



(12) BẢN MÔ TẢ SÁNG CHẾ THUỘC BẰNG ĐỘC QUYỀN SÁNG CHẾ

(19) Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (VN)
CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ

(11)



1-0028519

(51)⁷ B21B 28/04

(13) B

(21) 1-2016-00430

(22) 02/02/2016

(30) 104210812 03/07/2015 TW

(45) 25/06/2021 399

(43) 25/01/2017 346A

(73) DAH JIUH ENTERPRISE CO., LTD. (TW)

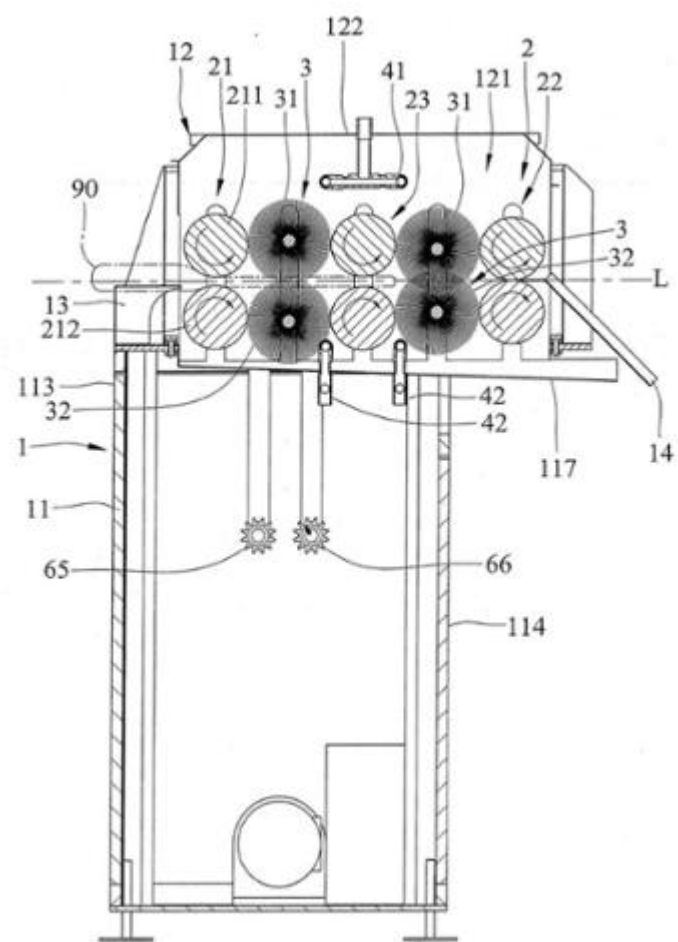
No. 97-3, Tze Chyang Rd., Wufeng Dist., Taichung City, Taiwan

(72) Chin-Pao WANG (TW).

(74) Công ty TNHH một thành viên Sở hữu trí tuệ VCCI (VCCI-IP CO.,LTD)

(54) THIẾT BỊ LÀM SẠCH DÙNG CHO VẬT LIỆU GIÀY

(57) Sáng chế đề cập đến thiết bị làm sạch dùng cho vật liệu giày bao gồm đế (11) có các mặt trước và sau đối diện nhau (113, 114), và bộ phận nạp liệu ép (2) bao gồm bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất (21) được bố trí trên đế (11) gần mặt trước (113), và bộ con lăn nạp liệu ép thứ hai (22) được bố trí trên đế (11) gần mặt sau (114). Ít nhất một bộ con lăn làm sạch (3) được bố trí trên đế (11) giữa các bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất và thứ hai (21, 22). Bộ phận phun sương (4) được bố trí trên đế (11) để phun chất lỏng về phía ít nhất một bộ con lăn làm sạch (3).



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến thiết bị làm sạch, và cụ thể hơn là đề cập đến thiết bị làm sạch dùng cho vật liệu giày.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Phương pháp làm sạch vật liệu giày hiện nay chủ yếu là sử dụng xịt nước hoặc dao động siêu âm để loại bỏ vết bẩn hoặc các hạt bụi trên bề mặt của vật liệu giày. Tuy nhiên, hiệu quả làm sạch của phương pháp làm sạch này bị hạn chế. Vì vậy, vẫn còn có chỗ cho cải tiến.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Do đó, mục đích của sáng chế là đề xuất thiết bị làm sạch được cải tiến dùng để làm sạch vật liệu giày.

Theo sáng chế, thiết bị làm sạch dùng cho vật liệu giày bao gồm bộ phận thân máy, bộ phận nạp liệu ép, ít nhất một bộ con lăn làm sạch và bộ phận phun sương.

Bộ phận thân máy bao gồm để có các mặt bên trái và phải đối diện nhau, các mặt trước và sau đối diện nhau, và đường làm sạch kéo dài từ mặt trước đến mặt sau.

Bộ phận nạp liệu ép bao gồm bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất được bố trí trên để gần mặt trước và bộ con lăn nạp liệu ép thứ hai được bố trí trên để gần mặt sau. Bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất bao gồm con lăn bên trên thứ nhất và con lăn bên dưới thứ nhất lần lượt được bố trí bên trên và bên dưới đường làm sạch và quay ngược chiều nhau. Bộ con lăn nạp liệu ép thứ hai bao gồm con lăn bên trên thứ hai và con lăn bên dưới thứ hai lần lượt được bố trí bên trên và bên dưới đường làm sạch và quay ngược chiều nhau.

Ít nhất một bộ con lăn làm sạch được bố trí trên để giữa các bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất và thứ hai, và bao gồm con lăn chải bên trên và con lăn chải bên dưới lần lượt được bố trí bên trên và bên dưới đường làm sạch và quay ngược chiều nhau.

Bộ phận phun sương được bố trí trên để để phun chất lỏng về phía ít nhất một bộ con lăn làm sạch.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Các đặc điểm và lợi ích khác của sáng chế sẽ trở nên rõ ràng trong phần mô tả chi tiết sáng chế dựa vào các hình vẽ kèm theo sau đây, trong đó:

Fig.1 là hình vẽ phối cảnh các chi tiết rời theo một phương án của thiết bị làm sạch dùng cho vật liệu giấy theo sáng chế;

Fig.2 là hình vẽ phối cảnh hoàn chỉnh của phương án này;

Fig.3 là hình chiếu mặt cắt của phương án được cắt theo đường III-III ở Fig.2;

Fig.4 là hình chiếu mặt cắt của phương án được cắt theo đường IV-IV ở Fig.2;

Fig.5 là hình chiếu cạnh bên phải của phương án, minh họa cách mà đai truyền động thứ nhất được truyền động bởi động cơ thứ nhất để đồng thời làm quay các bộ con lăn thứ nhất, thứ hai và thứ ba như thế nào;

Fig.6 là hình chiếu cạnh bên trái của phương án, minh họa cách mà đai truyền động thứ hai được truyền động bởi động cơ thứ hai để đồng thời làm quay hai bộ con lăn làm sạch như thế nào; và

Fig.7 là hình chiếu tương tự với Fig.3, nhưng minh họa cách mà thiết bị làm sạch theo phương án này được sử dụng để làm sạch vật liệu giấy.

