



УКРАЇНА

(19)

12889

(13)

C1

(5i)5 D 06 F 15/02

ДЕРЖАВНЕ
ПАТЕНТНЕ
ВІДМОВСТВООПИС ДО ПАТЕНТУ
НА ВІНАХІД

(54) СПОСІБ ПРАННЯ І ВІДЖИМУ ВИРОБІВ ІЗ МАТЕРІЇ ТА ОРГАН ДЛЯ ЙОГО ЗДІЙСНЕННЯ

1

(20)94322178,30.06.93

(21)4912075/SU

(22) 19.02.91

(24)28.02.97

(46) 28.02.97. Бюл. № 1

(56) Авторское свидетельство СССР
№ 506668, кл. D 06 F 17/04, опубл. 1976
(прототип).

(72) Монда Юрій Юрійович

(73) Монда Юрій Юрійович (UA)

(57) 1, Способ стирки и отжима матерчатых изделий путем сжатия их оболочками, перемещаемыми под действием рабочего давления жидкости или газа, подаваемого в полости между корпусом и каждой оболочкой, отличающийся тем, что подачу рабочего давления ведут с угловым сдвигом его направления в процессе выполнения операций, а сжатие изделий осуществляют перемещением одной оболочки в направлении к жестким плоскостям, образующим угол.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что величина угла меньше прямого, а между каждой плоскостью и изделиями размещают оболочку.

3. Орган для стирки и отжима матерчатых изделий, содержащий размещение в корпусе гибкие оболочки, герметично соединенные со стенкой корпуса, и источник рабочего давления, отличающийся тем, что оболочки соединены противоположными сторонами между собой и с корпусом по его периметру с образованием герметичных полостей между ними и корпусом для поочередной подачи в них рабочего давления, а пространство перед каждой оболочкой ограничено пересекающимися плоскостями, например, под острым углом.

4. Орган по п. 3, отличающийся тем, что корпус выполнен в виде трехгранной пирамиды, а плоскость ее основания выполнена для загрузки и выгрузки изделий,

Группа изобретений относится к бытовой технике.

Наиболее близким к изобретению является способ стирки и отжима матерчатых изделий путем сжатия их оболочками, перемещаемыми под действием рабочего давления жидкости или газа, подаваемого в полости между корпусом и каждой оболочкой (1).

Недостатком этого способа является малая степень трения слоев изделий в процессе стирки.

Наиболее близким к предлагаемому является орган для стирки и отжима матерча-

тых изделий, содержащий размещенные в корпусе гибкие оболочки, герметично соединенные со стенкой корпуса, и источник рабочего давления [1].

Задачей изобретения является повышение трения слоев изделий в процессе стирки.

Эта задача достигается тем, что при стирке и отжиме матерчатых изделий путем сжатия их оболочками, перемещаемыми под действием рабочего давления жидкости или газа, подаваемого в полости между корпусом и каждой оболочкой, согласно изобретению, подачу рабочего давления ведут с

У
А
93330

О

угловым сдвигом его направления в процессе выполнения операций, а сжатие изделий осуществляют перемещением одной оболочки в направлении к жестким плоскостям, образующим угол. Величина угла меньше 5 прямого, а между каждой плоскостью и изделиями размещают оболочку.

Задача достигается тем, что в органе для стирки и отжима матерчатых изделий, содержащем размещенные в корпусе гибкие оболочки, герметично соединенные со стенкой корпуса, и источник рабочего давления, согласно изобретению оболочки соединены противоположными сторонами между собой и корпусом по его периметру, с образованием герметичных полостей между ними и корпусом для поочередной подачи в них рабочего давления, а пространство перед каждой оболочкой ограничено пересекающимися плоскостями, 20 например, под острым углом. Корпус выполнен в виде трехгранной пирамиды, а плоскость ее основания выполнена подвижной для загрузки и выгрузки изделий.

Сущность изобретения поясняется на 25 примере реализации предложенного способа в органе, схематически изображенном на фиг. 1-2.

