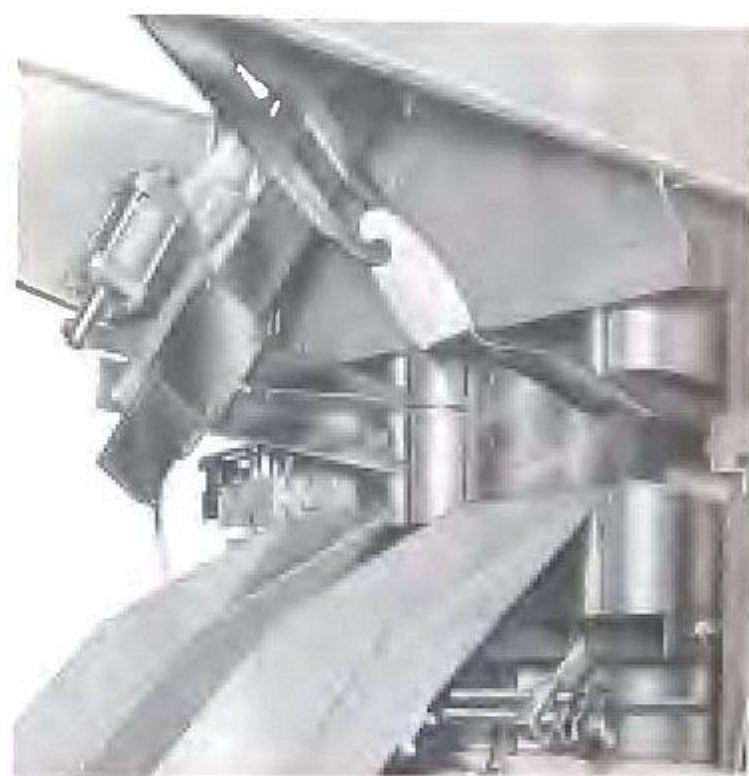


t 18



pressa per la garbatura
di sottopiedi e suole
con estrazione automatica

CARATTERISTICHE

Produttore in 8 ore lavorative: 3.000 paia circa
Consumo elettrico della macchina
per ogni singola coppia: 25.000 Kwh
Motore: 2 HP
Peso netto: 1000 Kg.
Piazzo in metallo con inibitoria ruggine: 1.150 Kg.
Materie di ingresso della macchina:
1050 x 1400 x 1850 e 1400
Materie di uscita con inibitoria ruggine:
1100 x 1400 x 2000 e 1400

GLT
TECNO 2

di
musi luciano
&
portaluppi gianrenzo

27029 VIGEVANO
VIA ORTA, 70
TEL. (0381) 73.947

**press for preforming
insoles and soles
with automatic
extraction**

SPECIFICATIONS

Output in 8 hours, approx: 6400 pairs
Pressure on each die: 32000 Kg.
Motor power: 3 HP
Net Weight: 920 Kg.
Gross weight, seaworthy box: 1150 Kg.
Overall dimensions: 1050x1400x1950 h. mm.
Box size: 1150x1500x2050 h. mm.

**brandsohlen - und
sohlenformpresse
mit automatischen
auswurf**

TECHNISCHE DATEN

Produktion in 8 Stunden ca.: 6400 Paar
Presskraftauf jeder Matrize: 32000 Kg.
Motorleistung: 3 PS
Nettogewicht: 920 Kg.
Bruttogewicht, seemassing verpackt: 1150 Kg.
Maschinenmasse: 1050x1400x1950 h. mm.
Kistenmasse: 1150x1500x2050 h. mm.

**machine à mouler
premières et semelles,
avec extraction
automatique**

DONNÉES TECHNIQUES

Production en 8 heures, env.: 6400 paires
Pression sur chaque matrice: 32000 Kg.
Puissance du moteur: 3 ch
Poids net: 920 Kg.
Poids brut, caisse maritime: 1150 Kg.
Dimensions de la machine: 1050x1400x1950 h.
mm.
Dimensions de la caisse: 1150x1500x2050 h. mm.

