

ČESKOSLOVENSKÁ
SOCIALISTICKÁ
REPUBLIKA
(18)



ÚRAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

252387
(11) (B1)

(51) Int. Cl.⁴
D 06 J 1/12

(22) Prihlášené 08 11 85
(21) (PV 8062-85)

(40) Zverejnené 18 12 86

(45) Vydané 15 10 88

(75)

Autor vynálezu

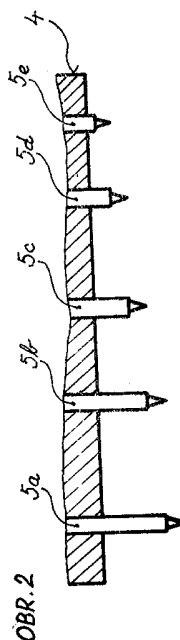
GENDIAR ANTON, KOLAČNO, MAJTÁS SLAVOMÍR ing., GREGUŠ RUDOLF,
PARTIZÁNSKE

(54) Spôsob riasenia dielov z plochých ohybných materiálov

1

Rieši sa problém vytvárania efektu riasenia na dieloch z usne a usni podobných materiálov vytváraním záhybov. Záhyby sa vytvárajú postupným vtlačaním dielu do drážok pružnej podložky, na ktorú sa ustredí, potom sa podlepi a sníme z pružnej podložky. Záhyby sa fixujú zažehlením a diel sa vysekne na konečný tvar. Riešenie možno využiť najmä v obuvníckej a galantérnej výrobe.

2



Vynález sa týka spôsobu riasenia dielov z plochých ohybných materiálov, najmä prírodných a syntetických usní, vytvorením záhybov, zaistením záhybov podlepením a zažehlením, najmä pre obuvnícku a galantérnu výrobu.

Je známy spôsob ručného vytvárania záhybov s následným poklepaním alebo zažehlením a zaistením záhybu podlepením alebo prešitím po okraji. Tento spôsob je veľmi prácny a v prípade, že je potrebné dodržať presnú polohu záhybu, musí sa táto vopred vyznačiť, napr. pomocou šablóny. Ďalej je známy spôsob vytvárania záhybov v celej ploche materiálu. Záhyby sa vytvárajú prechodom cez valce otáčajúce sa rozdielnou rýchlosťou, pričom materiál sa privádza k sústave valcov meniacim sa smerom. dochádza k zažehleniu vytvoreného záhybu, Prechodom materiálu cez sústavu valcov takže nie je nutné zaistovanie vytvorených záhybov podlepením v celej ploche. Po vyseknutí dielu pre obuv alebo výrobky koženej galantérie je však jeho podlepenie nutné. Produktivita práce u tohto spôsobu je oveľa vyššia oproti ručnému vytváraniu záhybov. Nevýhodou je nepravidelné tvorienie záhybov. Tvar záhybov, poloha a hustota ich rozmiestnenia sa nedajú vopred presne nastaviť. Po vyseknutí nemajú diely rovnaký charakter nakrčenia, čo spôsobuje ťažkosti najmä pri dopárovaní obuvi vyhotovenej s použitím takýchto dielov. Je tiež používaný spôsob vytvárania záhybov na usňových alebo koženkových materiáloch v tvare pásu konštantnej šírky pomocou sústavy podávacích a zažehľovacích valčekov s mimobežnými osami otáčania. Podávacie profilované valčeky rovnomerne nakrčujú materiál zmenšovaním šírky pásu a podávajú materiál na zažehľovacie valčeky s hladkým povrchom. Týmto spôsobom sa dosiahne rovnomerné vytvorenie záhybov konštantného tvaru pri pomerne vysokej produktivite práce. Nevýhodou tohto spôsobu je vysoký odpad, ktorý vzniká tým, že materiál sa musí najskôr narezať na pásy, z ktorých sa po nakrčení vysekávajú diely požadovaného tvaru. Značne sa tak zhoršuje skladnosť dielov pri vysekávaní a vzniká vyššie percento odpadu.