Mô tả chi tiết sáng chế

Dựa vào các hình vẽ từ Fig.1 đến Fig.4, thiết bị làm sạch dùng cho vật liệu giày 90 (chẳng hạn, đế giày như được minh họa trên Fig.7) theo phương án của sáng chế bao gồm bộ phận thân máy 1, bộ phận nạp liệu ép 2, hai bộ con lăn làm sạch 3, bộ phận phun sương 4, bộ phận truyền động 5 và bộ phận điều khiển 6.

Bộ phận thân máy 1 bao gồm đế 11 và vỏ 12. Đế 11 các mặt bên trái và phải đối diện nhau 111, 112, các mặt trước và sau đối diện nhau 113, 114, đường làm sạch (L) kéo dài từ mặt trước 113 đến mặt sau 114, và máng gom nước 117 được bố trí ở trên đế 11. Vỏ 12 bao bọc và liên kết với phần trên của đế 11 để tạo ra khoang làm sạch 121, và có thành trên 122 đối diện với máng gom nước 117. Máng gom nước 117 đối diện với khoang làm sạch 121. Theo phương án này, bộ phận thân máy 1 còn bao gồm bộ nạp liệu 13 được bố trí trên mặt trước 113, và khay xả 14 được bố trí trên mặt sau 114.

Dựa vào Fig.3 và Fig.5, bộ phận nạp liệu ép 2 được bố trí trên đế 11 trong khoang làm sạch 121, và bao gồm bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất 21 được bố trí trên đế 11 gần mặt trước 113, bộ con lăn nạp liệu ép thứ hai 22 được bố trí trên đế 11 gần mặt sau 114, và bộ con lăn nạp liệu ép thứ ba 23 được bố trí trên đế 11 giữa các bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất và thứ hai 21, 22. Cụ thể, bộ phận nạp liệu ép 2 được bố trí giữa bộ nạp liệu 13 và khay xả 14.

Bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất 21 bao gồm con lăn bên trên thứ nhất 211 và con lăn bên dưới thứ nhất 212 lần lượt được bố trí bên trên và bên dưới đường làm sạch (L) và quay ngược chiều nhau, bánh đai truyền bên trên thứ nhất 213 được bố trí trên thân của con lăn bên trên thứ nhất 211, bánh đai truyền bên dưới thứ nhất 214 được bố trí trên thân của con lăn bên dưới thứ nhất 212, và bánh đai truyền dẫn hướng thứ nhất 215 được bố trí giữa bánh đai truyền bên dưới thứ nhất 214 và mặt trước 113 của

đế 11.

Bộ con lăn nạp liệu ép thứ hai 22 bao gồm con lăn bên trên thứ hai 221 và con lăn bên dưới thứ hai 222 lần lượt được bố trí bên trên và bên dưới đường làm sạch L và quay ngược chiều nhau, bánh đai truyền bên trên thứ hai 223 được bố trí trên thân của con lăn bên trên thứ hai 221, bánh đai truyền bên dưới thứ hai 224 được bố trí trên thân của con lăn bên dưới thứ hai 222, và bánh đai truyền dẫn hướng thứ hai 225 được bố trí giữa con lăn bên dưới thứ hai 222 và mặt sau 114 của đế 11.

Bộ con lăn nạp liệu ép thứ ba 23 bao gồm con lăn bên trên thứ ba 231 và con lăn bên dưới thứ ba 232 lần lượt được bố trí bên trên và bên dưới đường làm sạch (L) và quay ngược chiều nhau, bánh đai truyền bên trên thứ ba 233 được bố trí trên thân của con lăn bên trên thứ ba 231, bánh đai truyền bên dưới thứ ba 234 được bố trí trên thân của con lăn bên dưới thứ ba 232, bánh đai truyền dẫn hướng thứ ba 235 được bố trí giữa các bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất và thứ ba 21, 23, và bánh đai truyền dẫn hướng thứ tư 236 được bố trí giữa các bộ con lăn nạp liệu ép thứ hai và thứ ba 22, 23.

Dựa vào Fig.6, kết hợp với Fig.3, các bộ con lăn làm sạch 3 được bố trí trong khoang làm sạch 121 giữa các bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất và thứ hai 21, 22. Bộ con lăn nạp liệu ép thứ ba 23 được bố trí giữa hai bộ con lăn làm sạch 3.

Mỗi bộ con lăn làm sạch 3 bao gồm con lăn chải bên trên 31 và con lăn chải bên dưới 32 lần lượt được bố trí bên trên và bên dưới đường làm sạch (L) và quay ngược chiều nhau, bánh đai truyền bên trên 33 được bố trí trên thân của con lăn chải bên trên 31, bánh đai truyền bên dưới 34 được bố trí trên thân của con lăn chải bên dưới 32, và bánh đai truyền trung gian 35 ở giữa các bánh đai truyền bên trên và bên dưới 33, 34. Bánh đai truyền trung gian 35 của một trong số các bộ con lăn làm sạch 3 được bố trí gần bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất 21. Bánh đai truyền trung

gian 35 của một bộ khác trong số các bộ con lăn làm sạch 3 được bố trí gần bộ con lăn nạp liệu ép thứ hai 22. Có giá trị khi nói rằng, tuy có hai bộ con lăn làm sạch 3 được bao gồm trong phương án này, nhưng thiết bị làm sạch theo sáng chế có thể có một bộ con lăn làm sạch 3 mà có thể đạt được hiệu quả giống như có hai bộ con lăn làm sạch 3.

Lại dựa vào Fig.1, Fig.3 và Fig.4, bộ phận phun sương 4 được bố trí trong bộ phận thân máy 1 để phun chất lỏng về phía các bộ con lăn làm sạch 3. Bộ phận phun sương 4 bao gồm ống dẫn của giàn phun bên trên 41 được bố trí trên thành trên 122, hai ống dẫn của giàn phun bên dưới 42 được bố trí trên máng gom nước 117, và bơm nước 43 được bố trí dưới máng gom nước 117. Bơm nước 43 có hai cửa ra 431, một cửa nối dẫn chất lỏng với ống dẫn của giàn phun bên trên 41 qua ống nước (không được thể hiện), và cửa còn lại nối dẫn chất lỏng với ống dẫn của các giàn phun bên dưới 41, 42 qua ống nước (không được thể hiện). Cụ thể, mỗi ống dẫn của các giàn phun bên trên và bên dưới 41, 42 được cấu tạo gồm nhiều lỗ phun 411, 412 (xem Fig.4). Vì sự sắp xếp các ống nước để kết nối ống dẫn của các giàn phun bên trên và bên dưới 41, 42 và bơm nước 43 là đã biết trong lĩnh vực kỹ thuật được đề cập, và không phải là khía cạnh quan trọng của sáng chế này, việc mô tả chi tiết sự sắp xếp này được bỏ qua ở đây vì mục đích ngắn gọn.