**màquina para moldear
plantillas y suelas
con eyección
automatica**

CARACTERISTICAS

Producción en 8 horas aprox.: 6.400 pares
Presion en cada matriz: 32.000 Kg.
Motor: 3 HP
Peso neto: 920 Kg.
Peso bruto con embalaje marítimo: 1150 Kg.
Dimensiones de la maquina: 1050x1400x1950 h.
Dimensiones con embalaje marítimo: 1150x1500x
2050 h. mm.

t 18

TECNO 2

**officine
meccaniche
costruzione
macchine
per
calzaturifici**



t 18s



**pressa per la garbatura
di sottopiedi e suole
con estrazione automatica
e con dispositivo di
messa in gruppo su appositi piani**



di
**musi luciano
&
portaluppi gianrenzo**

27029 VIGEVANO
VIA ORTA, 70
TEL. (0381) 73.947

**press for preforming
insoles and soles
with automatic
extraction
and stacker**

SPECIFICATION:

Output in 8 hours, approx: 6400 pairs
Pressure on each die: 32.000 Kg.
Power: 2.7 KW
Net weight: 1030 Kg.
Gross weight, seaworthy box: 1370 Kg
Overall dimensions: 1500 x 1700 x 1950 h. mm.
Box size: 1600 x 1800 x 2050

**brandsohlen- und
sohlenformpresse
mit automatischen
auswurf
und mit stacker**

TECHNISCHE DATEN

Produktion in 8 Stunden ca. 6400 Paar
Presskraft auf jeder Matrize: 32.000 Kg.
Leistung: KW 2.7
Nettogewicht: 1030 Kg.
Bruttogewicht seemasung verpackt: 1370 Kg.
Maschinenmasse 1500 x 1700 x 1950 h. mm.
Kistenmasse 1600 x 1800 x 2050 h. mm.

**machine à mouler
premières et semelles,
avec extraction
automatique et avec
dispositif à rassembler
sur plans appropriés**

DONNÉES TECHNIQUES:

Production en 8 heures, env.: 6400 paires
Pression sur chaque matrice: 32.000 Kg.
Puissance installée: 2,7 KW
Poids net: 1030 Kg.
Poids brut, caisse maritime: 1370 Kg.
Dimensions de la machine:
1500 x 1700 x 1950 h. mm.
Dimensions de la caisse:
1600 x 1800 x 2050 h. mm.

**máquina para moldear
plantillas y suelas
con eyección
automatica y con
dispositivo para agrupar
sobre planos apropiados**

CARACTERISTICAS:

Producción en 8 horas aprox.: 6400 pares
Presión en cada matriz: 32.000 Kg.
Potencia instalada: 2,7 KW
Peso neto: 1030 Kg.
Peso bruto con embalaje marítimo: 1370 Kg.
Dimensiones de la máquina:
1500 x 1700 x 1950 h. mm.
Dimensiones con embalaje marítimo:
1600 x 1800 x 2050 h. mm.

