



ÚRAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

244331
(11) (81)

(51) Int. Cl.⁴
A 43 D 25/00

(22) Prihlásené 25 10 84
(21) [PV 8115-84]

(43) Zverejnené 17 07 85

(25) Nález 11 07

(51)
Autor vynálezu

VAVROVIČ ERNEŠT; DOBINA ŠTEFAN, FAR. ČAHLICE

(51) Zariadenie na prilisovanie zvrškového pásika k spodku sandálovej obuvi

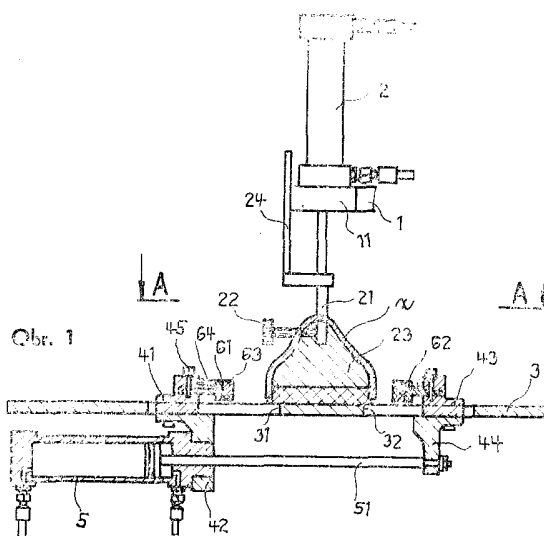
1

2

Účelom vynálezu je zlepšenie konštrukcie zariadenia na prilisovanie zvrškového pásika ku spodku sandálovej obuvi.

Uvedeného účelu sa dosiahne tým, že lisovacie čeľuste (61, 62) sú usporiadané na kulisiach (41, 43) uložených vo vodiacich drážkach (31, 32) základovej dosky (3), pričom predná kulisa (43) je pripevnená k piestnej tyči (51) vodorovného tlakového valca (5), ktorý je pripevnený k zadnej kulise (41). Lisovacie čeľuste (61, 62) sú v kulisiach (41, 43) uložené každá na zvislom čape (45) a sú opatrené nastavovacími skrutkami (64), ktorých hlavy sú opreté o čelnú stenu kulís (41, 43).

Vynález je možné využiť pri konštrukcii zariadenia na prilisovanie zvrškových pásov k obvodovej ploche podošvy sandálovej obuvi.



Vynález sa týka zariadenia na prilisovanie zvrškových páskov ku spodku sandálovej obuvi, ktoré pozostáva zo základovej dosky, na ktorej sú upravené lisovacie čeluste prispôbosené pre vzájomne protismerný pohyb, ktorý je kolmý k pozdĺžnej osi lisovacej nôžky pripevnenej k piestnici zvislého tlakového valca.

Pri výrobe sandálovej obuvi sa jednotlivé zvrškové pásky zvyčajne prehývajú a pripievňujú ku stielke. V súčasnej dobe sa v stále väčšom množstve vyrábajú sandále veľmi jednoduchkej konštrukcie, tzv. plážovky. Tieto sandále pozostávajú len z podošvy, ktorá je vopred v konečnom tvare vylisovaná z plastického materiálu a zvyčajne len z jedného zvrškového pásika. Tento pásik obopína priehlavok chodidla a je koncami prilepený k obvodovej ploche podošvy. Takýto výrobný spôsob umožňuje predovšetkým existencia kvalitných lepidiel, ktoré zaručujú dostatočnú pevnosť spojenia zvrškového pásika s podošvou. Pre vytvorenie dostatočne pevného spojenia však tieto lepidlá vyžadujú dokonalé zlisovanie oboch spojovaných častí v celej ploche spojenia. Prilissovanie zvrškových páskov plážoviek k obvodovej ploche podošvy sa doposiaľ vykonáva ručnými nástrojmi. Ručné prilissovanie zvrškových páskov je veľmi namáhavé a málo produktívne.

