

Warszawa, 15 października 1938 r.

URZĄD PATENTOWY



A43d 65/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 27086.

Kl. ~~71~~e, 36/02.

71c 65/00

Bat'a a. s.
(Zlin, Czechosłowacja).

Urządzenie do przymocowywania podeszwy gumowej do wierzchu obuwia.

Zgłoszono 7 czerwca 1935 r.
Udzielono 17 sierpnia 1938 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy urządzenia do przymocowywania podeszwy gumowej do wierzchu obuwia sposobem według patentu nr 25 364.

Urządzenie według wynalazku działa w ten sposób, że dolna część formy, w której wulkanizuje się wstępnie podeszwę gumową, jest unieruchomiana, a górna część tej formy, nadająca górnej powierzchni podeszwy kształt odpowiadający kształtowi dolnej powierzchni wierzchu obuwia, jest wymieniana samoczynnie na kopyto z naciągniętym na nie wierzchem obuwia.

Właściwe położenie kopyta w stosunku do podeszwy jest regulowane uchwytami, a

przyciskanie podeszwy do kopyta z naciągniętym na nie wierzchem obuwia przeprowadza się pneumatycznie.

Na rysunku przedstawiono dla przykładu urządzenie według wynalazku, przy czym fig. 1 przedstawia widok z boku i częściowy przekrój podłużny formy do wulkanizowania podeszw, fig. 2 — widok z góry tejże formy, fig. 3 — widok z boku formy i urządzenia, służącego do dociskania podeszwy do kopyta, przy czym górna część podeszwowa formy jest otworzona (obrócona), kopyto zaś z naciągniętym trzewikiem jest zamknięte w dolnej nieruchomej części formy, a fig. 4 przedstawia

przekrój części urządzenia wzdłuż osi obrotowej tarczy, na której obwodzie osadzone są formy.

Urządzenie według wynalazku składa się z nieruchomej podstawy 1 (fig. 4), na której osadzona jest obracająca się w płaszczyźnie poziomej tarcza górna 2, na której są obwodzie umocowane formy do wulkanizowania oraz narzędzia do dociskania zwulkanizowanej wstępnie podeszwy do kopyta.

Tarcza 2 jest napędzana za pomocą bębna 3, posiadającego na powierzchni obwodowej prowadnicze rowki śrubowe lub rowki innego kształtu. W rowkach tych umieszczone są krążki 4, osadzone na czopach 5, odpowiednio rozmieszczonych i przymocowanych do spodu tarczy 2 w liczbie, odpowiadającej liczbie rowków bębna. Bęben jest napędzany silnikiem elektrycznym za pośrednictwem przekładni zmniejszającej przynoszącą liczbę obrotów. Wobec tego dzięki śrubowemu kształtowi rowków przy obracaniu się bębna następuje nieprzerwany powolny obrót tarczy 2, przy czym w pewnym miejscu rowki śrubowe przechodzą w rowki kolisty, leżące w płaszczyźnie prostopadłej do osi bębna; wtedy, gdy krążek 4 znajduje się w rowku kolistym, tarcza 2 nie obraca się.

Przyrząd do wulkanizowania (fig. 1, 2 i 3) składa się z trzech głównych form: z formy dolnej 8, osadzonej przesuwnie w głównym kadłubie 19 urządzenia, z formy górnej 9, odchylanej za pomocą dźwigni 12 i 15, oraz z kopyta 10, które za pomocą dwuramiennego pałaka 14, obracającego się w miejscu 6 na dźwigni 12, jest dociskane do formy 8. Forma 9 i kopyto 10 są umieszczone tak, że forma lub kopyto może być umieszczane w formie 8, a mianowicie w położeniu dokładnie ustalonym względem dolnej formy za pomocą sztyftów ustalających 7 (fig. 2), i dociskane za pomocą dźwigni 12 i pałaka 16. Wspólna dla formy 9 i kopyta 10 forma dolna 8 posiada

kształt gotowej podeszwy, podczas gdy forma 9 posiada kształt spodu kopyta z naciągniętym nań wierzchem trzewika.

