

URZĄD PATENTOWY w WARSZAWIE OPIS PATENTOWY

Nr 32491

Kl. 71 c, 30/02

A43 d 25/00

Erich Priess, Drezno

Prasa do sklejania obuwia z obiegowymi formami ciśnącymi

Zgłoszono 1 sierpnia 1940

Udzielono 20 grudnia 1943

Pierwszeństwo: 4 marca 1940 (Niemcy)

W prasach do sklejania obuwia, mających np. kształt stołu lub pierścienia, duża liczba pojedynczych form do sklejania jest umieszczona obrotowo naokoło osi środkowej, która jest jednocześnie wykonana jako zawór, wskutek czego każda forma do sklejania, przechodząc obok miejsca doprowadzania powietrza sprężonego, zostaje poddana ciśnieniu. W celu umożliwienia sprawdzania ciśnienia w każdej poszczególnej formie do sklejania, gdy te formy zostają poddane ciśnieniu, przy czym nie pozostają w stałym połączeniu z przewodem doprowadzającym powietrze sprężone, są one zaopatrzone w ciśnieniomierz. Jednak zmusza to do stosowania dużej liczby ciśnieniomierzy dla tych form do sklejania, wskutek czego następuje zbęd-

ne podrożenie tych form, poza tym ciśnieniomierze poszczególnych form są w ruchu i często psują się.

Wynalazek niniejszy dzięki temu umożliwia powtarzane sprawdzanie ciśnienia w formie do sklejania, że forma ta, poddana w miejscu sklejania ciśnieniu powietrza i następnie odciążona w miejscu odbierania sklejonych przedmiotów, uzyskuje przed odciążeniem połączenie z ciśnieniomierzem, wspólnym dla wszystkich poszczególnych form do sklejania. Na drodze formy do sklejania od miejsca wprowadzania mających być sklejanymi przedmiotów aż do miejsca ich odbierania mogłyby być również wbudowane dalsze ciśnieniomierze w celu umożliwienia powtarzanego sprawdzania ciśnienia. Jednak z reguły

wystarczy sprawdzanie ciśnienia przed miejscem odbierania w celu stwierdzenia, czy ciśnienie aż do końca posiadało jeszcze pożądaną wartość.

Na rysunku przedstawiono przykład wykonania wynalazku, przy czym fig. 1 przedstawia przekrój pionowy przez oś środkową, wykonaną jako zawór stożkowy, np. prasy stołowej, fig. 2 — widok z góry bez osłony zaworu.

Na nieruchomej pionowej osi c jest zamocowany stożek d . Dokoła osi c obraca się tuleja a z kołnierzem b , na którym jest zamocowana płyta stołu z poszczególnymi prasami. Z tym stołem jest połączona na stałe osłona zaworowa e , która wiruje na stożku d razem z kołnierzem b i z nie przedstawionym stołem. Osłona zaworowa e posiada pewną liczbę przewodów f , doprowadzających sprężone powietrze do każdej poszczególnej prasy. W przypadku prasy stołowej stosuje się z reguły od 8 do 10 pras, tak iż odpowiednio do tego jest również od 8 do 10 przewodów f . Prasa pierścieniowa może zawierać do 36 pras, tak iż w tym przypadku jest również 36 przewodów f . Poszczególne miejsca prasowania względnie formy prasowe otrzymują przy wirowaniu prasy ciśnienie w określonym położeniu, do którego doprowadza się obuwie sklejące i z którego odbiera się to obuwie. To położenie znajdowałoby się u góry w przykładzie, przedstawionym na fig. 2.

Formy prasowe dla obuwia otrzymują najpierw ciśnienie przez kanał K w stożku zaworowym d , którego wewnątrz jest połączone z nie przedstawionym przewodem sprężonego powietrza. Przy przesuwaniu prasy pełne ciśnienie zostaje doprowadzane kanałem l do danej prasy. Tuż przed

zakończeniem się obrotu stołu, w którym to czasie każda prasa pozostaje pod ciśnieniem, aby kleiwo miało czas wyschnąć, każda poszczególna prasa dołącza się swym przewodem f do kanału g w stożku zaworowym d , prowadzącego do ciśnieniomierza h , np. do manometru, tak iż robotnik może stwierdzić, czy dana prasa zachowała podczas obrotu pełne ciśnienie, doprowadzone przez kanał l . Przy dalszym przesunięciu przewód f danej prasy łączy się z kanałem i , wychodzącym na zewnątrz do atmosfery, tak iż prasa zostaje pozbawiona ciśnienia.

Z a s t r z e ż e n i a p a t e n t o w e .

1. Prasa do sklejania obuwia z obiegowymi formami cisnącymi, które w miejscu wprowadzania mających być sklejanymi przedmiotów są poddawane ciśnieniu powietrza sprężonego, a w miejscu odbierania ich są odciażane, znamienna tym, że każda forma do sklejania przed odciażeniem ciśnienia otrzymuje za pomocą kanałów (g) w osłonie zaworowej (e) i w stożku zaworowym (d) połączenie z ciśnieniomierzem (h) wspólnym dla wszystkich form do sklejania, w celu sprawdzenia wysokości ciśnienia przed odbiorem z formy przedmiotu sklejonego.

2. Prasa według zastrz. 1, znamienna tym, że w formach do sklejania ze środkowym stożkiem, doprowadzającym powietrze sprężone, ze stożkiem tym jest połączony ciśnieniomierz (h), z którego przewodami wchodzi kolejno w połączenie formy do sklejania przy ich obiegu.

Erich Priess
Zastępca: inż. J. Wyganowski
rzecznik patentowy