Trở lại các Fig.1, Fig.5 và Fig.6, bộ phận truyền động 5 được bố trí trên đế 11 và bao gồm động cơ thứ nhất 51, đai truyền động thứ nhất 53 được truyền động bởi động cơ thứ nhất 51 để làm quay đồng thời các bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất, thứ hai và thứ ba 21, 22, 23, động cơ thứ hai 52, và đai truyền động thứ hai 54 được truyền động bởi động cơ thứ hai 52 để làm quay đồng thời các bộ con lăn làm sạch 3. Như được thấy ở Fig.5, đai truyền động thứ nhất 53 được quấn quanh trục truyền động 511 của động cơ thứ nhất 51, bánh đai truyền bên dưới thứ nhất 214, bánh đai truyền dẫn hướng thứ nhất 215, bánh đai truyền bên trên thứ nhất 213, bánh đai truyền dẫn hướng thứ ba 235, bánh đai truyền bên trên thứ ba

233, bánh đai truyền dẫn hướng thứ tư 236, bánh đai truyền bên trên thứ hai 223, bánh đai truyền dẫn hướng thứ hai 225, bánh đai truyền bên dưới thứ hai 224 và bánh đai truyền bên dưới thứ ba 234. Như được thấy ở Fig.6, đai truyền động thứ hai 54 được quấn quanh trục truyền động 521 của động cơ thứ hai 52, bánh đai truyền bên dưới 34 của một trong số các bộ con lăn làm sạch 3, bánh đai truyền trung gian 35 mà ở sát bộ con lăn nạp liệu ép thứ hai 22, bánh đai truyền bên trên 33 của một trong số các bộ con lăn làm sạch 3, bánh đai truyền bên trên 33 của bộ con lăn làm sạch 3 khác, bánh đai truyền trung gian 35 mà ở sát bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất 21, và bánh đai truyền bên dưới 34 của bộ con lăn làm sạch 3 khác.

Theo phương án này, qua đai truyền động thứ nhất 53, lực truyền động của động cơ thứ nhất 51 được truyền đồng thời đến bánh đai truyền bên dưới thứ nhất 214, bánh đai truyền dẫn hướng thứ nhất 215, bánh đai truyền bên trên thứ nhất 213, bánh đai truyền dẫn hướng thứ ba 235, bánh đai truyền bên trên thứ ba 233, bánh đai truyền dẫn hướng thứ tư 236, bánh đai truyền bên trên thứ hai 223, bánh đai truyền dẫn hướng thứ hai 225, bánh đai truyền bên dưới thứ hai 224 và bánh đai truyền bên dưới thứ ba 234, nhờ đó làm quay đồng thời các bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất, thứ hai và thứ ba 21, 22, 23. Qua đai truyền động thứ hai 54, lực truyền động của động cơ thứ hai 54 được truyền đồng thời đến bánh đai truyền bên dưới 34, bánh đai truyền trung gian 35 và bánh đai truyền bên trên 33 của một trong số các bộ con lăn làm sạch 3, và bánh đai truyền bên trên 33, bánh đai truyền trung gian 35 và bánh đai truyền bên dưới 34 của bộ khác trong số các bộ con lăn làm sạch 3, nhờ đó làm quay đồng thời hai bộ con lăn làm sạch 3. Ngoài ra, đai truyền động thứ nhất 53 là đai xích và đai truyền động thứ hai 54 là đai dẹt. Có thể hiểu là đai truyền động thứ nhất 53 cũng có thể là đai dẹt và đai truyền động thứ hai 54 cũng có thể là đai xích.

Bộ phận điều khiển 6 bao gồm bảng điều khiển 61 được bố trí trên

đỉnh của đế 11 để điều khiển hướng quay của các động cơ thứ nhất và thứ hai 51, 52, hộp phân phối lực 62 được bố trí dưới và kết nối bằng điện với bảng điều khiển 61, và bộ phận điều chỉnh sức ép được bố trí dưới bảng điều khiển 61. Bộ phận điều chỉnh sức ép bao gồm chi tiết điều chỉnh thứ nhất 63 và chi tiết điều chỉnh thứ hai 64 được bố trí gần phía bên phải 112 của đế 11 và dưới khoang làm sạch 121, và chi tiết điều chỉnh thứ ba 65 và chi tiết điều chỉnh thứ tư 66 được bố trí gần phía bên trái 111 của đế 11 và dưới khoang làm sạch 121. Các chi tiết điều chỉnh thứ nhất và thứ hai 63, 64 được dùng để điều chỉnh sức ép của đai truyền động thứ nhất 53, như được thấy ở Fig.5. Các chi tiết điều chỉnh thứ ba và thứ tư 65, 66 được dùng để điều chỉnh sức ép của đai truyền động thứ hai 54, như được thấy ở Fig.6. Vì sự kết nối bằng điện của bảng điều khiển 61 với các động cơ thứ nhất và thứ hai 51, 52 là đã biết trong lĩnh vực kỹ thuật được đề cập, và không phải là khía cạnh quan trọng của sáng chế này, việc mô tả chi tiết sự kết nối bằng điện này được bỏ qua ở đây vì mục đích ngắn gọn.

Dựa vào Fig.7, trong việc sử dụng thiết bị làm sạch theo sáng chế, khi con lăn bên trên thứ nhất 211 quay ngược chiều kim đồng hồ và con lăn bên dưới thứ nhất 212 quay cùng chiều kim đồng hồ, vật liệu giày 90 được nạp-ép vào khoang làm sạch 121 và tiến đến bộ con lăn nạp liệu ép thứ ba 23. Tương tự, khi con lăn bên trên thứ ba 231 quay ngược chiều kim đồng hồ và bánh đai truyền bên dưới thứ ba 234 quay cùng chiều kim đồng hồ, vật liệu giày 90 được nạp ép liên tục về phía bộ con lăn nạp liệu ép thứ hai 22. Trong suốt hoạt động nạp liệu ép, bộ phận phun sương 4 phun chất lỏng về phía các bộ con lăn làm sạch 3, con lăn chải bên trên 31 của mỗi bộ con lăn làm sạch 3 quay cùng chiều kim đồng hồ, và con lăn chải bên dưới 32 của mỗi bộ con lăn làm sạch 3 quay ngược chiều kim đồng hồ. Do đó, các con lăn chải bên trên và bên dưới 31, 32 của mỗi bộ con lăn làm sạch 3 có thể cản trở sự tiến lên của vật liệu giày 90 và tạo ra lực làm sạch do ma sát, nhờ đó, loại bỏ các hạt bụi ra khỏi vật liệu giày 90. Cần lưu ý rằng đai truyền động thứ hai 54 liên kết với các

chi tiết điều chỉnh thứ ba và thứ tư 65, 66 được bỏ qua trên Fig.7.

