

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

254227
(11) (B1)

(51) Int. Cl.⁴
A 43 D 8/22



ORAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

(22) Prihlásené 21 03 86
(21) (PV 2008-86.C)

(40) Zverejnené 14 05 87

(45) Vydané 15 11 88

(75)

Autor vynálezu

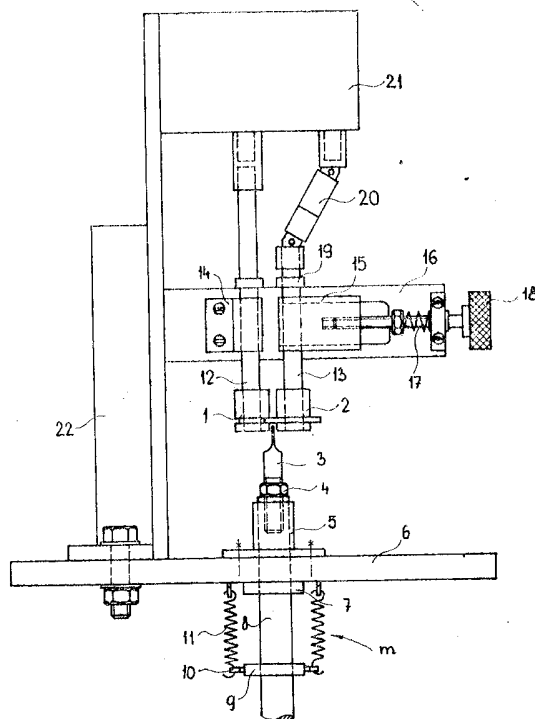
SEKELSKÝ STANISLAV ing., HRIBÍK ŠTEFAN ing., BARDEJOV

(54) Zariadenie pre vytváranie ozdobných švikov na plochých dielcoch

1

Zariadenie pre vytváranie ozdobných švikov na plochých dielcoch, najmä časti zvrškov obuvi a galantérnych výrobkov. Skladá sa z tvarniacich valčekov upevnených na hriadeliach a cez kľbovú spojku spojené s pohonnou jednotkou. Pod tvarniacimi valčekmi je trň upevnený v prítlačnom mechanizme a vrchol trňa v smere pozdĺžnej osi je od prstenca vzdialený o hrúbku plochého dielca a v horizontálnej rovine je kolmá vzdialenosť obvodovej plochy trňa od pričnej osi tvarniacich valčekov v rozmedzí 2/3 až celej hrúbky plochého dielca.

2



OBR. 1

Vynález sa týka zariadenia pre vytváranie ozdobných švikov na plochých dieloch, najmä časti zvršku obuvi a galantérnych výrobkov, ktoré pozostáva z pohonnej jednotky, hriadeľov a tvárniacich valčekov, pod ktorými je trň upevnený v pritlačnom mechanizme.

Je zámerom docielenia zvláštného, či vyššieho estetického účinku niektorých druhov obuvi a galantérnych výrobkov, že jednotlivé časti zvršku sa pred zošitím rôzne upravujú, alebo sa ozdobujú. Jednou z častých klasických úprav je šitie jelítok na dvojhlavom stroji, pričom jelítka sa vkladá pod dielec a po prišití sa dielec v tom mieste zvrásni a vytvorí švik, ktorý zaistuje pôsobivé zdôraznenie skladby zvršku. Táto úprava plochých dielov je s ohľadom na nutnosť používania jelítok a následného prišívania značne nákladná a náročná, pretože našívanie vyžaduje vysokú presnosť a kvalifikovanosť práce. Snaha o odstránenie týchto nedostatkov viedla k pokusom o efektívnejší postup vytvárania ozdobných švikov.

Jedným z nich je vytváranie švikov pomocou lisovacích foriem, kde jedna z nich má na povrchu prečnievajúci reliéf a spodná príslušná dutinu — drážku, do ktorej sa vtlačí materiál a po vytiahnutí formy s prečnievajúcim reliéfom je potrebné v druhej forme stlačiť šviky zo strán, aby bočné steny švikov, ktoré sú natreté lepidlom, sa pevne spojili.