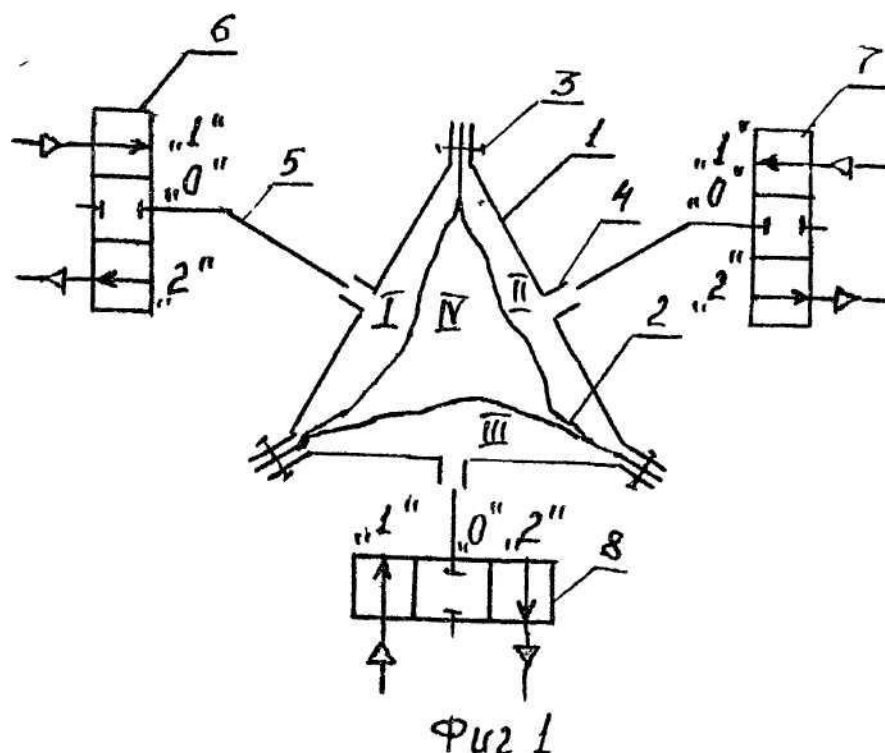
Он содержит сегменты 1, штуцер 2, соединения 3, штуцер 4, линия 5, переключатели 6, 7 и 8 с обозначенными положениями "1", "2" и "0", торцовые крышки 9 и 10 сквозными отверстиями (на фиг. не показаны), и загрузочная плоскость 11 (пунктирной

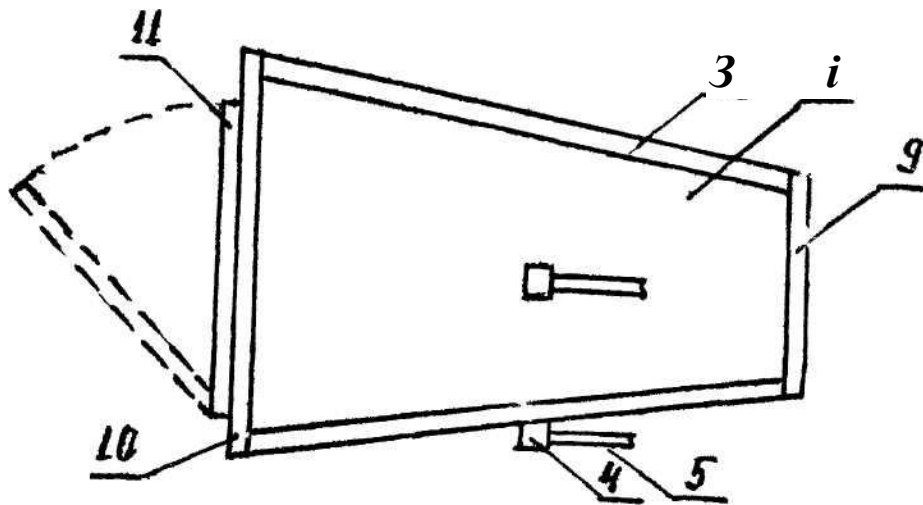
линией показано положение плоскости в момент загрузки).

Работа органа осуществляется следующим образом.

В зону IV между оболочками 2 загружают изделия для обработки через плоскость II, которую после этого закрепляют на крышке 10. Один из переключателей (в дальнейшем - ПК), например, 6, переводят в положение "1", и давление рабочего тела начнет поступать в полость 1, перемещая оболочку 2 в угол, образованный полостями II и III. При этом жидкость, находящаяся в изделиях, будет выдавливаться через отверстия крышек 9 и 10 (при стирке орган находится ниже уровня жидкости). При переводе ПК6 в положение "2" рабочее тело из полости I транспортируется вне органа, а изделия насыщаются жидкостью. При переводе ПК7 в положение I помещенные в углу изделия от предыдущего цикла будут "размазываться" по оболочке полости III и перемещаться в угол, образованный полостями I и III. То же самое будет происходить, но со сдвигом, при переводе ПК8 в аналогичное положение при соответствующих переводах ПК6 и ПК7 в нужное положение.

Отжатие осуществляется таким же перемещением оболочек 2 полостей при размещении органа над уровнем жидкости, т.е. отсутствует насыщение изделий жидкостью.





Упорядник

Техред М.Моргентал

Коректор, М.Керецмаи

Замовлення 4088

Тираж

Підписне

Держа'вне патентне відомство України,
254655, ГСП, КиТв-53, Львівська пл., І

Відкрите акціонерне товариство "Патент", м. Ужгород вулХагаріна, 101

