



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

237 398

(11) (B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 03 02 84
(21) PV 791-84

(51) Int. Cl.³
A 45 C 5/02

(40) Zveřejněno 14 12 84
(45) Vydáno 01 08 87

(75)
Autor vynálezu

KABÁT JAROSLAV, KLATOVÝ

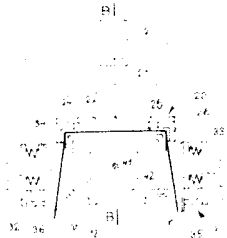
(54)

Zařízení pro přilisování věnce k rámku kufru

Účelem vynálezu je zlepšení zařízení pro přilisování věnce k rámku kufru, které sestává ze svislého tlakového válce s opěrnou formou a ze základní desky, na které jsou proti zadní opěrce a po stranách upraveny vodorovné tlakové válce s lisovacími formami.

Uvedeného účelu se dosahuje tím, že každá lisovací forma (20, 30) sestává z nosné desky (22, 32), která je upevněna k pístnici (21, 31) vodorovného tlakového válce (2, 3) a ke které je pružně připojena zažehlovací deska (24, 34), která je opatřena měkkou lisovací fólií (25, 35), přičemž nosné desky (22, 32) jsou opatřeny rohovými zažehlovači (26, 36). Zažehlovací desky (24, 34) jsou ukotveny na tlačných pružinách (23, 33), které jsou upevněny v nosné desce (22, 32).

Vynálezu lze využít v galanterním průmyslu pro přilisování věnců k rámku kufru.



Vynález se týká zařízení pro přilisování věnce k rámku kufru, jež sestává ze svislého tlakového válce s opěrnou formou a ze základní desky, na níž jsou proti zadní opěrce a po stranách upraveny vodorovné tlakové válce s lisovacími formami.

Při výrobě kufrů se na vnější stranu obvodového rámků nalepuje pás ohebného materiálu, např. přírodní nebo umělé usně. V galanterním průmyslu je tato pracovní operace známá jako nalepování věnců. Tyto pásy, tj. věnce, jakož i rámků se předem opatřují nánosem lepidla a pak se ručně přikládají a přitlačí k rámků. Ruční přikládání a přitlačení věnců je velmi pracné a zdlouhavé.

Je známé zařízení pro výrobu kufrůvých rámků, které sestává ze šablony ve tvaru rámků, z ústrojí pro odvinování pásu materiálu ze zásobní role a navinování na šablonu a ze zavalovacího ústrojí. Toto zařízení lze použít i pro přikládání věnce na rámeček kufru, avšak pouze v případě, že materiál věnce je v dostatečné délce navinut na zásobní cívce. Pokud se pro věnce použilo předem oddělené délky pásu materiálu, bylo dosud nutné jej na rámeček kufru přilisovat ručně.

Je dále známé zařízení pro přilisování pásu plochého ohebného materiálu k navzájem kolmým rovinným plochám protidílce. Toto zařízení sestává ze základní desky, na níž jsou proti opěře a po stranách upraveny vodorovné tlakové válce s lisovacími formami. Lisovací formy jsou uzpůsobeny k přilisování pásu ohebného materiálu k rovinným plochám protidílce, avšak ve styčných rozích těchto rovinných ploch bylo nutné pás ohebného materiálu přilisovat ručně. Rovněž toto zařízení vyžaduje značný podíl ruční práce.

Styčné plochy tuhých lisovacích forem poškozují lícovou úpravu věnců.

Uvedené nevýhody odstraňuje zařízení podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že každá lisovací forma sestává z nosné desky, jež je upevněna k pístnici vodorovného tlakového válce a k níž je pružně připojena zažehlovací deska, která je opatřena měkkou lisovací fólií, přičemž nosné desky jsou opatřeny rohovými zažehlovači. Zažehlovací desky jsou ukotveny na tlačných pružinách, jež jsou upevněny v nosné desce.

Vyšší účinek vynálezu spočívá v tom, že zažehlovací desky s měkkými lisovacími fóliemi v součinnosti s rohovými zažehlovači přilísují věnec nejen k jednotlivým rovinným plochám, ale i k jejich rohovým styčným místům. Měkké lisovací fólie poddajně dosednou k přilísovávanému věnci a zabráňují tak poškození jeho lícové úpravy. Uspořádání zažehlovacích desek na tlačných pružinách je velmi jednoduché, trvanlivé a spolehlivé.