Uvedené zariadenie a podobné modifikácie nepriniesli očakávaný efekt, či to z hľadiska vysokej prácnosti výroby foriem pre každý vzor iný, čo je ekonomicky nevýhodné, alebo variabilnosť pri vzorovaní, čím sa nedosiahla požadovaná kvalita vytváraných švikov.

Uvedené nedostatky odstraňuje zariadenie k vytváraniu ozdobných švikov na plochých dieloch podľa vynálezu, pričom jeho podstata spočíva v tom, že sa skladá z tvarniacich valčekov upevnených na hriadeľoch a cez klbovú spojku spojené s pohonnou jednotkou, pričom pod tvarniacimi valčkmi je trň upevnený v pritlačnom mechanizme a vrchol trňa v smere pozdĺžnej osi je od prstenca vzdialený o hrúbku plochého dielca a v horizontálnej rovine je kolmá vzdialenosť obvodovej plochy trňa od priečnej osi tvarniacich valčekov v rozmedzí 2/3 až celej hrúbky plochého dielca.

Účinky vynálezu sa prejavujú v umožnení takej úpravy plochých dielcov, že sa verne imituje prišívanie jelítka na plochý dielec, čím sa vytvára švik. Kvalitné vytváranie ozdobných švikov na plochých dielcoch, ktoré sú buď z usní, koženky, alebo iných plastických látok, je umožnené tvarniacimi valčkmi, ktoré majú v pracovnej časti tvar zrezaného kužeľa pre ľahšie vsunutie plochého dielca a tiež ľahšie vytiahnutie po ukončení operácie. Výšku šviku určuje výška zrezaného kužeľa po prstencu, ktorý

zabraňuje pri otáčaní valčekov, aby sa plochý dielec posunul vyššie, čím by sa vytvoril nepravidelný švik o rôznej výške. Trň, ktorý je ovládaný neznázorneným nožným pedálom cez tiahlo, umožňuje vsunutie plochého dielca medzi valčeky a zároveň slúži ako vodítko pre vedenie plochého dielca po označených bodoch, ktoré sú na licnej strane dielca. Rubná časť dielca je pod označenými bodmi natretá lepidlom a na ňom po nasunutí na trň a medzi tvarniace valčeky, dochádza k formovaniu šviku, jeho stlačeniu valčkmi, čím sa vytvorí švik v požadovanej dĺžke a krivke. Aplikácia zariadenia podľa vynálezu prináša úsporu práce a materiálu pri výrobe ozdobných švikov a zvyšuje variabilnosť vzorov pri výrobe obuvi a galantérie.

Príkladné vyhotovenie zariadenia podľa vynálezu je zobrazené na priložených výkresoch, kde na obr. 1 je čelný pohľad na zariadenie, na obr. 2 je pozdĺžny rez tvarniacich valčekov a trňa s plochým dielcom, na obr. 3 je pohľad zhora na tvarniace valčeky a trň, na obr. 4 sú znázornené vytvorené šviky na plochom dielci, na obr. 5 je zobrazený detail šviku.

Zariadenie pre vytváranie ozdobných švikov na plochých dieloch je vytvorené konzolou 22, na ktorej je upevnená pohonná jednotka 21 a s ňou sú spojené hriadele 12, 13 cez klbovú spojku 20, tie sú uložené v puzdrach 14, 15, ktoré sú upevnené na doske 16. Na konci hriadeľov sú upevnené tvarniace valčeky 1, 2, medzi ktorými sa medzera nastavuje pomocou skrutky 18 a puzdra 15, pričom pritlak vyvodzuje pružina 17. Pod tým je usporiadaný trň 3 upevnený v pritlačnom mechanizme m, ktorý pozostáva z tyče 8 a tá posuvne uložená v smere osi púzdra 5, krúžok 7 slúži na vymedzenie zdvihu a druhý krúžok 9 s pružinami 11 uchytenými v háčikoch 10 slúži na vyvolanie potrebného pritlaku pre trň 3. Pritlačný mechanizmus m je upevnený na doske 6.