Po nałożeniu formy 9 na formę 8 powstaje przestrzeń pośrednia, odpowiadająca grubości i kształtowi gotowej podeszwy. Forma 8 posiada u dołu ogrzewaną komorę lub grzejnik 11, np. grzejnik elektryczny lub parowy. Przy ułożeniu formy górnej 9 na formie dolnej 8 ciepło może przechodzić z formy dolnej na górną. Z pałakiem 16 połączona jest dźwignia 12, która jest osadzona na czopie 13. Czop ten jest umieszczony w nieruchomej części 33 formy, przymocowanej do tarczy 2. Dźwignia 12 posiada dwie części: pałak dwuramienny 14, dociskający kopyto, i dźwignię pośrednią 15, połączoną z formą 9, przy czym obie te części mogą się odchylać niezależnie od siebie. Kopyto 10 jest ustawiane w formie 8 we właściwym położeniu dzięki bocznym występom 25 i 26. Dociskanie kopyta do formy 8 skutecznia się za pomocą dźwigni 12 i 16 i pałaka 14, które równomiernie rozkładają ciśnienie na przednią i tylną część kopyta, wskutek czego na całą powierzchnię podeszwy wywierany jest nacisk równomierny. Po przyłożeniu kopyta 10 lub formy 9 do formy 8 dźwignia 12 zostaje unieruchomiona za pomocą pałaka 16, którego czop obrotowy 17 jest osadzony w nieruchomym kadłubie 19 urządzenia. Forma 8 jest osadzona współśrodkowo względem grzejnika, przy tym jest wykonana tak, że może w pewnych granicach przesuwać się w górę i w dół. W tym celu wewnątrz formy znajduje się worek gumowy 20, który jest połączony z przewodem 31. Powietrze sprężone, wpuszczone do tego worka, równomiernie dociska do siebie części obuwia, które mają być do siebie przywulkanizowane. Do sprowadzania form do pierwotnego położenia służą sprężyny 21.

W razie ogrzewania grzejnika 11 parą przewód doprowadzający parę oraz prze-

wód odprowadzający skropliny są umieszczone w osi obrotu tarczy 2 i stanowią rurę rozdzielczą 24, przy czym dławiki 22 i 23 uszczelniają połączenia rury 24 z rurami 27 i 28. Rury 27 prowadzą parę do grzejników 11, a rury 23 odprowadzają skropliny. Sprężone powietrze jest doprowadzane do worka gumowego 20 przez stożkowy pierścień 29, przy czym rury 31, doprowadzające powietrze sprężone, są połączone stożkowym pierścieniem 30. Trójdrogowe kurki, przymocowane do tarczy 2 i doprowadzające sprężone powietrze do gumowego worka 20 względnie odprowadzające zeń powietrze, mogą być sterowane ręcznie lub za pomocą oporków, przymocowanych do nieruchomej podstawy.

Przywulkanizowywanie podeszwy przeprowadza się w następujący sposób.

Podeszwę, wyciętą z arkusza kauczuku, wkłada się do formy 8, po czym zamyka się formę 9 i unieruchamia ją za pomocą pałaka 16. W następnym okresie do formy doprowadza się samoczynnie sprężone powietrze i wulkanizuje się wstępnie podeszwę do takiego stopnia, aby przy dociskaniu kopyta z naciągniętym obuwem do podeszwy nie mogło już nastąpić trwałe odkształcenie lub uszkodzenie podeszwy. Po ukończeniu wstępnego wulkanizowania wypuszcza się powietrze z worka gumowego 20, formę 9 podnosi się do góry, a na jej miejsce wstawia się kopyto z naciągniętym wierzchem obuwia i dociska za pomocą pałaka 16, po czym wpuszcza się powietrze do worka 20, dociska podeszwę do kopyta

z naciągniętym wierzchem obuwia i przywulkanizowuje ją do spodu obuwia.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Urządzenie do przymocowywania podeszwy gumowej do wierzchu obuwia, znamienne tym, że posiada formę dolną (8) oraz formę górną (9), przy czym dno formy dolnej (8) posiada kształt gotowej podeszwy, a dolna powierzchnia formy górnej (9) posiada kształt odpowiadający kształtowi spodu obuwia, naciągniętego na kopyto.

2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że część dolna (8) formy jest umieszczona na grzejniku (11) i spoczywa na gumowym worku (20), który wskutek nadymania go powietrzem podczas wstępnego wulkanizowania podeszwy dociska formę (8) do formy (9), nadającej podeszwie kształt właściwy górnej jej powierzchni, a podczas przywulkanizowywania podeszwy dociska ją do kopyta (10), na które naciągnięty jest wierzch obuwia.

3. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że forma górną (9) jest osadzona na dźwigni odchylnej, dzięki czemu po odchyleniu dźwigni wraz z formą (9) w górę na jej miejsce można wstawić kopyto (10) z naciągniętym na niego wierzchem obuwia.

B a t'a a. s.

Zastępca: Inż. J. Wyganowski,
rzecznik patentowy.