Příklad provedení zařízení podle vynálezu je schematicky zobrazen na výkresech, kde značí obr. 1 až 3 půdorys zařízení v základní poloze, v poloze přilísování věnce k jedné straně rámu kufru a v konečné poloze přilísování věnce, obr. 4 řez rovinou A-A dle obr. 1, obr. 5 řez rovinou B-B dle obr. 2 a obr. 6 axonometrický pohled na rámek kufru s přilísovaným věncem.

Na základní desce 1 (obr. 4) je vytvořeno obdélníkové vyhloubení 11, jež obrysově odpovídá obrysu rámu r kufru (obr. 6). Po jedné straně vyhloubení 11 je na základní desce 1 upravena zadní opěrka 12 (obr. 1), proti níž je upevněn čelní vodorovný tlakový válec 2 s pístnicí 21. Po obou stranách zadní opěrky 12 jsou na základní desce 1 upevněny boční vodorovné tlakové válce 3 s pístnicemi 31. K pístnicím 21, 31 vodorovných tlakových válců 2, 3 jsou upevněny nosné desky 22, 32, k nimž jsou upevněny jedny konce tlačných pružin 23, 33. Na druhých koncích tlačných pružin 23, 33 jsou ukotveny zažehlovací desky 24, 34, které jsou opatřeny měkkými lisovacími fóliemi 25, 35, jež jsou uzpůsobeny pro styk s povrchem přilísovávaného věnce v. Na obou stranách nosné desky 22 čelního vodorovného tlakového válce 2 jsou upraveny rohové zažehlovače 26. Na nosných deskách 32 bočních vodorovných tlakových válců 3 jsou upraveny rohové zažehlovače 36 pouze na stranách, jež jsou protilehlé k nosné desce 22. Nosná deska 22, spolu s rohovými zažehlovači 26, tlačnými pružinami 23, zažehlovací deskou 24 a mě-

kkou lisovací fólií 25 tvoří čelní lisovací formu 20. Nosné desky 32, spolu s rohovými zažehlovači 36, tlačnými pružinami 33, zažehlovacími deskami 34 a měkkými lisovacími fóliemi 35 tvoří boční lisovací formy 30. Nad vyhloubením 11 základní desky 1 je na neznázorněném rámu stroje uspořádán svislý tlakový válec 4, na jehož pístnici 41 je upevněna opěrná forma 42.

Obsluha zařízení uloží rámek r kufru do vyhloubení 11 základní desky 1 a věnec y vloží střední částí mezi rámek r kufru a čelní lisovací formu 20, přičemž koncové části věnce y volně přihne mezi boční lisovací formy 30. Pak se uvede do činnosti svislý tlakový válec 4, jehož pístnice 41 vtlačí opěrnou formu 42 do rámků r kufru. Po dosednutí opěrné formy 42 na dno vyhloubení 11 neznázorněný koncový spinač uvede do činnosti čelní vodorovný tlakový válec 2, jehož pístnice 21 přitlačí čelní lisovací formu 20 i se střední částí věnce y k rámkům r kufru. Přitom se zažehlovací deska 24 pružně přizpůsobí čelní rovině rámků r kufru působením tlačných pružin 23 a měkká lisovací fólie 25 poddajně dosedne k povrchu přilísovaného věnce y. V závěrečné fázi zalísování čelní lisovací formy 20 rohové zažehlovače 26 přilísují věnec y k rohovým styčným místům čelní strany a bočních stran rámků r kufru. Přitom měkká lisovací fólie 25 se výhodně přizpůsobí tvaru rohových zažehlovačů 26. V konečné fázi posuvu čelní lisovací formy 20 další neznázorněný koncový spinač uvede do činnosti oba boční vodorovné tlakové válce 3, jejichž pístnice 31 přitlačí boční lisovací formy 30 i s postranními částmi věnce y k bočním stěnám rámků r kufru. Zažehlovací desky 34 se pružně přizpůsobí bočním rovinám rámků r kufru působením tlačných pružin 33 a měkké lisovací fólie 35 poddajně dosednou k povrchu postranních částí věnce y. V závěrečné fázi zalísování bočních lisovacích forem 30 rohové zažehlovače 36 přilísují věnec y k rohovým styčným místům bočních stran a zadní strany rámků r kufru. Přitom měkké lisovací fólie 35 se výhodně přizpůsobí tvaru rohových zažehlovačů 36. Po stanovené době zalísování se nejprve odsunou do základní polohy pístnice 21, 31 vodorovných tlakových válců 2, 3 i s lisovacími formami 20, 30 a pak se vysune pístnice 41 svislého tlakového válce 4 i s opěrnou formou 42. Rámek r kufru s přilísovaným věncem y se vyjme z vyhloubení 11 základní desky 1 a zařízení je připraveno pro další pracovní cyklus.

