



Patent dodatko-
wy do patentu _____

Zgłoszono: 06. VI. 1964 (P 104 797)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 18. II. 1966

Kl. 39 a⁶, 7/08

MKP B 29 h, 7/08

UKD 678.06:685.3

Twórca wynalazku: Jan Kijański

Właściciel patentu: Łódzkie Zakłady Obuwia i Wyrobów Gumowych,
Łódź (Polska)

Urządzenie do wycinania zelówek gumowych

1

Wynalazek dotyczy urządzenia do wycinania zelówek gumowych z surowych wyciągów kalandrowych.

Dotychczas do wycinania zelówek do obuwia gumowego z wypoczętych wyciągów kalandrowych stosowało się maszyny z wykrojnikiemi nożowymi. Nóż oprócz wycięcia zelówki miał za zadanie fazowanie jej obrzeży w celu nadania im skosu. Skos umożliwia poszczególnym elementom obuwia dobrą przyczepność do zelówki. Nóż do cięcia zelówek ustawiony pod żądanym kątem był napędzany mechanicznie. Wykonywał on ruch po krawędzi wymiennego szablonu, którego wielkość była zależna od żądanego wymiaru zelówek. Przy wycinaniu zelówek większych wydajność urządzenia była mniejsza niż przy wycinaniu zelówek mniejszych i wynosiła od 3.800 par do 4.500 par na 8 godzin. Z uwagi na dużą złożoność ruchów uchwytu noża jak i samego urządzenia jego elementy ulegały prędkiemu zużyciu. Utrudniało to utrzymanie urządzenia w ruchu ciągłym i wymagało częstych napraw i bardzo starannej konserwacji.

Urządzenie według wynalazku wycina zelówki z wyciągu podawanego bezpośrednio z kalandra lub z wyciągów wypoczętych, za pomocą wykrojników i stempli, które umożliwiają obrzeżom zelówek posiadanie żądanego skosu.

Na rys. fig. 1 przedstawia płytę grzejącą urządzenia do wycinania zelówek gumowych według wy-

2

nalazku wraz z wykrojnikiemi bez blachy ochronnej w widoku z góry, fig. 2 płytę grzejącą z blachą ochronną wraz z wykrojnikiemi w przekroju wzdłuż linii A—A na fig. 1, fig. 3 płytę stemplową urządzenia do wycinania zelówek gumowych w widoku z góry, fig. 4 płytę stemplową w przekroju wzdłuż linii B—B na fig. 3.

Nieruchoma płyta metalowa 1 ogrzewana elementami grzejnymi 2 za pomocą prądu elektrycznego posiada dwa wycięcia 3 odpowiadające swym kształtem zelówce i większe od największego formatu mającej być wykrawanej zelówki. Do płyty grzejnej 1 przymocowane są dwustronnymi śrubami 4 metalowe płyty 5 wykrojników, z których każda ma wycięcie 6 odpowiadające w przybliżeniu wielkości żądanej zelówki. Wzdłuż brzegów wycięć 6 przyspawane są płaskowniki ze stali konstrukcyjnej stanowiące właściwe wykrojniki 7, posiadające zaostrożoną górną krawędź 8. Wykrojniki 7 odpowiadają dokładnie kształtami wymiarom żądanych zelówek.

Metalowa płyta nośna 9 złączona z suwakiem 10 urządzenia napędowego ma skośne podłużne otwory 11 do przymocowania różnej wielkości stempli 12. Stemple 12 odpowiadają kształtom i wielkościom wycinanych zelówek i są ściśle dopasowane do wewnętrznych wymiarów wykrojników 7. Stemple 12 są wykonane z metalu, tworzywa sztucznego lub drzewa obłożonego blachą.

Ich obrzeża 13 są frezowane pod kątem żadanego skosu zelówki.

Płyta grzejna 1 i płyty 5 wykrojników są osłonięte blachą stalową 14 w celu ochrony wyciągu kalandrowego przed bezpośrednim stykaniem się z płytą grzejną 1.

Wyciąg z mieszanki nie podlegającej skurczowi jest otrzymywany ze stałą prędkością liniową z kalandra i jest podawany skokowo na wykrojniki 7. Częstotliwość skoków płyty nośnej 9 jest zsynchronizowana z prędkością liniową kalandra. Opuszczając się wraz z płytą nośną 9 stemple 12 wchodzi w wykrojniki 7 poniżej płaszczyzny ich krawędzi tnącej 8. Ruch ten powoduje wycięcie części wyciągu kalandrowego w kształcie zelówki, wtłoczenie ich w wycięcia 3 i 6 a następnie wypadnięcie poza urządzenie. Nagrzane wykrojniki 7 ułatwiają wycięcie zelówki i umożliwiają równy skos jej obrzeży.