t 18s

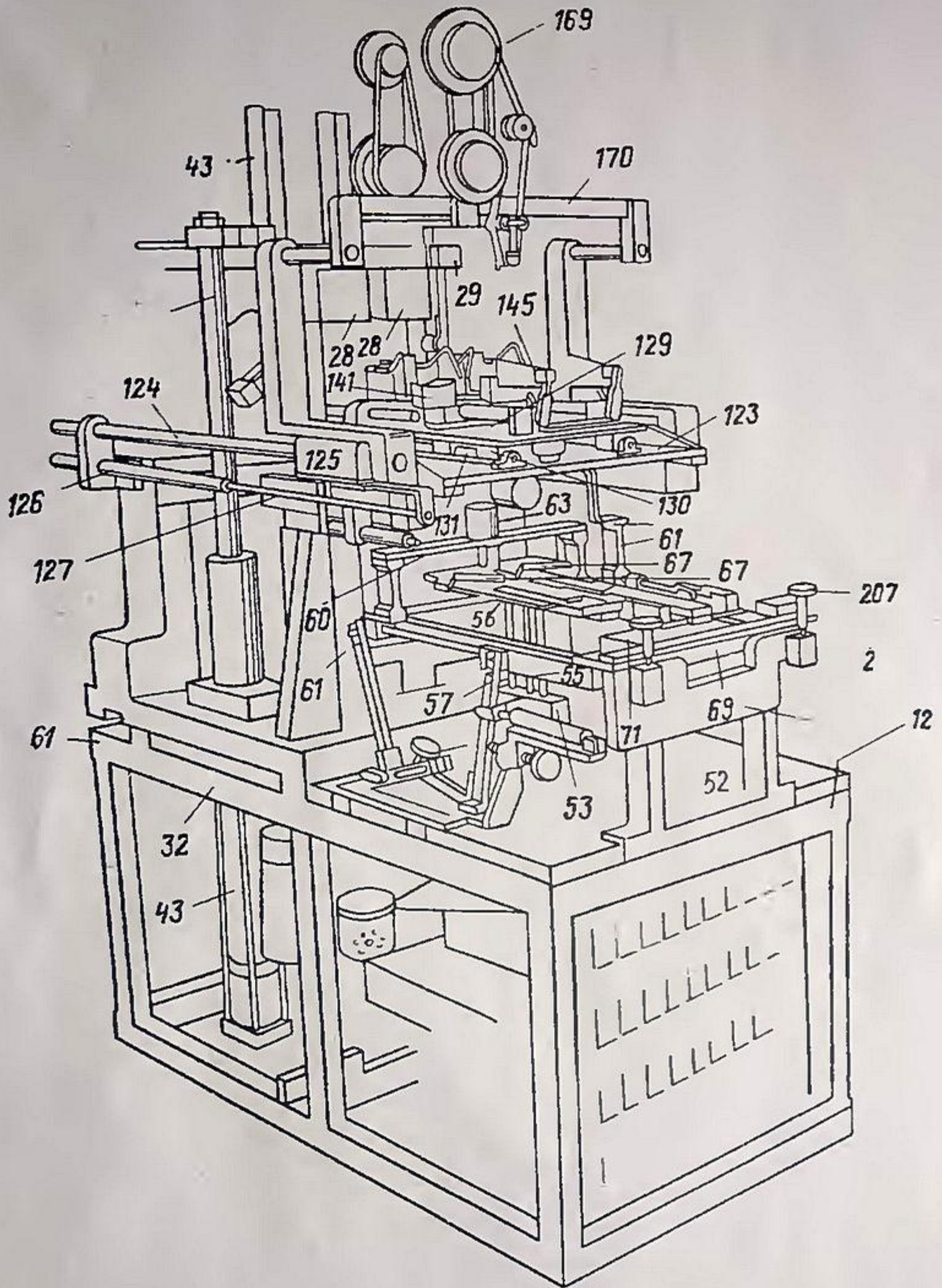
TECNO 2

**officine
meccaniche
costruzione
macchine
per
calzaturifici**

jt

закреплен с возможностью качательного движения его относительно ра-

мы во время криоожения высокого давления плавона к стельке.