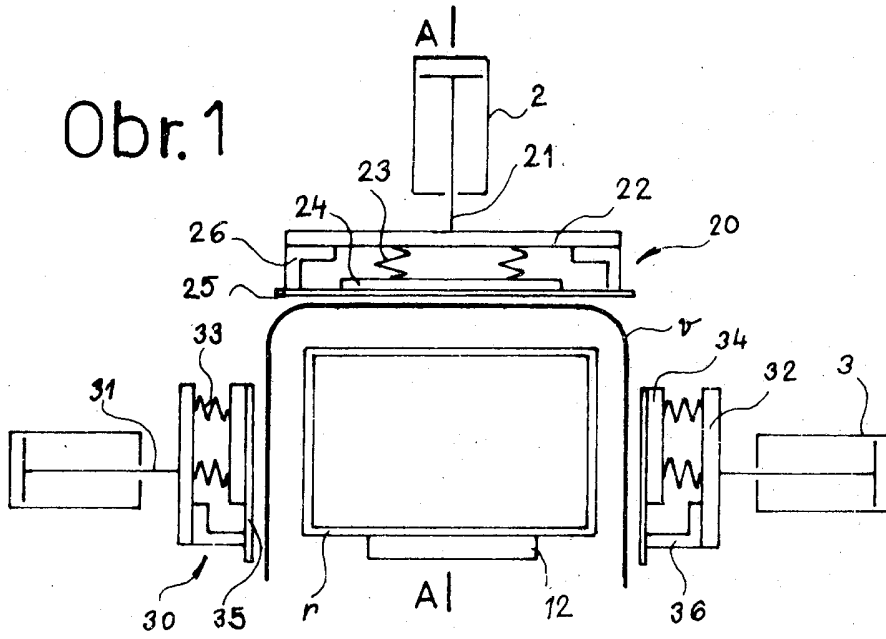
PŘEDMĚT VYNÁJEZU

237 398

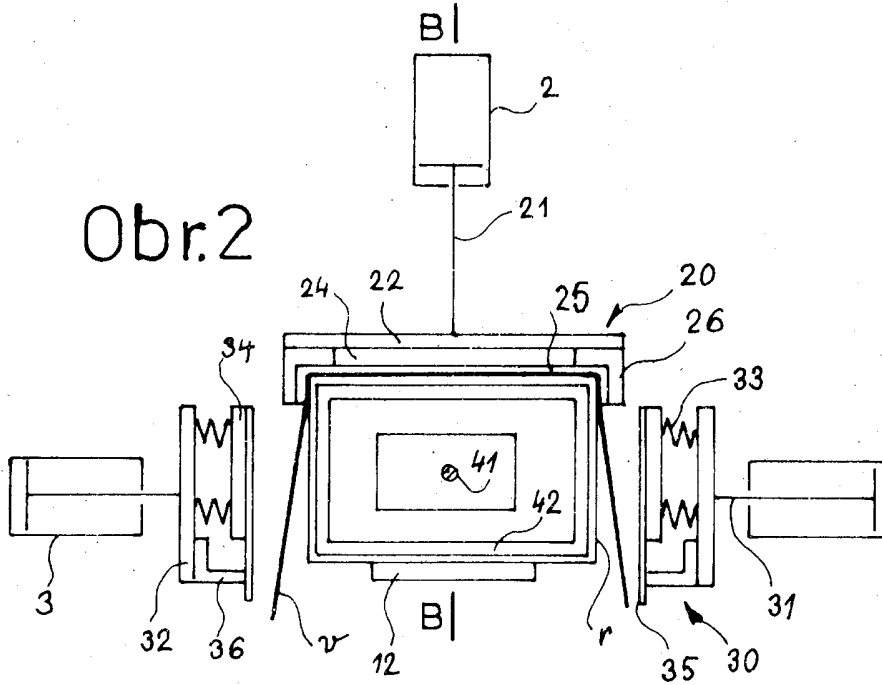
1. Zařízení pro přilisoání věnce k rádku kufru, sestávající ze svislého tlakového válce s opěrnou formou a ze základní desky, na níž jsou proti zadní opěrce a po stranách upraveny vodorovné tlakové válce s lisovacími formami, vyznačující se tím, že každá lisovací forma (20,30) je opatřena nosnou deskou (22,32) upevněnou k pístnici (21,31) vodorovného tlakového válce (2,3), k níž je připojena pružná zažehlovací deska (24,34), která je opatřena lisovací fólií (25,35), přičemž nosné desky (22,32) jsou opatřeny rohovými zažehlovači (26,36).
2. Zařízení podle bodu 1, vyznačující se tím, že zažehlovací desky (24,34) jsou ukotveny na tlačných pružinách (23,33), jež jsou upevněny v nosné desce (22,32).