Uvedené nevýhody odstraňuje spôsob riasenia podľa vynálezu, ktorého podstata spočíva v tom, že diel sa ustredí na pružnú podložku opatrenú drážkami, do ktorých sa postupne vtlačia, potom sa podlepí a sníme z pružnej podložky.

Technický účinok vynálezu spočíva v tom, že sa dosiahne dobrá reprodukovateľnosť tvorby záhybov, ich presný tvar a poloha na dielci pri vhodnej produktivite práce pre podmienky sériovej výroby. Vhodným počiatočným tvarom dielu sa zníži percento odpadu materiálu na minimum. Na objasnenie spôsobu vytvárania záhybov na usňový, resp. koženkový diel zvršku obuvi podľa vynálezu je priložený schematický výkres, kde značí obr. 1 pôdorys dielu uloženého na pružnej podložke, obr. 2 priečny rez, pružnou podložkou s uloženým dielom a maticami a obr. 3 priečny rez podlepeným dielom s vytvoreným záhybmi vo zväčšenej miere.

Postup podľa predkladaného spôsobu je nasledovný. Predbežne vyseknutý zvrškový diel 1 sa položí lícnou stranou na pružnú podložku 3. Počiatočná poloha zvrškoveho dielu 1 voči pružnej podložke 3 je určená neznázornenými značkami. Neznázorneným lisovacím zariadením sa uvedie do pohybu rám 4, v ktorom sú upravené matrice 5a až 5e, ktoré postupne vtlačajú materiál zvrškoveho dielu 1 od jeho prvého okraja 1a k druhému okraju 1b do zodpovedajúcich drážok 3a až 3e, vytvorených v pružnej podložke 3. Matrice 5a až 5e pritom tvarovo zodpovedajú približne rovnako orientovaným drážkam 3a až 3e pružnej podložky 3. Po úplnom vtláčení materiálu zvrškoveho dielu 1 do všetkých drážok 3a až 3e sa pohybom rámu 4 začnú postupne vysúvať od druhého okraja 1b k prvému okraju 1a, teda v opačnom poradí ako pri ich zasúvaní. Pružná podložka 3 udrží takto vytvarovaný zvrškový diel 1 v drážkach 3a až 3e. Na rubnú stranu zvrškoveho dielu 1 sa nalepí podšívka 2, ktorá zabezpečí zachovanie vytvarovaných záhybov z po jeho sňatí z pružnej podložky 3. Podlepený zvrškový diel 1 sa potom vhodným spôsobom, napr. sústavou valčekov zažehlí a takto upravený sa vysekne do konečného tvaru podľa príslušného veľkostného čísla. Podobne sa postupuje aj v prípade vtláčania materiálu zvrškoveho dielu 1 do drážok 3a až 3e pružnej podložky 3 od jeho stredy k prvému a druhému okraju 1a a 1b. Počet záhybov a v podstate aj ich tvar sa dajú ľubovoľne meniť. Záhyby môžu mať rovnakú alebo rozdielnu šírku, môžu byť vedené od okrajov alebo byť ukončené v ľubovoľnom mieste postupným zmenšovaním šírky.

Spôsob podľa vynálezu je možné využiť najmä v obuvníckej a galantérnej výrobe.