Nhờ tác dụng của bảng điều khiển 61 điều khiển chiều quay của các động cơ thứ nhất và thứ hai 51, 52, chiều tiến lên của vật liệu giày 90 dọc theo đường làm sạch (L) có thể được thay đổi nhờ vận hành bảng điều khiển 61 để cho phép vật liệu giày 90 để di chuyển lùi và tiến dọc theo đường làm sạch (L), nhờ đó tăng cường hiệu quả làm sạch của sáng chế.

Bên cạnh việc hỗ trợ vật liệu giày 90 di chuyển dọc theo đường làm sạch (L), các bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất, thứ hai và thứ ba 21, 22, 23 cũng có thể ép nước quá mức từ vật liệu giày 90 để hỗ trợ trong việc làm khô vật liệu giày 90.

Tóm lại, với bộ phận nạp liệu ép 2 cho phép di chuyển vật liệu giày 90 dọc theo đường làm sạch (L), và bằng cách sử dụng các con lăn chải của mỗi bộ con lăn làm sạch 3 để làm sạch vật liệu giày 90, thiết bị làm sạch theo sáng chế có thể làm sạch và loại bỏ các hạt bụi ở các vùng khó chạm đến của vật liệu giày 90 một cách hiệu quả.

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Thiết bị làm sạch dùng cho vật liệu giấy bao gồm:

bộ phận thân máy bao gồm để có các mặt bên trái và phải đối diện nhau, các mặt trước và sau đối diện nhau, và đường làm sạch kéo dài từ mặt trước đến mặt sau;

bộ phận nạp liệu ép bao gồm:

bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất được bố trí trên để gần mặt trước và bao gồm con lăn bên trên thứ nhất và con lăn bên dưới thứ nhất lần lượt được bố trí bên trên và bên dưới đường làm sạch và quay ngược chiều nhau, và

bộ con lăn nạp liệu ép thứ hai được bố trí trên để gần mặt sau và bao gồm con lăn bên trên thứ hai và con lăn bên dưới thứ hai lần lượt được bố trí bên trên và bên dưới đường làm sạch và quay ngược chiều nhau;

ít nhất một bộ con lăn làm sạch được bố trí trên để giữa các bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất và thứ hai, và bao gồm con lăn chải bên trên và con lăn chải bên dưới lần lượt được bố trí bên trên và bên dưới đường làm sạch và quay ngược chiều nhau; và

bộ phận phun sương được bố trí trong bộ phận thân máy để phun chất lỏng về phía ít nhất một bộ con lăn làm sạch.

2. Thiết bị làm sạch theo điểm 1, trong đó ít nhất một bộ con lăn làm sạch bao gồm hai bộ con lăn làm sạch, và bộ phận nạp liệu ép còn bao gồm bộ con lăn nạp liệu ép thứ ba được bố trí trên để giữa các bộ con lăn làm sạch, bộ con lăn nạp liệu ép thứ ba bao gồm con lăn bên trên thứ ba và con lăn bên dưới thứ ba lần lượt được bố trí bên trên và bên dưới đường làm sạch và quay ngược chiều nhau.

3. Thiết bị làm sạch theo điểm 2, còn bao gồm bộ phận truyền động được bố trí trên đế và bao gồm động cơ thứ nhất và đai truyền động thứ nhất được truyền động bởi động cơ thứ nhất để làm quay đồng thời các bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất, thứ hai và thứ ba.

4. Thiết bị làm sạch theo điểm 3, trong đó:

bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất còn bao gồm bánh đai truyền bên trên thứ nhất được bố trí trên thân của con lăn bên trên thứ nhất, bánh đai truyền bên dưới thứ nhất được bố trí trên thân của con lăn bên dưới thứ nhất, và bánh đai truyền dẫn hướng thứ nhất được bố trí giữa bánh đai truyền bên dưới thứ nhất và mặt trước của đế;

bộ con lăn nạp liệu ép thứ hai còn bao gồm bánh đai truyền bên trên thứ hai được bố trí trên thân của con lăn bên trên thứ hai, bánh đai truyền bên dưới thứ hai được bố trí trên thân của con lăn bên dưới thứ hai, và bánh đai truyền dẫn hướng thứ hai được bố trí giữa con lăn bên dưới thứ hai và mặt sau của đế; và

bộ con lăn nạp liệu ép thứ ba còn bao gồm bánh đai truyền bên trên thứ ba được bố trí trên thân của con lăn bên trên thứ ba, bánh đai truyền bên dưới thứ ba được bố trí trên thân của con lăn bên dưới thứ ba, bánh đai truyền dẫn hướng thứ ba được bố trí giữa các bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất và thứ ba, và bánh đai truyền dẫn hướng thứ tư được bố trí giữa các bộ con lăn nạp liệu ép thứ hai và thứ ba.

5. Thiết bị làm sạch theo điểm 3, trong đó bộ phận truyền động còn bao gồm động cơ thứ hai và đai truyền động thứ hai được truyền động bởi động cơ thứ hai để làm quay đồng thời các bộ con lăn làm sạch.

6. Thiết bị làm sạch theo điểm 5, trong đó mỗi bộ con lăn làm sạch còn bao gồm bánh đai truyền bên trên được bố trí trên thân của con lăn chải bên trên, bánh đai truyền bên dưới được bố trí trên thân của con lăn chải bên dưới, và bánh đai truyền trung gian giữa các bánh đai truyền bên trên

và bên dưới của các trục tương ứng của các bộ con lăn làm sạch, bánh đai truyền trung gian của một trong số các bộ con lăn làm sạch được bố trí gần bộ con lăn nạp liệu ép thứ nhất, bánh đai truyền trung gian của bộ trục khác trong số các bộ con lăn làm sạch được bố trí gần bộ con lăn nạp liệu ép thứ hai.

7. Thiết bị làm sạch theo điểm 5, còn bao gồm bộ phận điều khiển được bố trí trên đế và bao gồm bảng điều khiển để điều khiển chiều quay của các động cơ thứ nhất và thứ hai, và hộp phân phối lực được kết nối bằng điện với bảng điều khiển.

8. Thiết bị làm sạch theo điểm 1, trong đó đế còn bao gồm máng gom nước để gom chất lỏng được phun ra từ bộ phận phun sương.

9. Thiết bị làm sạch theo điểm 8, trong đó bộ phận thân máy còn bao gồm vỏ bao bọc và liên kết với đế để tạo ra khoang làm sạch, vỏ này có thành trên đối diện với máng gom nước, bộ phận phun sương bao gồm ống dẫn của giàn phun bên trên được bố trí trên thành trên, và hai ống dẫn của giàn phun bên dưới được bố trí trên máng gom nước.