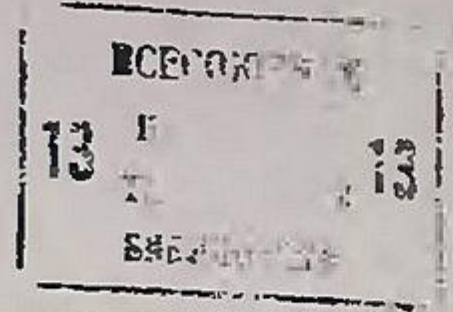
Фиг. 1



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К ПАТЕНТУ



- (21) 3437999/28-12
- (22) 10.05.82
- (31) 262665
- (32) 11.05.81
- (33) US
- (46) 30.06.87. Бюл. № 24
- (71) Интернэшнл Шу Машии Корпорейшн (US)
- (72) Майкл М. Бека (US)
- (53) 685.31.054.23 (088.8)
- (56) Патент США № 3513495, кл. 12-1, 1970.
Патент США № 3439367, кл. 12-142, 1969.
- (54) МАШИНА ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ СТЕЛЬКИ И ПРИКРЕПЛЕНИЯ ЕЕ К СЛЕДУ КОЛОДКИ
- (57) Изобретение относится к обувной промышленности, а именно к машинам для формования стельки и прикрепления ее к следу колодки. Целью изобретения является повышение качества формования. Машина для формования стельки и прикрепления ее к следу колодки имеет носочный упор, пресс-форму, состоящую из матрицы и пуансона, который установлен с возможностью пе-

ремещения в вертикальной плоскости, приспособленне для сведения матрицы и пуансона в момент формирования стельки и последующего их разведения, средство для удержания отформованной стельки на нижней рабочей поверхности пуансона. Кроме того, машина содержит держатель для установки колодки под пуансоном, средство для опускания стельки на след колодки, средство для удержания матрицы и пуансона с зазором во время перемещения стельки между поверхностями матрицы и пуансона, средство для последующего подъема пуансона и приспособление для крепления клеем стельки к следу колодки. Для достижения поставленной цели машина имеет средство для установки колодки на держателе между пуансоном и матрицей и средство для последующего освобождения отформованной стельки от формирующей поверхности пуансона для обеспечения ориентированного падения отформованной стельки на след колодки.
6 з.п. ф-лы, 38 ил.

(19) SU (11) 1321359 A3

материала с объемным весом 0,02-0,025 г/см³, состоящего из смеси отходов волоса животного происхождения, растительного волокна и полипропиленового волокна.

2. Стелька по п. 1, отличающаяся тем, что отходы волоса животного происхождения и растительного волокна составляют 70-90% смеси, а полипропиленовое волокно - 30-10% смеси.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе:

1. МРТУ 17-67 "Вкладная стелька для обуви".
2. Патент США № 3.426.455, кл. 36-3, 1972 г.
3. Патент Англии № 1.270.809, кл. АЗВ, 1970 г. (прототип).

Составитель А. Бражникова

Редактор А. Бер

Техред И. Ковач

Корректор С. Шекмар

Заказ 5132/474

Тираж 549

Подписное

ЦНИИПИ Государственного комитета Совета Министров СССР

по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4

ем аэродинамической подачи волосяного сырья достигается получение холста с уменьшенным объемным весом 0,02-0,025 г/см³.

При выводе из трехленточной сшивки ТЗ-В листы, обрызганные латексом и высушенные, задрессовываются с помощью двухвалкового устройства до толщины 2-2,5 мм и наматываются в рулоны.

Материал может быть выпущен непрерывной лентой в рулонах или полотнищах.

Соединение (сдвоявание) холстов с материалами верха (бязь, байка, малексав, трикотаж, нетканый материал) происходит с помощью пятиэтажных гидравлических процессов при 120°С и давлении не более 2 атм.¹⁵ Соблюдение параметра давления очень важно, так как при увеличении давления резко снижается эластичность.

В качестве адгезива для сдвоявания холстов применяется латексная смесь на осно-

ве СКС - БПГ или другой полимерный адгезив, обеспечивающий прочную адгезию материала верха к набивочному материалу.

Материал после сдвоявания (дубирования) вулканизируется острым паром при 135°С в течение 30 мин.

Вместо животного волоса животного и растительного происхождения используют отходы щетины с добавлением 10-30% полипропиленового волокна (см. табл. 1).

Только благодаря использованию полипропиленового волокна возможность использования отходов волоса поведена до 70%.

Показатели гигиенических и амортизационных свойств приведены в табл. 2.

По своим амортизационным свойствам вкладная стелька в 2-3 раза превосходит все известные в СССР.