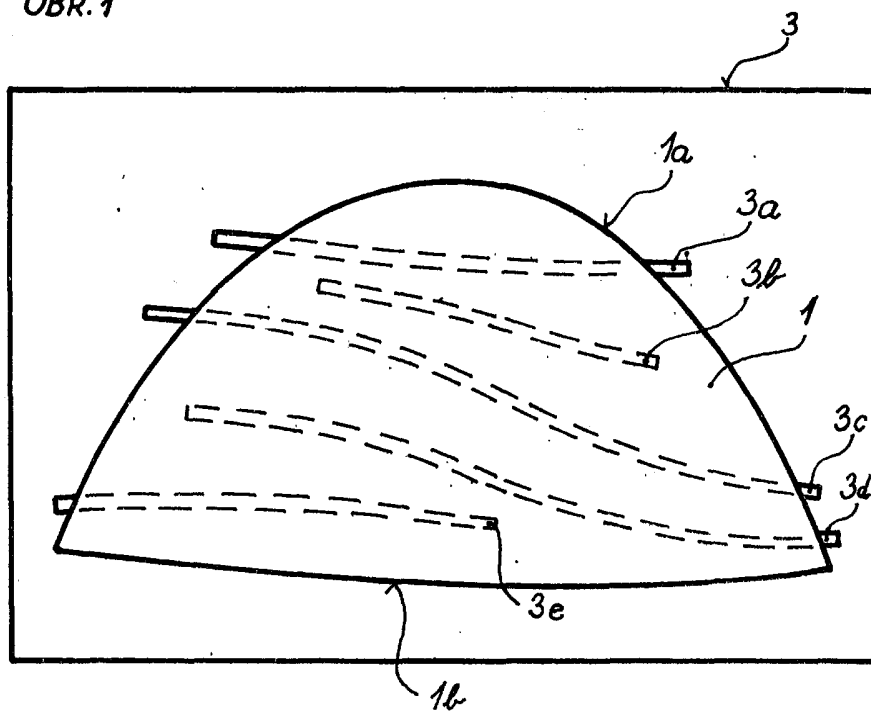
PREDMET VYNÁLEZU

Spôsob riasenia dielov z plochých ohybných materiálov vytvorením záhybov, fixovaním záhybov podlepením, zažehlením a dodatočným vyseknutím na konečný tvar,

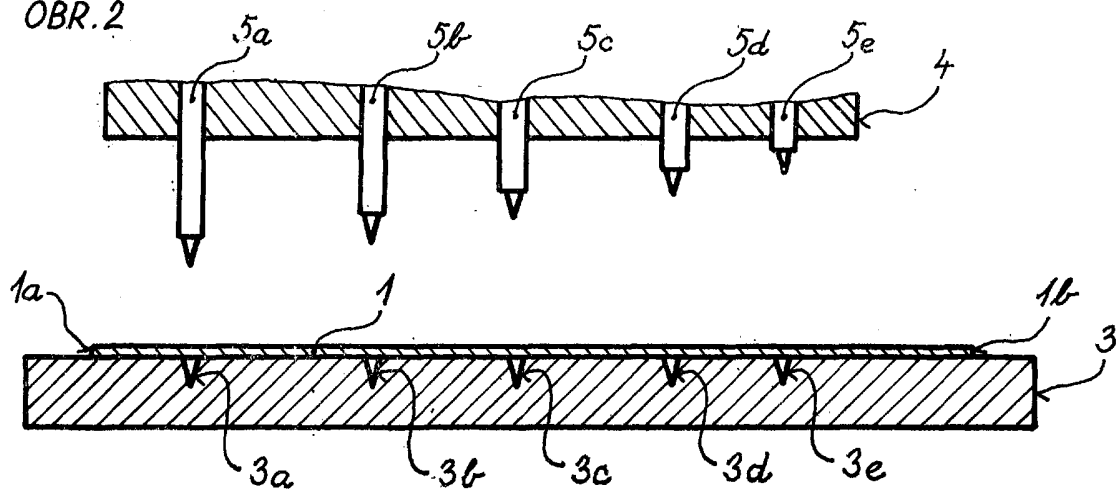
vyznačujúci sa tým, že diel sa ustredí na pružnú podložku opatrenú drážkami, do ktorých sa postupne vtlača, potom sa podlepi a sníme z pružnej podložky.

1 list výkresov

OBR. 1



OBR. 2



OBR. 3