10. Thiết bị làm sạch theo điểm 1, trong đó bộ phận thân máy còn bao gồm bộ nạp liệu được bố trí trên mặt trước và khay xả được bố trí trên mặt sau.

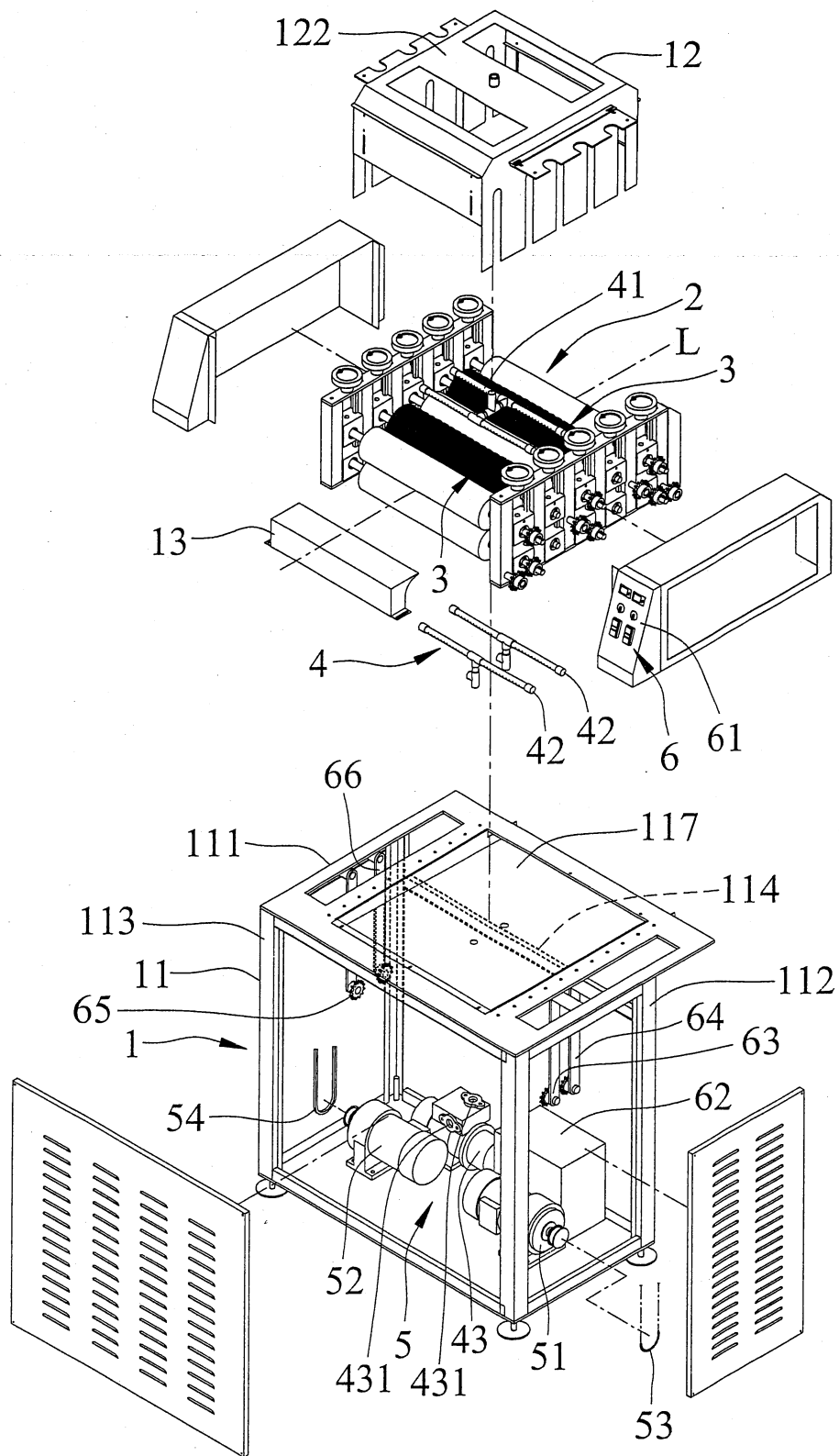


FIG.1

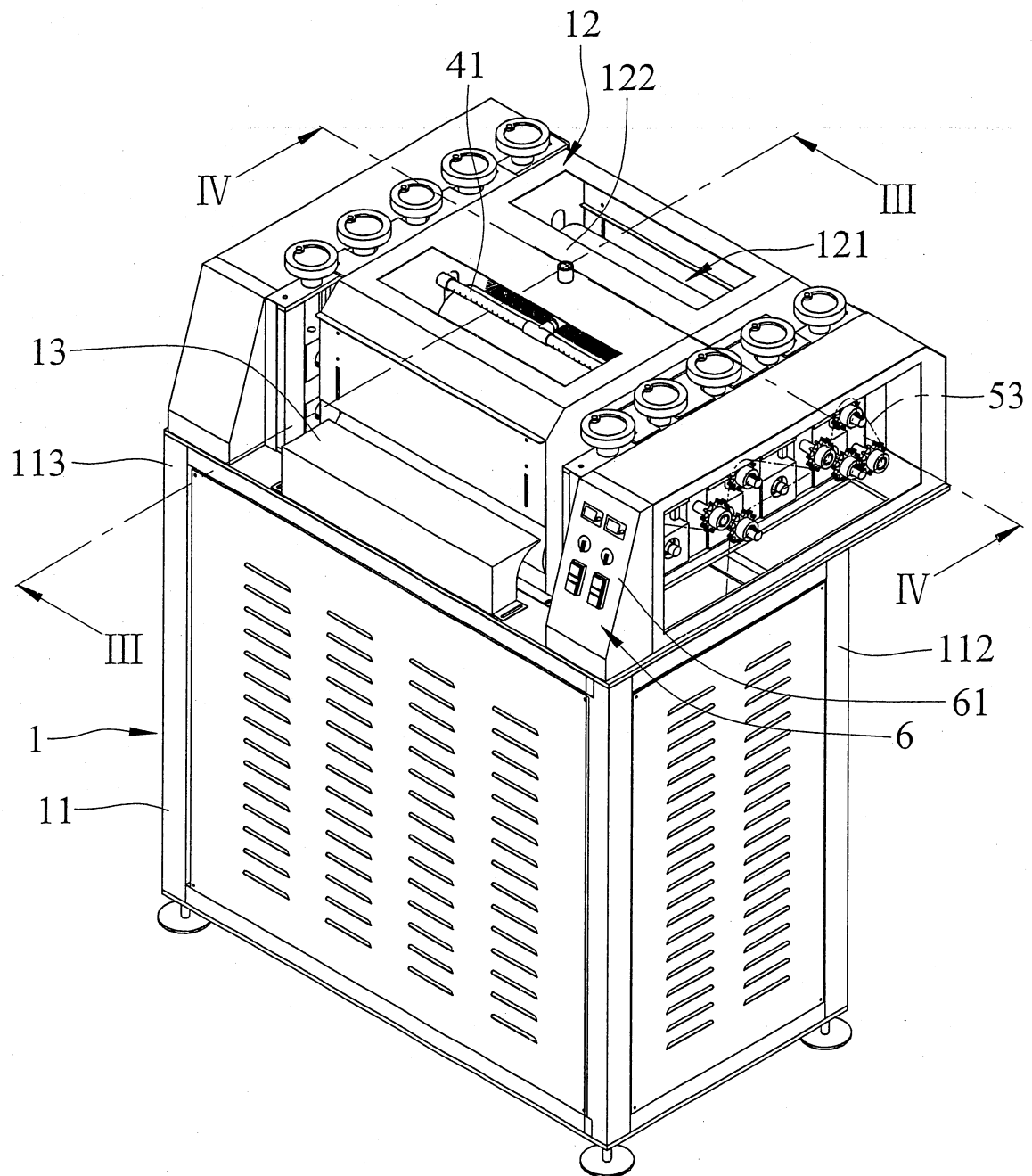


FIG.2