Pracovný postup pri vytváraní ozdobných švikov na plochých dielcoch podľa vynálezu je nasledovný. Podľa hrúbky plochého dielca p nastavíme medzeru medzi tvarniacimi valčkmi 1, 2 pomocou skrutky 18, a to tak, aby bola v rozmedzí 2/3 až jedná celá hrúbky dielca. Tiež nastavíme medzeru medzi trňom 3 a prstencom 24 vo vertikálnej rovine pomocou krúžku 7, ktorý je posúvný v smere osi po tyči 8, a to tak, aby medzera sa rovnala hrúbke plochého dielca p. Požadovaný pritlak trňa 3 k tvarniacim valčkmi 1, 2 nastavíme posúvaním krúžku 9 po tyči 8, ten je závislý od ohvbnosti a hrúbky plochého dielca, a čím je väčšia hrúbka a menšia ohvbnosť dielca, tým väčší pritlak je potrebný. Stlačením neznázorneného nožného pedála sa posunie tyč 8 spolu s trňom 3 v smere osi nadol na trni 3 držíme oboma rukami plochý dielec p,

ktorý je z rubnej strany natretý lepidlom 1, licná strana je otočená nahor a sú na nej značky, vymedzujúce dĺžku a žiadanú krivku ozdobných švíkov. Uvoľnením nožného pedálu trň 3 zasunie plochý dielec p medzi tvarniace valčeky 1, 2, čím sa ich vzájom-

ným otáčaním vytvorí ozdobný švík 3. Ukončenie úkonu prevedieme súčasným stlačením nožného pedálu, ktorý je spojený s tyčou 8, a stiahnutím plochého dielca p vo vertikálnej rovine smerom dolu.

PREDMET VYNÁLEZU

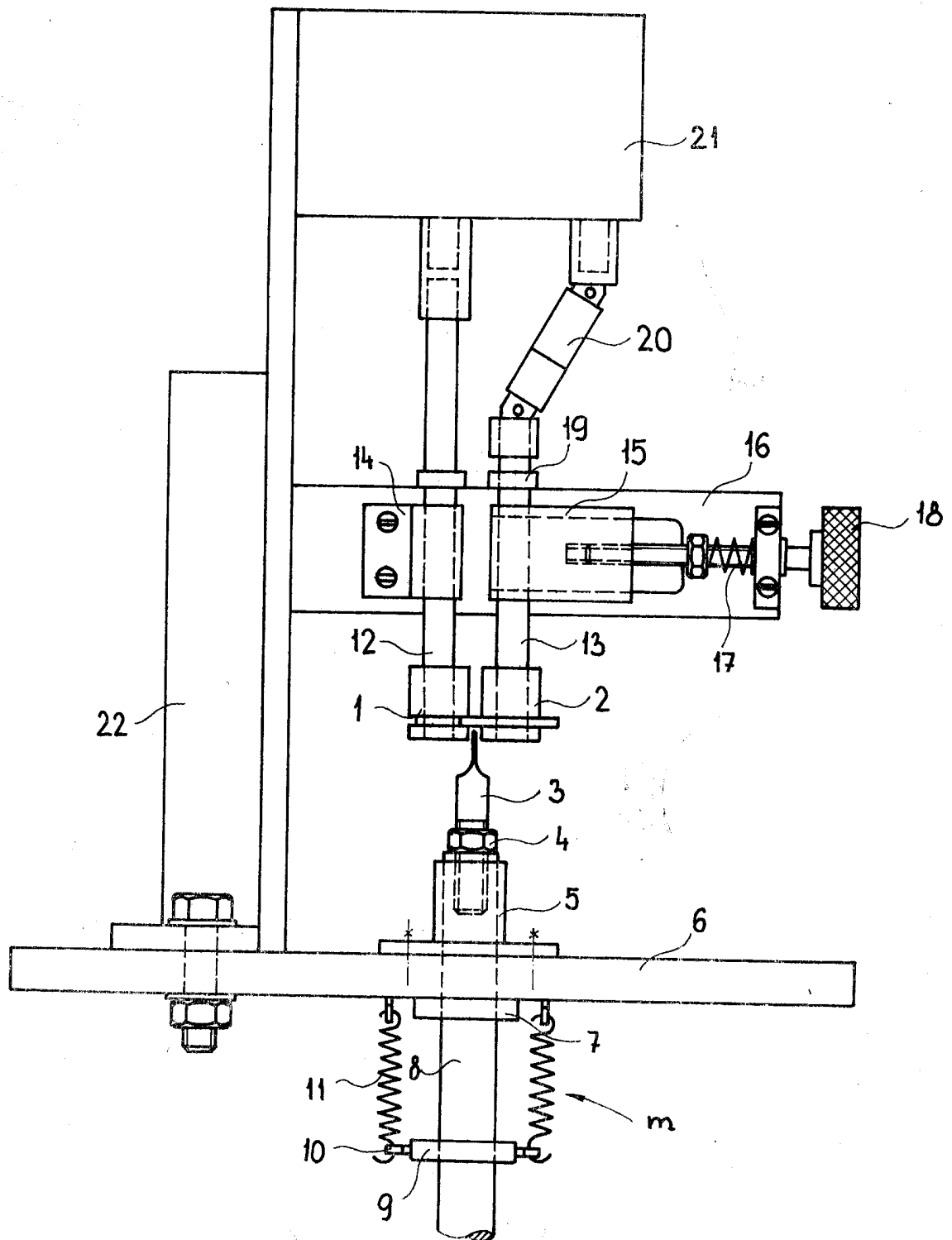
Zariadenie pre vytváranie ozdobných švíkov na plochých dielcoch, najmä časti zvrškov obuvi a galantérnych výrobkov, vyznačené tým, že sa skladá z tvarniacich valčekov (1, 2) upevnených na hriadeliach (12, 13) a cez kľbovú spojku (20) spojené s pohonnou jednotkou (21), pričom pod tvarniacimi valčekmi je trň (3) upevnený v prítlačnom mechanizme (m) a vrchol trňa (3) v smere pozdĺžnej osi je od prstenca (24) vzdialený o hrúbku plochého dielca (p) a v horizontálnej rovine je kolmá vzdialenosť obvodovej plochy trňa (3) od priečnej osi (o) tvarniacich valčekov (1, 2) v rozmedzi 2/3 až celej hrúbky plochého dielca (p).