Стельки имеют сравнительно большой срок службы (до 10 месяцев).

Т а б л и ц а 1

Состав смеси набивочного порезиненного материала	Пример		
	1	2	3
Отходы щетины, %	50	70	50
Отходы волоса, %	20	10	-
Отходы растительного волокна, %	20	-	20
Полипропиленовое волокно, %	10	20	30
	100	100	100

Т а б л и ц а 2

Показатели	Пенистый гигиенический материал	Пористая резина	Вкладная стелька из набивочного порезиненного материала, объемный вес 0,02 г/см ³
Воздухопроницаемость, см ³ /м час	4.400	0	760,00
Влагопоглощение, %	2,900	1,300	7,310
Влагоотдача, %	1,900	0,200	5,500
Усадка, %	4,000	0	0
Тепловое сопротивление, м ² · час/°С кал.	0,133	0,162	0,173
Амортизационная способность (удельная ударная нагрузка) 0,013 кг/см	18,000	-	30,000
Жесткость, г/с	11,360	32,400	9,800

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Вкладная стелька для обуви, состоящая из основы, пропитанной латексной смесью,

и покрывного слоя, отличающаяся тем, что, с целью улучшения гигиенических и амортизационных свойств, основа выполнена из набивочного порезиненного



Государственный комитет
Совета Министров СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е
И З О Б Р Е Т Е Н И Я
К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 525450

- (61) Дополнительное к авт. свид-ву -
(22) Заявлено 24.03.75 (21) 2118431/12
с присоединением заявки № -
(23) Приоритет -
(43) Опубликовано 25.08.76. Бюллетень № 31
(45) Дата опубликования описания 13.12.76

(51) М. Кл.²
А 43 В 17/14

(53) УДК 685.312.
.127.8(088.8)

(72) Авторы
изобретения

Г. И. Великий и И. Н. Фридман

(71) Заявитель

-

(54) ВКЛАДНАЯ СТЕЛЬКА ДЛЯ ОБУВИ

1

Изобретение относится к обувной промышленности.

Известна вкладная стелька для обуви, состоящая из двух слоев: покрывного материала (бязь, байка, латексин) и основы (войлок, картон, пенополиуретан, пропитанный, например, латексной смесью) [1].

Однако такие стельки обладают низкими амортизационными и гигиеническими свойствами.

Известна также вкладная стелька, содержащая основу из синтетического волокна, пропитанную латексом, и покрывной материал [2].

Однако такой материал имеет невысокие гигиенические свойства.

Известен материал для внутренних деталей обуви, состоящий из основы, выполненной из различных волокон, угля для устранения пота и покрывного слоя из ткани [3].

Этот материал обладает низкими амортизационными свойствами.

Известно, что нагрузка на опорную поверхность стопы во многом определяется амортизационной способностью низа обуви. При

2

этом очевидно, что чем лучше амортизационная способность низа обуви, тем меньшая нагрузка передается на опорную поверхность и меньшие усилия действуют на стопу.