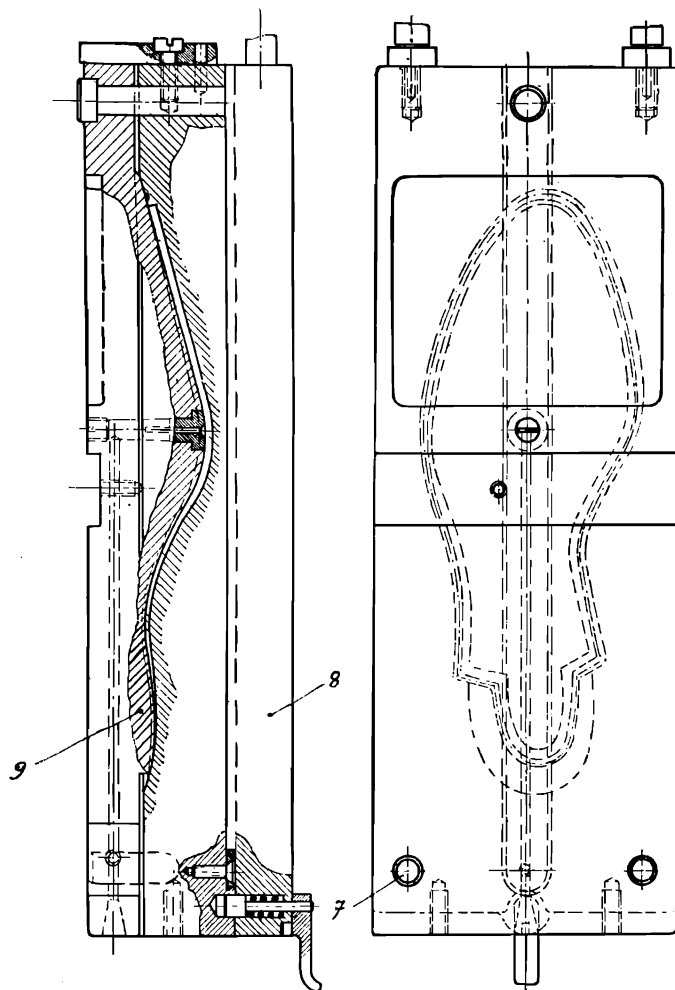


Fig. 1.

Fig. 2.