2 výkresy

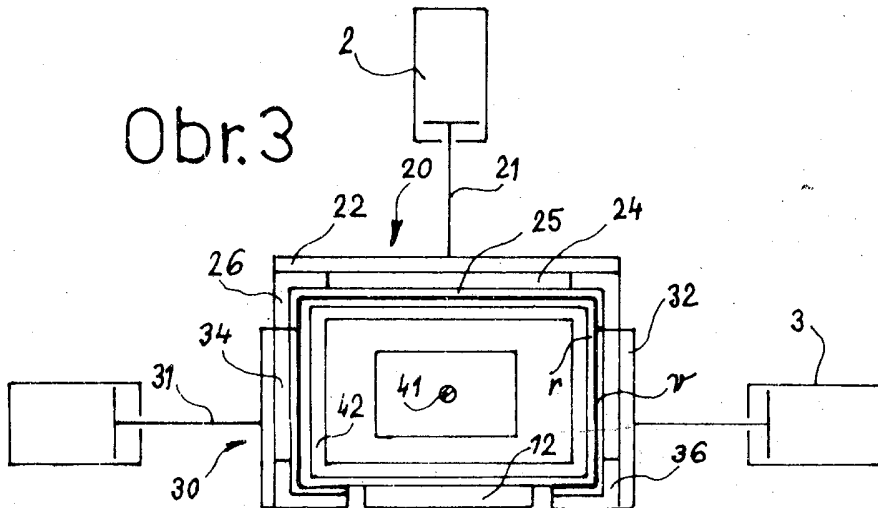
Obr. 1



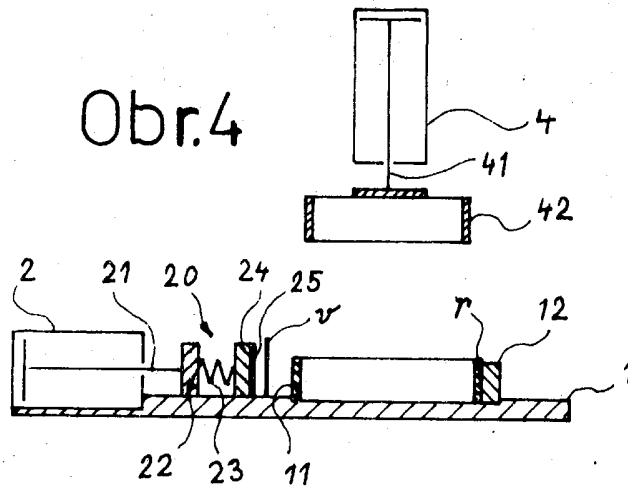
Obr. 2



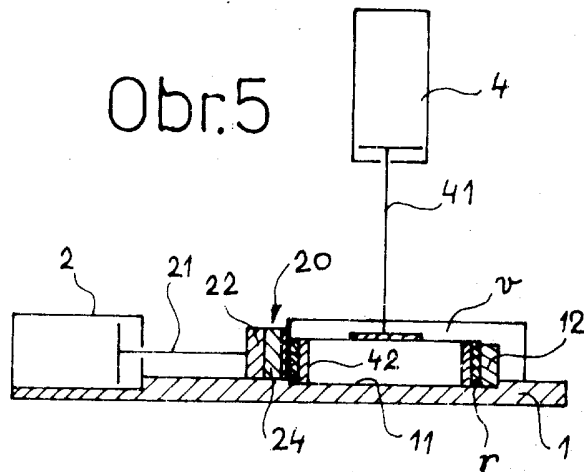
Obr. 3



Obr.4



Obr.5



Obr.6