Sú známe rôzne zariadenia pre výrobu obuvi, ktoré pozostávajú zo základovej dosky, na ktorej sú upravené lisovacie čeluste prispôbosené pre vzájomne protismerný pohyb, ktorý je kolmý k pozdĺžnej osi opracovávanej obuvi. Opracovávaná obuv je uložená na kopyte, ktoré je prítlačané k základnej doske. Každá lisovacia čelusť je zvyčajne pripevnená na piestnej tyči samostatného tlakového valca. Takéto usporiadanie má napr. zažehľovacie zariadenie niektorých strojov pre napínanie zvrškov obuvi. V tomto prípade jednotlivé čeluste prehývajú a zažehľujú okraj zvršku obuvi ku stielke, pričom každá lisovacia čelusť sa pri pracovnom pohybe vždy posunie až do prednej úvrate, bez ohľadu na šírku prehnutého okraja zvršku obuvi. Nevýhodou tohoto riešenia je to, že sa prakticky nedá využiť pre prilissovanie zvrškových páskov k obvodovej podošvy. V dôsledku rôznych odporov totiž jedna lisovacia čelusť takmer vždy zatlačí celým menovitým tlakom svojho tlakového valca na jednu stranu podošvy skôr, než druhá lisovacia čelusť. Tým sa deformuje správna poloha opracovávanej obuvi. Lisovacie čeluste týchto známych zariadení sú navyše prispôbosené len pre priamkový posuv a nie sú prispôbosené pre postranný výkyv podľa tvaru obvodovej plochy podošvy.

Uvedené nevýhody odstraňuje zariadenie podľa vynálezu, ktorého podstata spočíva v tom, že lisovacie čeluste sú usporiadané na kulisiach uložených vo vodiacich drážkach základovej dosky, pričom predná kulisa je

pripevnená k piestnej tyči vodorovného tlakového valca, ktorý je pripevnený k zadnej kulise. Lisovacie čeluste sú v kulisiach uložené každá na zvislom čape a sú opatrené nastavovacími skrutkami, ktorých hlavy sú opreté o čelnú stenu kulís.

Vyšší účinok vynálezu spočíva v tom, že obe proti sebe upravené lisovacie čeluste sú ovládané spoločným tlakovým valcom. V prípade, že jedna lisovacia čelusť dosadne na zvrškový pásik skôr, už jej veľmi malý tlak spôsobí posuv protiľahlej lisovacej čeluste a následne súčasne zalissovanie rovnakým tlakom oboch lisovacích čelustí. Tým sa aj vylučuje deformovanie správnej polohy opracovávanej obuvi. Ovládanie oboch lisovacích čelustí spoločným tlakovým valcom taktiež umožňuje použitie zariadenia pre prilissovanie zvrškových páskov na všetky veľkosti detskej, dámskej aj pánskej obuvi. Výkyvné uloženie lisovacích čelustí na zvislých čapoch umožňuje ich dokonalé prispôbosenie tvaru obvodovej plochy podošvy. Nastavovacími skrutkami sa jednoducho nastaví základná poloha lisovacích čelustí podľa tvaru vyrábanej obuvi.

Príklad vyhotovenia zariadenia podľa vynálezu je schematicky zobrazený na priloženom výkrese, kde na obr. 1 je znázornený celkový nárys s čiastočným priečnym rezom sandálovou topánkou a pozdĺžnym rezom vodorovným tlakovým valcom s lisovacími čelustami v základnej polohe a na obr. 2 rez rovinou A—A podľa obr. 1 s lisovacími čelustami v polohe zalissovania.

Na ráme 1 (obr. 1) lisovacieho stroja je uložený držiak 11, ku ktorému je pripevnený zvislý tlakový valec 2. K piestnici 21 zvislého tlakového valca 2 je ručne skrutkou 22 pripevnená lisovacia nôžka 23, ktorá je zaistená vodiacou lištou 24 proti pootočeniu. Ako lisovacej nôžky 23 je možné použiť nazúvacie kopyto. Pod zvislým tlakovým valcom 2 je upravená základová doska 3, v ktorej sú vytvorené zadná a predná vodiaca drážka 31, 32 (obr. 2). Vodiace drážky 31, 32 sú usporiadané na spoločnej pozdĺžnej osi, ktorá je kolmá na smer pozdĺžnej osi lisovacej nôžky 23. V zadnej vodiacej drážke 31 je uložená zadná kulisa 41, ktorá má pod základovou doskou 3 upravený nosič 42. K nosiču 42 je upevnený vodorovný tlakový valec 5, ktorého pozdĺžna os prechádza pod pozdĺžnou osou vodiacich drážok 31, 32. V prednej vodiacej drážke 32 je uložená predná kulisa 43, ktorá má pod základnou doskou 3 upravený záves 44. K závesu 44 je pripevnený koniec piestnej tyče 51 vodorovného tlakového valca 5. V zadnej kulise 41 je na zvislom čape 45 uložená zadná lisovacia čelusť 61. V prednej kulise 43 je na zvislom čape 45 uložená predná lisovacia čelusť 62. Lisovacie čeluste 61, 62 sú opatrené poduškou 63 z pružného materiálu. V lisovacích čelustiach 61, 62 sú upravené nastavovacie skrutky 64, ktorých hlavy sú o-