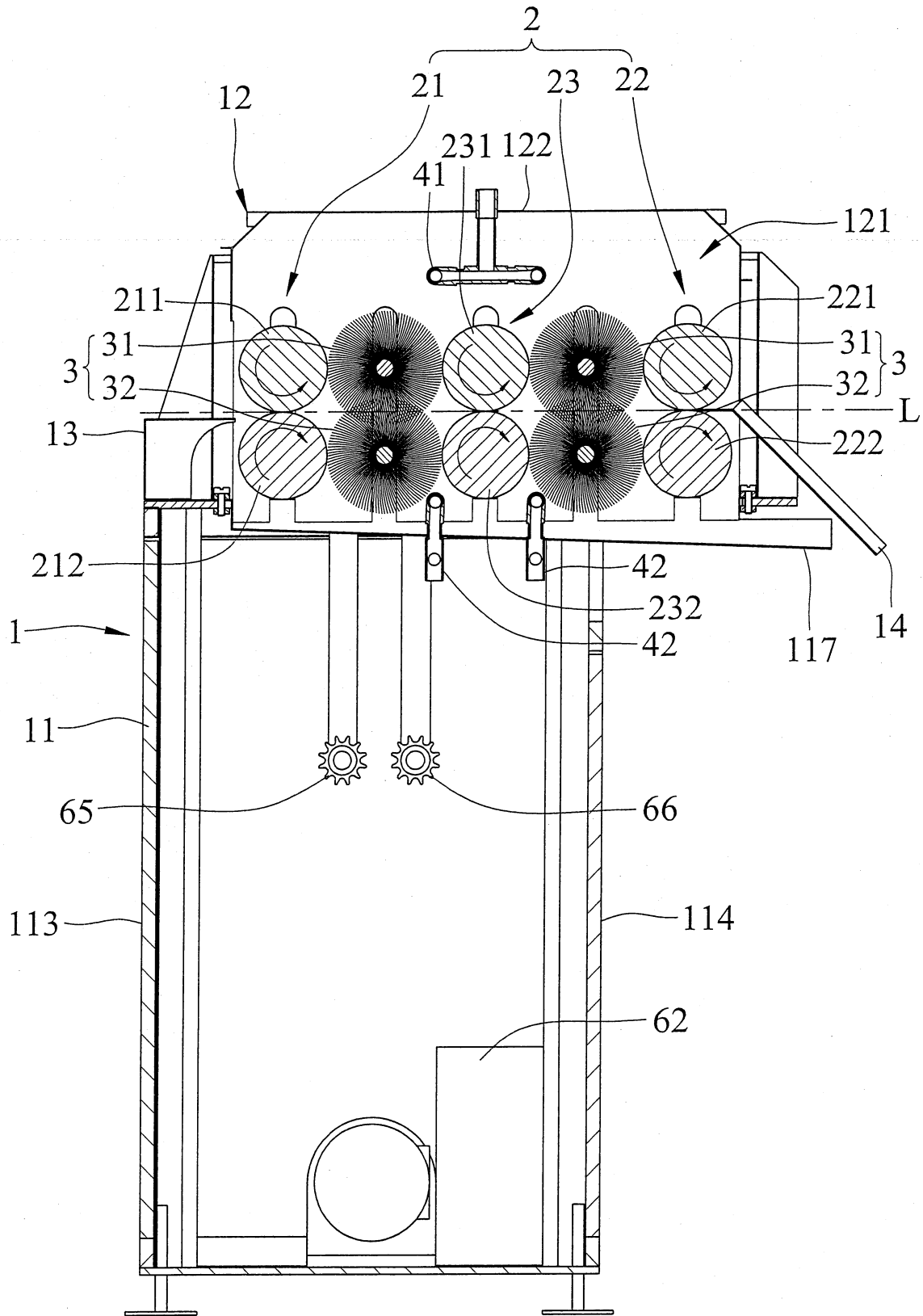


FIG.3

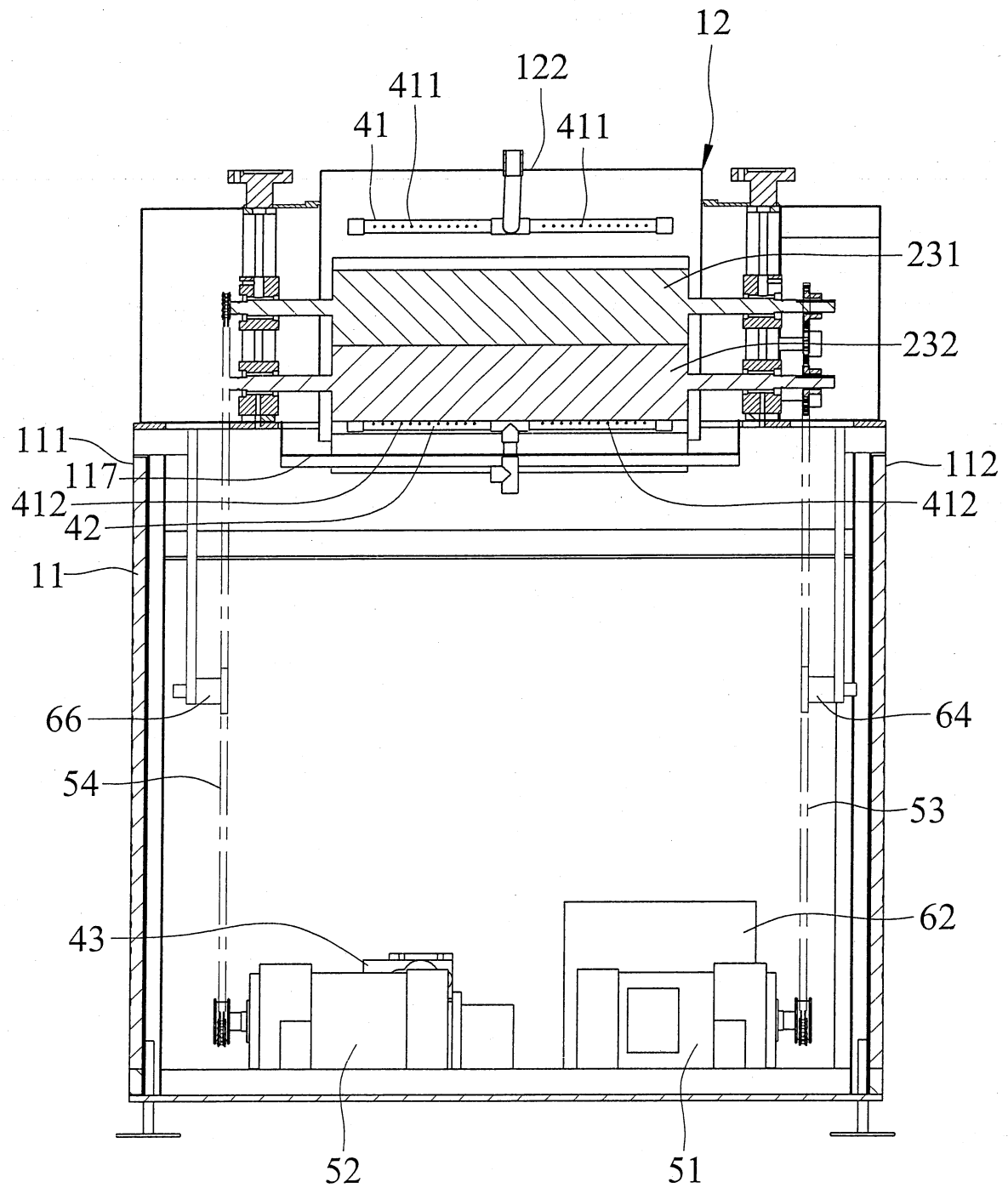


FIG. 4

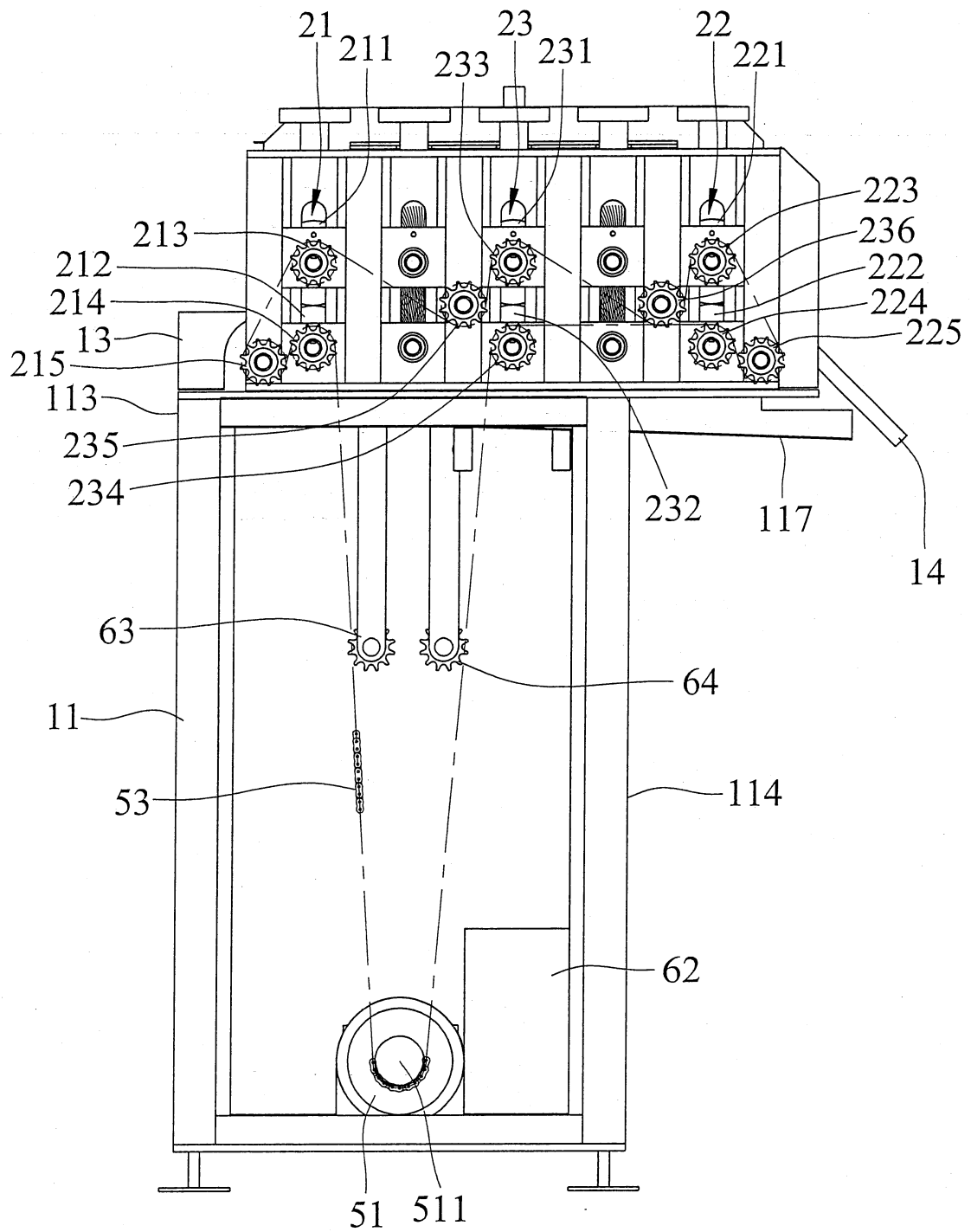