2. Zariadenie podľa bodu 1, vyznačené tým, že tvarniace valčeky (1, 2) majú v pracovnej časti (25) tvár zrezaného kužela s vrcholovým uhlom (α) 3 až 4°.

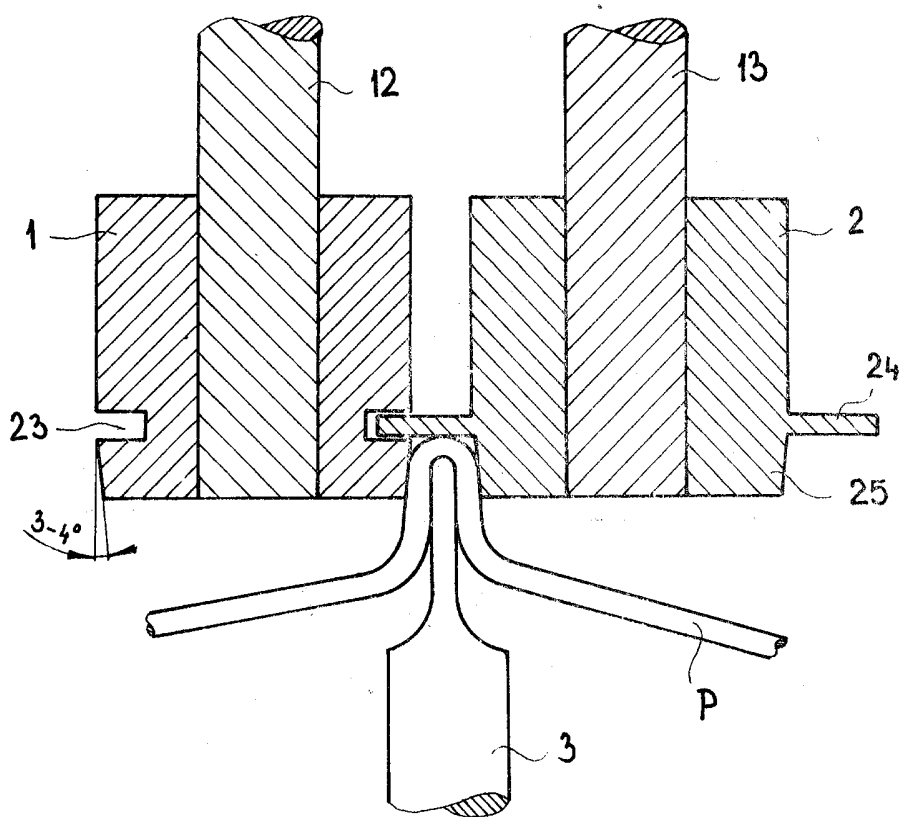
3. Zariadenie podľa bodu 1, vyznačené tým, že prstenec (24) tvarniaceho valčeka (2) je s obvodovou voľou umiestnený v drážke (23) tvarniaceho valčeka (1).