preté o čelné steny kulís **41**, **43**. Na lisovacej nôžke **23** je uložená sandálová topánka **t**, ktorej podošva **p** v polohe zalisovania dosadá na základovú dosku **3**. K obvodovej ploche podošvy **p** sú priložené konce zvrškového pásika **z**.

V základnej polohe má zariadenie podľa vynálezu lisovacie čeluste **61**, **62** v zadných úvratiach a piestnica **21** zvislého tlakového valca **2** je aj s lisovacou nôžkou **23** v hornej úvrati. V tejto základnej polohe obsluhujúci pracovník priloží ku spodnej ploche lisovacej nôžky **23** podošvu **p** a z vrchnej strany priloží zvrškový pásik **z**, ktorého konce pritlačí k obvodovej ploche podošvy **p**. Príslušné časti obvodovej plochy podošvy **p**, ako aj konce zvrškového pásika **z** sú vopred opatrené nánosom lepidla. Obsluhujúci pracovník potom neznázorneným ovládačom uvedie do činnosti zvislý tlakový valec **2**, ktorého piestnica **21** sa posunie proti základovej doske **3**, ku ktorej tak lisovacia nôžka **23** pritlačí podošvu **p** sandálovej topánky **t**. V tejto časovej fáze pracovného cyklu je zariadenie znázornené na obr. 1. Obsluhujúci pracovník potom ďalším ovládačom uvedie do činnosti vodorovný tlakový valec **5**. Tým sa začne posúvať piestna tyč **51** a obe kulisy **41**, **43** s lisovacími čelustami **61**, **62** sa tak začnú posúvať vo vodiacich drážkach **31**, **32** základovej dosky **3** vzájomne protismerne k sandálovej topánke **t**. V závislosti na mechanických odporoch sa zvyčajne začne posúvať jedna z kulís **41**, **43** skôr ako druhá. V prípade, že sa napr. začne skôr posúvať predná kulisa **43**, v okamihu, kedy príde predná lisovacia čelusť **62** do styku so zvrškovým pásikom **z**, zmenia sa podmienky mechanických odporov a ďalším pôsobením tlakového média sa začne posúvať celý vodorovný tlakový valec **5** a s ním aj zad-

ná kulisa **41** so zadnou lisovacou čelustou **61**. Posuv oboch kulís **41**, **43** sa tak vždy ukončí pri súčasnom dosadnutí oboch lisovacích čelustí **61**, **62** celým menovitým tlakom vodorovného tlakového valca **5**. Tak je možné prilisovávať zvrškové pásiky **z** všetkých veľkostí detskej, dámskej i pánskej sandálovej obuvi. Po uplynutí potrebnej doby zalisovania obsluhujúci pracovník neznázornenými ovládačmi najskôr uvedie do činnosti vodorovný tlakový valec **5** a nakon zvislý tlakový valec **2**. Tým sa posunú kulisy **41**, **43** a piestnica **21** do základnej polohy. Obsluhujúci pracovník odoberie hotovú sandálovú topánku **t** a zariadenie je pripravené pre ďalší pracovný cyklus. Pri počiatočnom styku lisovacích čelustí **61**, **62** so zvrškovým pásikom **z** sa tieto podľa potreby vykyvnu na zvislom čape **45** a poduškou **63** dokonale dosadnú na zakrivenú obvodovú plochu podošvy **p**. Pri zmene vyrábanej sandálovej obuvi sa nastaví základná poloha lisovacích čelustí **61**, **62** nastavovacími skrutkami **64**.

