



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 40983

Kl. ~~71c~~ 50

71c 89/00

Śląskie Zakłady Obuwia. *)

Przedsiębiorstwo Państwowe

Otmęt, Polska

Frezarka obrzeży podeszew obuwia

Patent trwa od dnia 22 października 1956 r.

Przedmiotem wynalazku jest maszyna przeznaczona do frezowania obrzeży podeszew obuwia pasowego oraz innych części obuwia.

Dotychczas czynność tę wykonuje się na normalnie stosowanych w przemyśle obuwniczym frezarkach obrzeży. Ze względu na różnorodność materiałów używanych do produkcji obuwia (skóra, skóra sztuczna, skórguma, guma) oraz konstrukcję używanych maszyn, czynność ta jest uciążliwa, a zużycie frezów i tarcz ściernych używanych do ich ostrzenia bardzo duże.

Frezarka obrzeży według wynalazku czyni pracę lżejszą, bezpieczniejszą i wydajniejszą przez zastosowanie specjalnego rodzaju freza, mechanicznego podawacza, wodzika obuwia oraz szlifierki do ostrzenia freza, bez konieczności odkręcania go z maszyny.

*) Właściciel patentu oświadczył, że współtwórcami wynalazku są Stanisław Syska i Józef Blanczok.

Na rysunku fig. 1 przedstawia frezarkę obrzeży w przekroju podłużnym, a fig. 2 — frezarkę częściowo w przekroju poprzecznym i częściowo w widoku w kierunku jej długości.

Frezarka obrzeży składa się z podstawy 1, płyty 2, silnika elektrycznego 3, właściwej frezarki 4, szlifierki 5 oraz podawaczy 6.

Silnik elektryczny 3 napędza koło pasowe 7, które za pomocą pasa klinowego 8 wprawia w ruch koło pasowe 9, napędzające właściwą frezarkę 4. Ze środkowego rowka koła pasowego 7 za pomocą pasa klinowego 10 i koła pasowego 11 poprzez przekładnię kół zębatach 12, 13, 14, 15, 16 są napędzane podawacze 6 lewy i prawy. Ostrzenie stępionego freza 17 odbywa się za pomocą szlifierki 5, zamontowanej na płycie 2. Szlifierka 5 otrzymuje napęd z koła pasowego 18 osadzonego na osi frezarki 4 tylko wtedy, gdy korpus szlifierki 5, a zarazem tarczę ścierną 19, za pomocą uchwytu drewnianego 20 dosunie się do freza 17. Wówczas pas skórzany okrągły 21

zostanie napięty przenosząc napęd z koła pasowego 18 poprzez koła pasowe 22 na koło pasowe szlifierki 23.

Po naostrzeniu freza odsuwa się tarczę szlifierki do tyłu i zwalniając pas wyłącza się napęd szlifierki. W miarę zużywania się freza tak szlifierkę, jak i podawacz przesuwają się do środka maszyny za pomocą śrub 24, 25.

Przesuwając płyty podawaczy 26 należy przedtem zwolnić docisk śrub 27.

But kładzie się poziomo na podawczu lewym lub prawym przyciskając go lekko w dół, tak aby go można było dosunąć do wodnika 28. But dosuwa się do wodnika tak, aby końcówka wodnika spoczywała na przydublowanej ramie buta. Transport buta podczas frezowania odbywa się za pomocą podawczy 6, przy czym obsługujący

winien but prowadzić delikatnie po wodniku 28. Pionowy docisk buta do wodnika odbywa się podawaczem 6 za pomocą sprężyny śrubowej 29. Docisk, jak również wysokość podawczy reguluje się za pomocą nakrętek 30. Odpad z frezowanych obrzeży jest odprowadzany rynną 31 do zbiorników ustawionych przy maszynie.

Zastrzeżenie patentowe

Frezarka obrzeży podeszew obuwia, znamieną tym, że posiada dwa stanowiska robocze i na każdym z nich specjalny frez, podawacz, wodzik buta i szlifierkę, przy czym całość jest napędzana jednym silnikiem.

Śląskie Zakłady Obuwia

Przedsiębiorstwo Państwowe