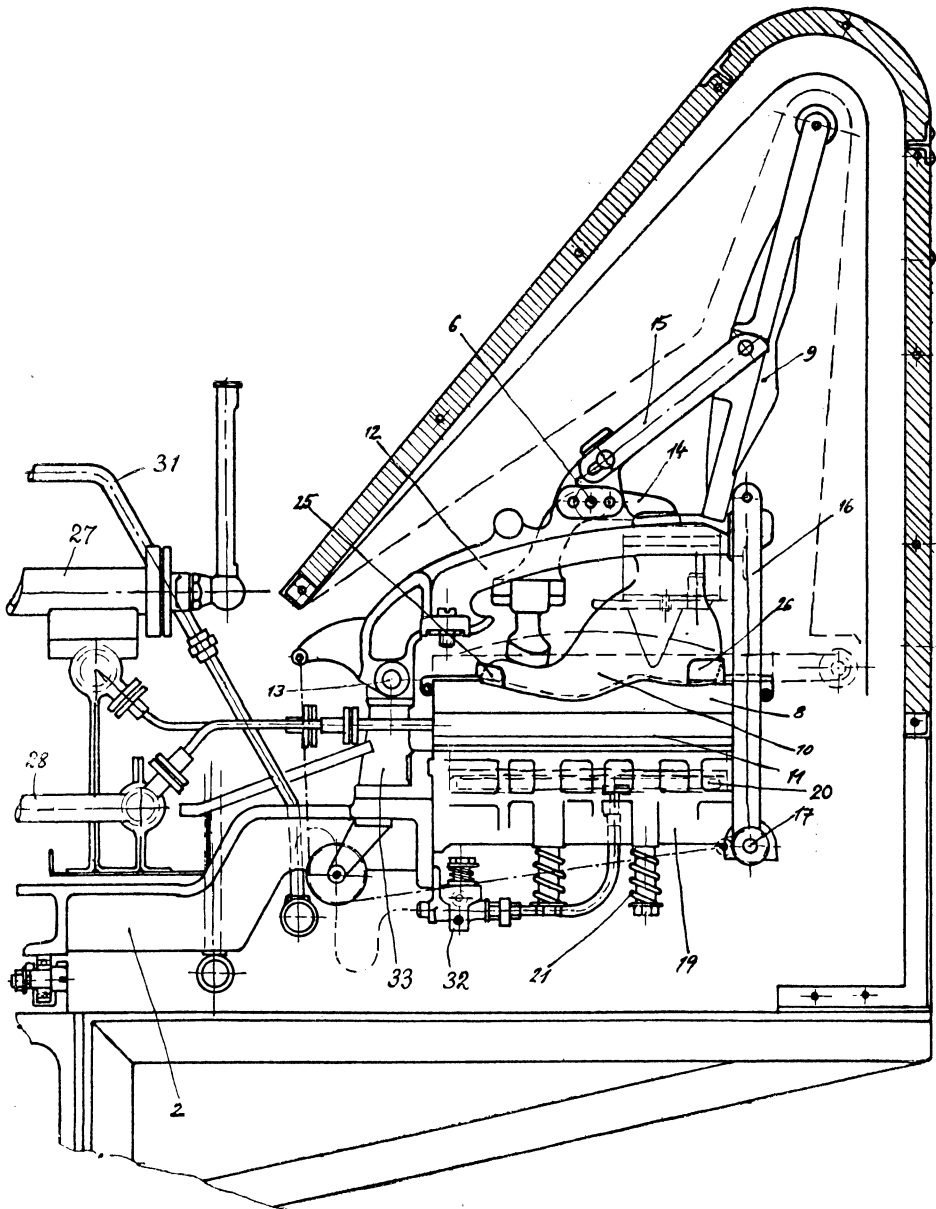


Fig. 3.

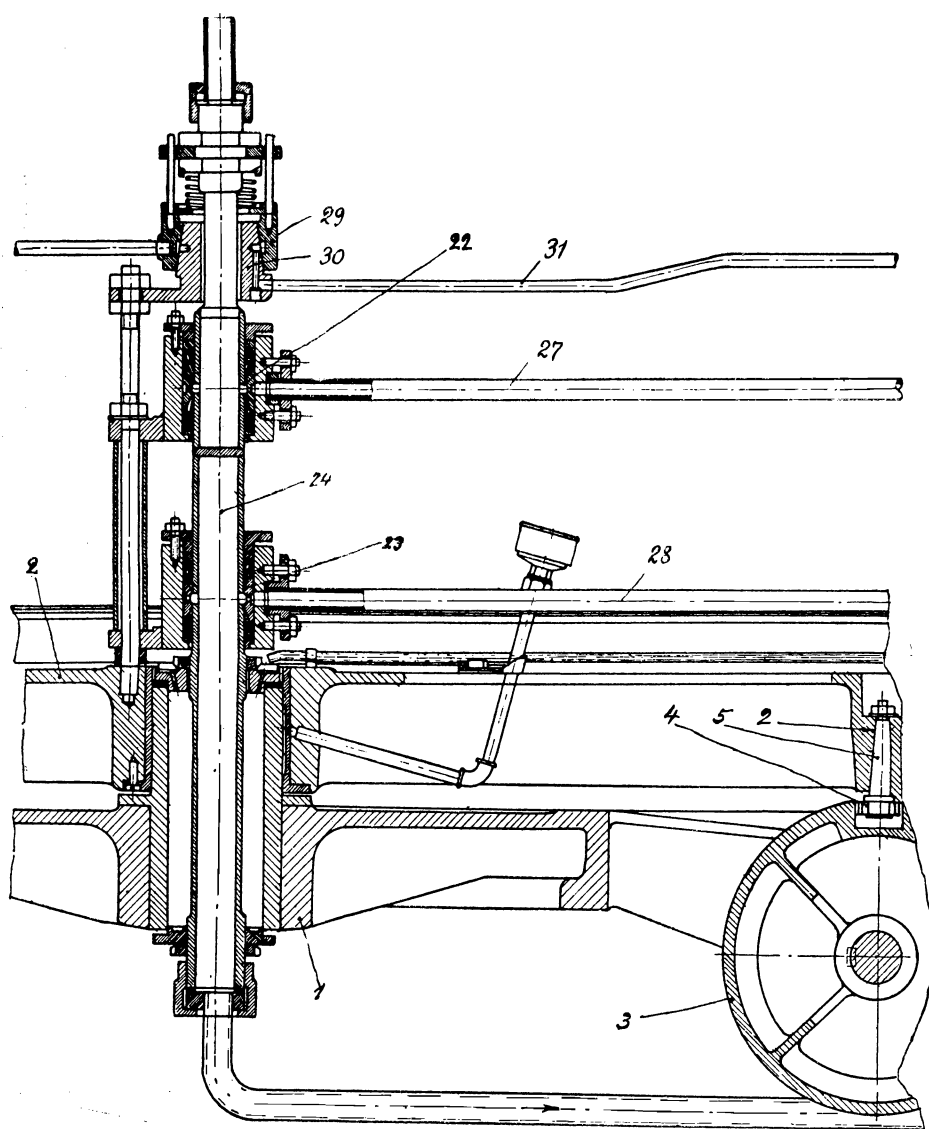


Fig. 4.

