamas velenų bloko 7 ir veleno 11 dėka tol, kol rulonas 1 pasidaro pakankamai apvalus, kad būtų supjaustytas juostiniu pjūkle 8. Todėl prieš patekdamas ant transporterio 6 rulonas 1 gali būti "deformuotas", nereikalinga jokia šerdis.

Kuomet rulonas 1 tampa pakankamai apvalus, velenų blokas 7 pereina į dešinę pusę, parodytą pav. 1, darbinio cilindro 13 dėka, tuo pačiu velenas 11 suspaudžia ruloną 1 prie juostinio pjūklo krašto ir, kuomet velenų blokas 7 ir velenas 11 laiko besisukantį prieš laikrodžio rodyklę ruloną, juostinis pjūklas išpjauna iš rulono pirminį sluoksnį 14. Pirminis sluoksnis 14 perkeliamas nuo transporterio 6 ant transporterio 15 ir toliau iki kito juostinio pjūklo 16, kuris išpjauna iš pirminio sluoksnio 14 antrinį sluoksnį 17, kuris patenka į latako gamybos priemonę, kurioje jis suvyniojamas ir sukietinamas. Pirminio sluoksnio 14 likučiai 18 žinomu būdu surenkami ant būgno 19, kurį sudaro apvali dalis, ir, kuomet pirminio sluoksnio galas praėjo per juostinį pjūklą 16, antrinio sluoksnio 17 išpjovimas tęsiamas tiesiog iš suformuoto tarpinio atsarginio rulono.

Šarnyrinių svertų 20, 21 pagalba tarpinio atsarginio būgno rulonas 19 gali būti patalpinamas šalia juostinio pjūklo išvalymui.

IŠRADIMO APIBRĖŽTIS

1. Izoliacinės medžiagos sluoksnio gamybos įtaisas, turintis juostinį pjūklą tam tikro storio sluoksnio išpjovimui ir rulono sukimo mechanizmą, b e s i s k i -
5 r i a n t i s tuo, kad turi sumontuotą prieš juostinį pjūklą pirminio išpjovimo stotį, skirtą storesnio pirminio sluoksnio išpjovimui iš izoliacinės medžiagos rulono ir jo padavimui link pjūklo, be to, prie pjūklo
10 prijungtas pirminio sluoksnio likučių surinkimo būgnas.
2. Įtaisas pagal 1 punktą, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad pirminio išpjovimo stotis turi priemonės izoliacinės medžiagos rulono išvyniojimui.
15
3. Įtaisas pagal 2 punktą, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad prispaudimo velenas ir stabdymo velenų bloko velenai sumontuoti taip, kad gali suktis.
- 20 4. Įtaisas pagal 2 punktą, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad pirminio išpjovimo pjūklas yra juostinis.
5. Įtaisas pagal 1 punktą, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad jis aprūpintas sumontuota prieš pirminio
25 išpjovimo stotį izoliacinės medžiagos rulonų tiekimo saugykla, turinčia ištisinio transporterio pavidalą.
6. Įtaisas pagal 5 punktą, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad ištisinis konvejeris yra vežimėlinis
30 konvejeris.

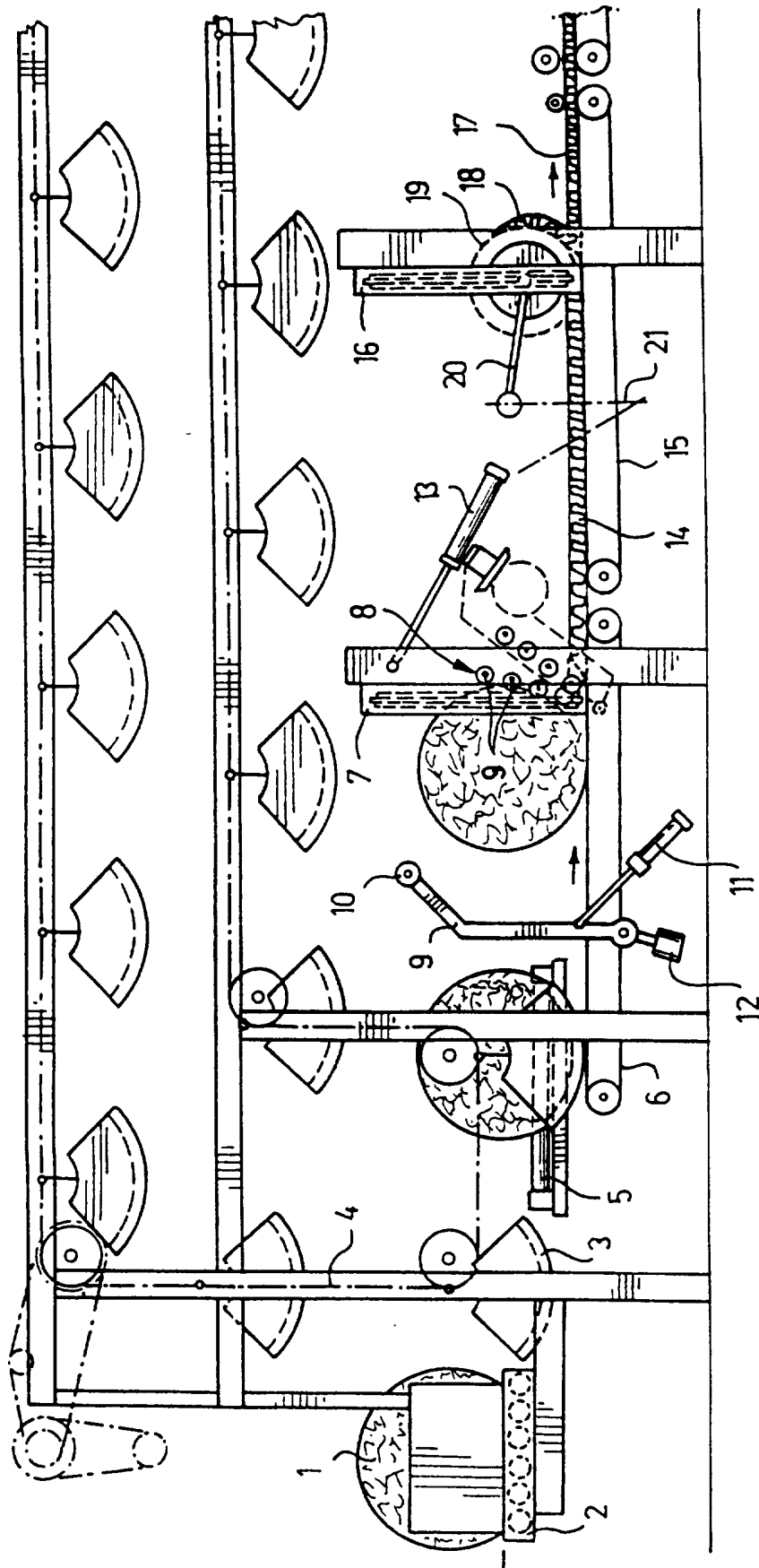


FIG. 2