4. Zariadenie podľa bodu 1, vyznačené tým, že trň (3) je upevnený v tyči (8) a tá v púzde (5), je prestaviteľná v smere pozdĺžnej osi pomocou krúžku (7) a prítlak je vyvodzovaný predpätím pružín (11).

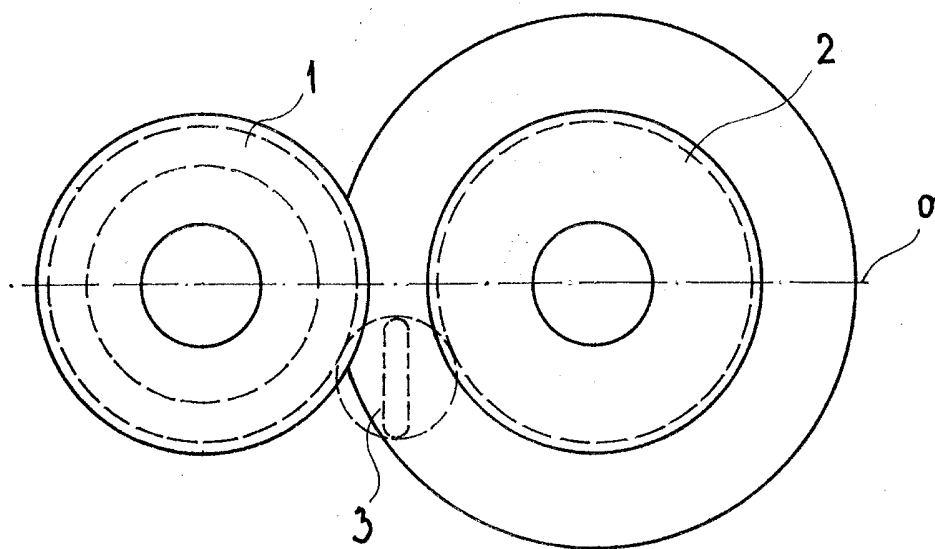
3 listy výkresov



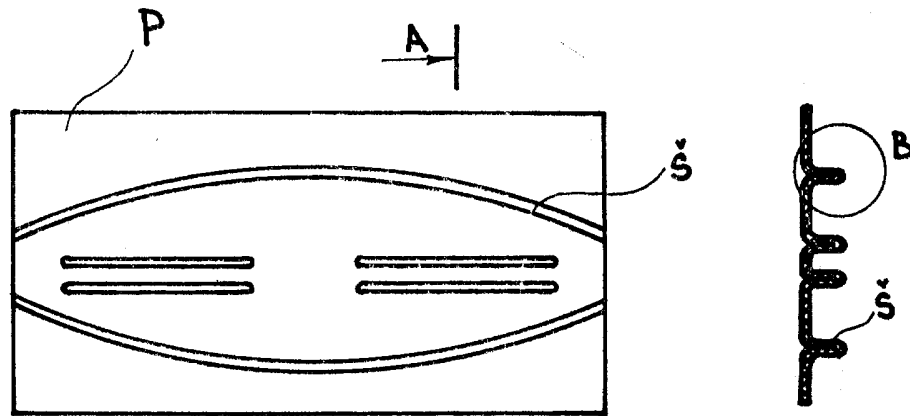
0BR. 1



OBR. 2

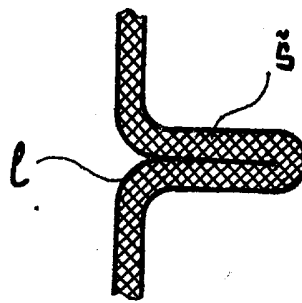


OBR. 3



OBR. 4

DETAIL "B"



OBR. 5