Po wykonaniu tej czynności płyta nośna 9 wraca ku górze. Część wyciągu z wykrojami przesuwa się a jego miejsce zajmuje dalszy odcinek wyciągu kalandrowego. Płyta nośna 9 opuszcza się ponownie w kierunku wykrojników 7. Prędkość ruchu posuwisto-zwrotnego płyty nośnej reguluje się w zależności od potrzeby.

Przy zastosowaniu odpowiednio dużej płyty grzejnej i płyty nośnej można stosować większą liczbę wykrojników i stempli a tym samym zwiększać wydajność urządzenia.

Urządzenie według wynalazku jest proste w konstrukcji i obsłudze, co umożliwia jego ciągłość pracy. Przy zastosowaniu dwóch wykrojników można wycinać około 10.000 par zelówek na 8 go-

dzin przy wydajności kalandra około 5 m na 1 minutę.

Wydajność urządzenia jest wprost proporcjonalna do wydajności kalandra.

Na urządzeniu można również wycinać zelówki z wypoczętych wyciągów kalandrowych.

Urządzenie według wynalazku umożliwia wycinanie zelówek o żadanym kącie skosu i może być stosowane do wycinania zelówek również ze skóry i z tworzyw sztucznych.

Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do wycinania zelówek gumowych z surowych wyciągów kalandrowych **znamiennie tym**, że składa się z płyty grzejnej (1) mającej otwory (3) w kształcie zelówek, do której przymocowane są wymienne płyty (5) wykrojników z wycięciami (6) odpowiadającymi kształtem i wymiarami wycinanych zelówek oraz z płyty nośnej (9) poruszającej się ruchem posuwisto-zwrotnym, na której przymocowane są wymienne stemple (12) o frezowanych obrzeżach (13).
2. Urządzenie według zastrz. 1 **znamiennie tym**, że wokół wycięć (6) przyspawany jest płaskownik z zaostrzoną górną krawędzią (8) spełniającą rolę wykrojnika (7) dopasowanego do kształtów i wymiarów stempli o frezowanych obrzeżach (13).

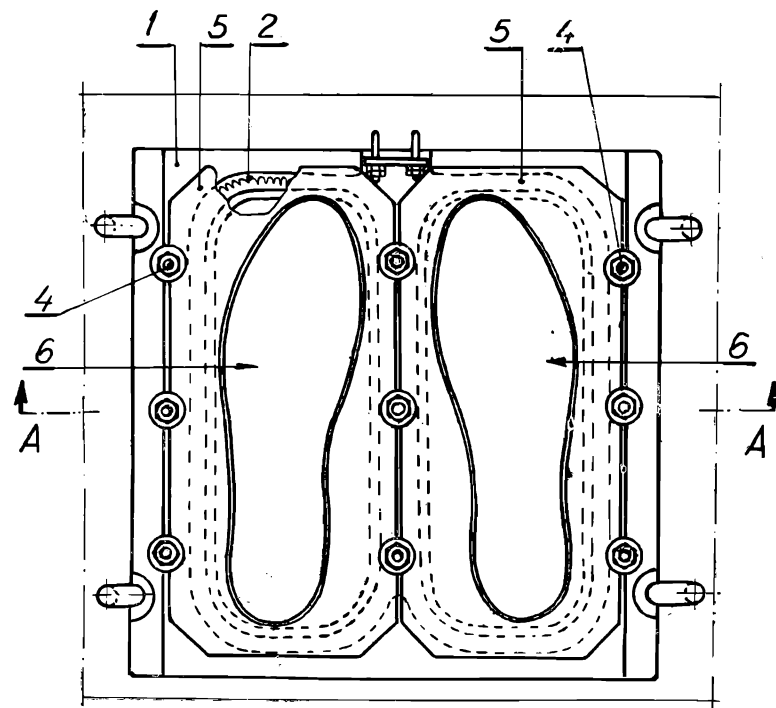


Fig. 1

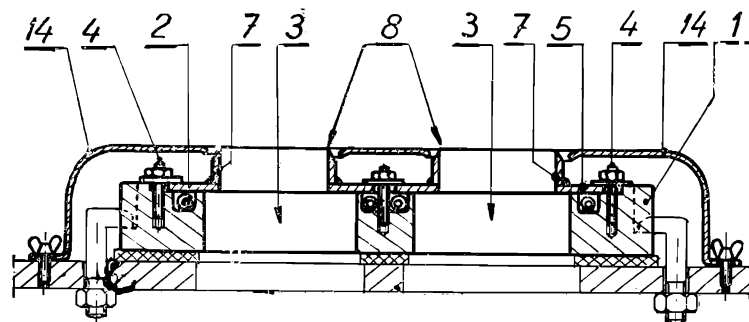


Fig. 2