FIG.5

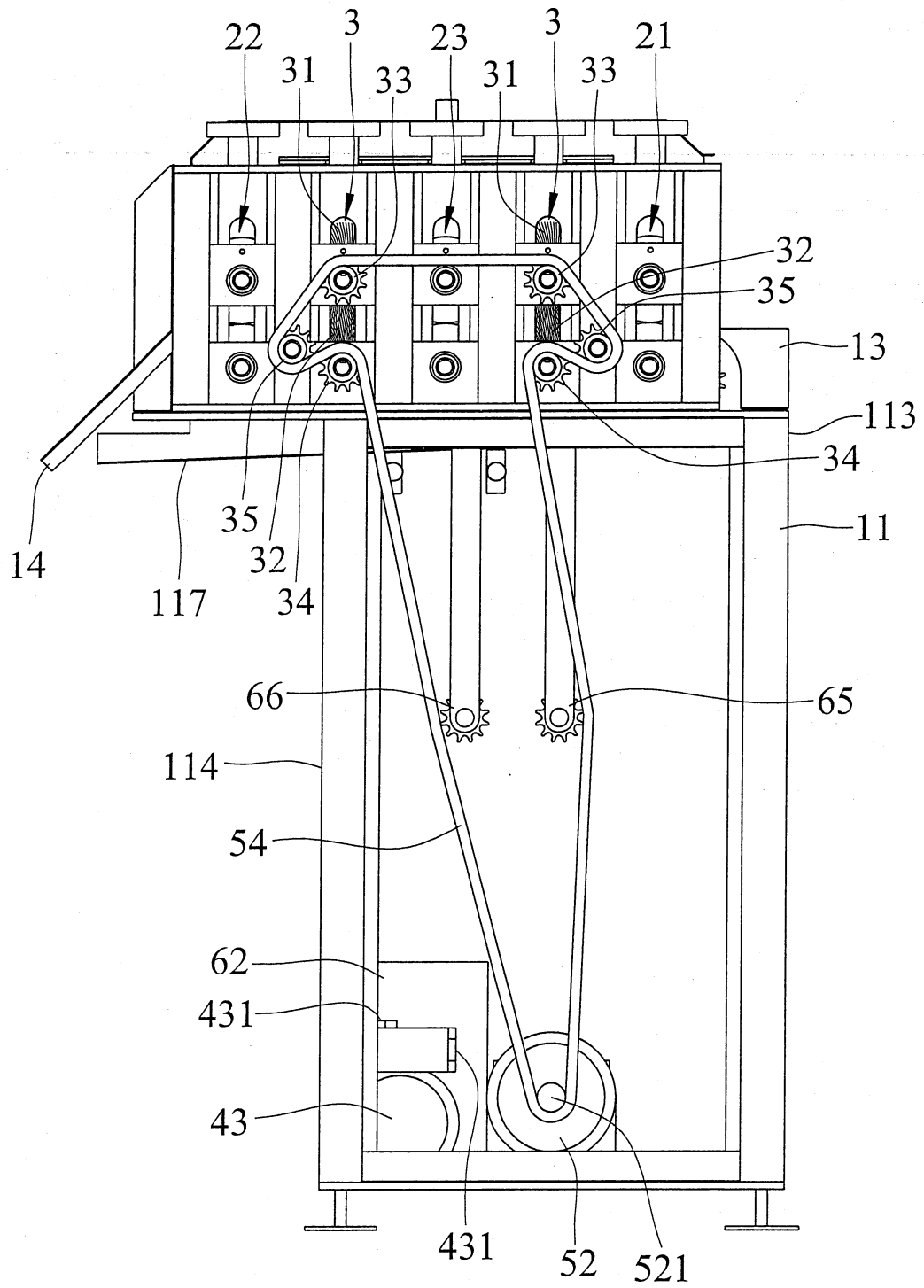


FIG. 6

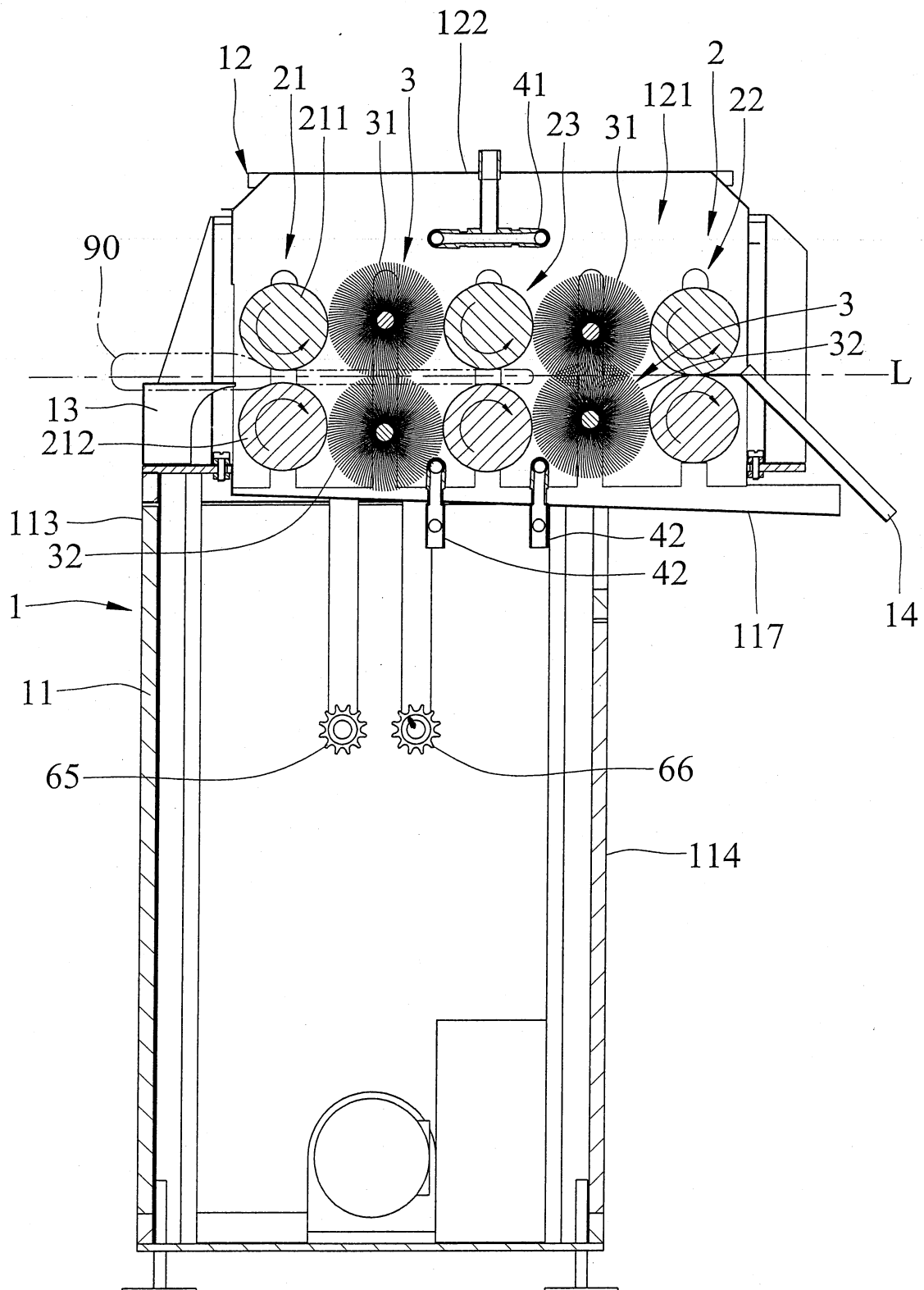


FIG.7