Vynález je možné využiť aj pre súčasné prilisovanie viacerých zvrškových pásikov. V tom prípade je každá dvojica protiahlych pásikov. V tom prípade je každá dvojica protiahlych lisovacích čelustí uložená na kulisiach samostatného tlakového valca. Ak je potrebný dlhší čas zalisovania, má zariadenie dve alebo viac lisovacích staníc, pričom na jednej stanici obsluhujúci pracovník vkladá a odoberá sandálové topánky a v ďalších staniaciach sú sandálové topánky v zalisovacom stave.

Vynález je možné využiť pri konštrukcii zariadenia na prilisovanie zvrškových pásikov k obvodovej ploche podošvy sandálovej obuvi.

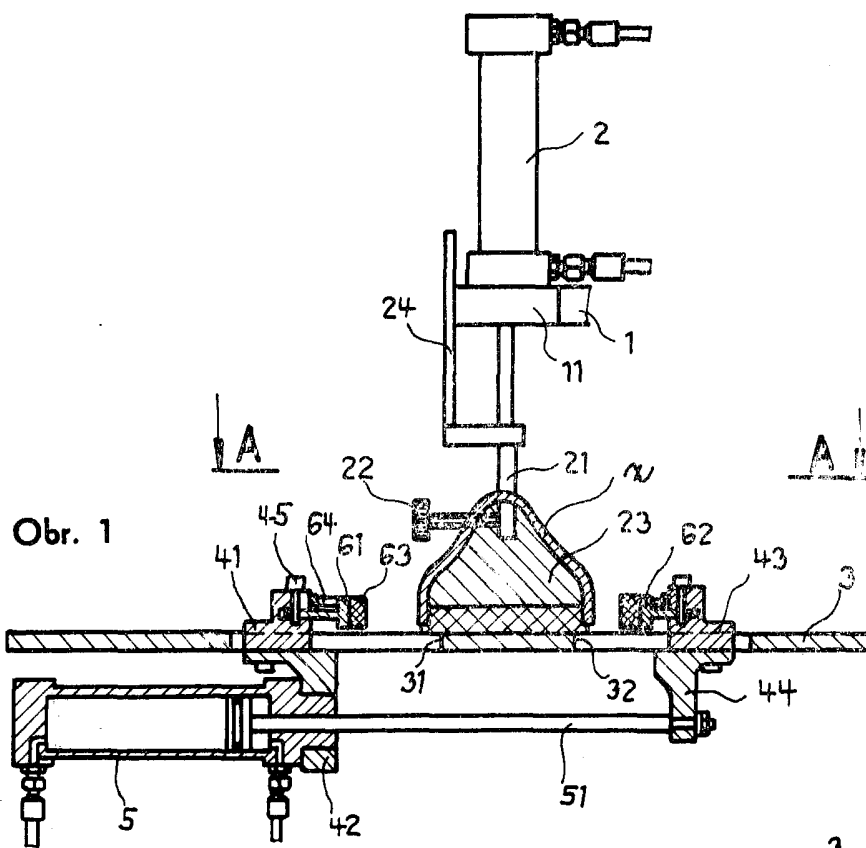
P R E D M E T V Y N Á L E Z U

1. Zariadenie na prilisovanie zvrškového pásika ku spodku sandálovej obuvi, pozostávajúce zo základovej dosky, na ktorej sú upravené lisovacie čeluste, prispôbené pre vzájomne protismerný pohyb, ktorý je kolmý k pozdĺžnej osi lisovacej nôžky, pripevnenej k piestnici zvislého tlakového valca, vyznačené tým, že lisovacie čeluste (**61**, **62**) sú usporiadané na kulisiach (**41**, **43**) uložených vo vodiacich drážkach (**31**, **32**) základovej dosky (**3**), pričom predná kulisa (**43**) je pripevnená k piestnej tyči (**51**) vodorov-

ného tlakového valca (**5**), ktorý je pripevnený k zadnej kulise (**41**).

2. Zariadenie podľa bodu 1, vyznačené tým, že lisovacie čeluste (**61**, **62**) sú v kulisiach (**41**, **43**) uložené, každá na zvislom čape (**45**).

3. Zariadenie podľa bodu 1, vyznačujúce sa tým, že lisovacie čeluste (**61**, **62**) sú opatrené nastavovacími skrutkami (**64**), ktorých hlavy sú v dotyku s čelnou stenou kulís (**41**, **43**).



Obr. 2