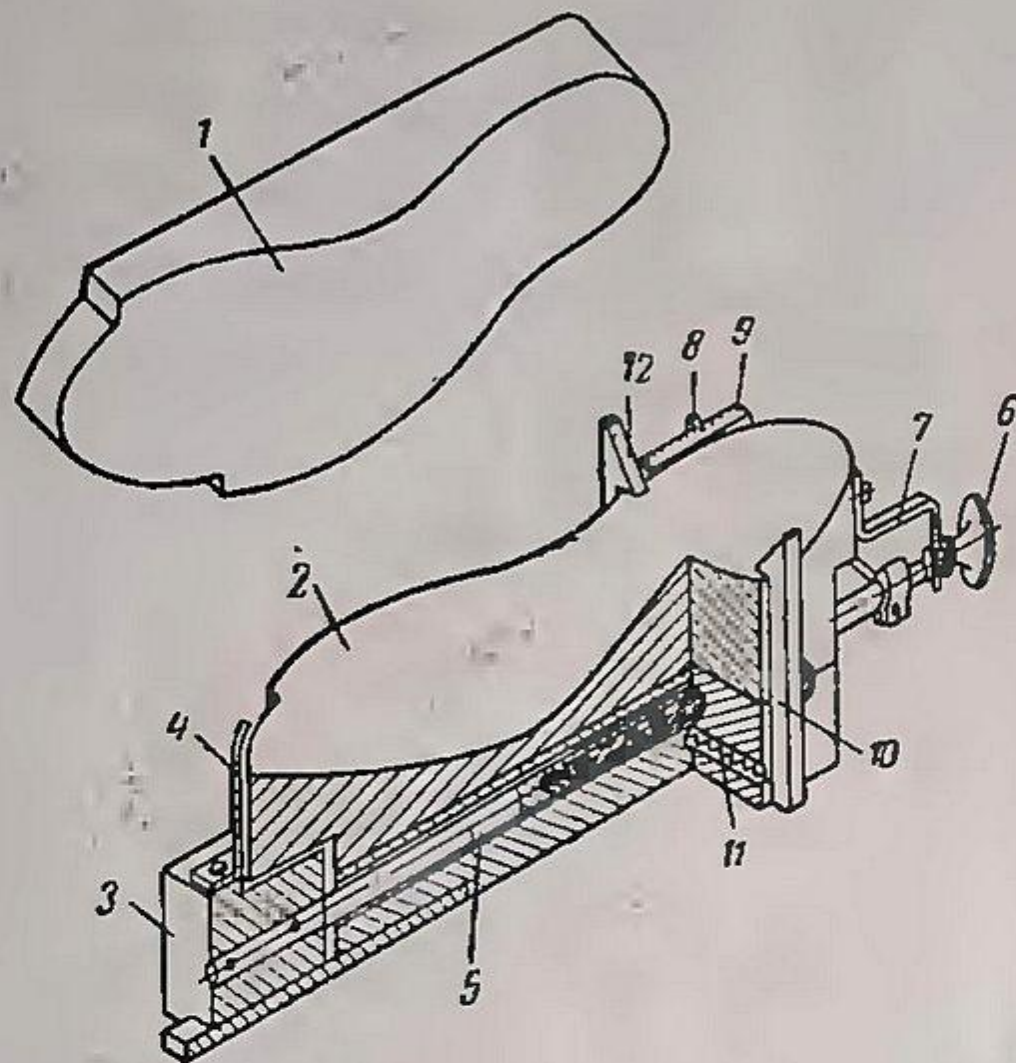
5 Целью изобретения является улучшение гигиенических и амортизационных свойств вкладной стельки.

10 Для этого во вкладной стельке для обуви, состоящей из основы, пропитанной, например, латексной смесью, и покрывного материала, основа выполнена из набивочного прорезиненного материала с объемным весом 0,02 - 0,25 г/см³, состоящего из смеси отходов волоса животного происхождения, растительного волокна и полипропиленового

15 волокна. Отходы волоса животного происхождения и растительного волокна составляют 70-90% смеси, а полипропиленовое волокно 30-10% смеси.

20 Вкладную стельку для обуви получают следующим образом.

25 На агрегате для формирования листов (холстов) набивочного материала после свайчатывателя типа УЗ увеличением скорости движения холста на 3,2 млн и уменьшении-



Редактор Т. Павлова

Составитель А. Куприянова
Техред Л. Я. Бриккер

Корректоры А. А. Березуева
и В. В. Крылова

Заказ 502/4

Тираж 530

Подписано

ЦНИИПИ Комитета по делам изобретений и открытий при Совете Министров СССР
Москва, Центр, пр. Серова, д. 4

Типография, пр. Сапунова, д. 2



Комитет по делам
изобретений и открытий
при Совете Министров
СССР

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

210705

Зависимое от авт. свидетельства № —

Заявлено 03.III.1965 (№ 946054/28-12)

с присоединением заявки № —

Приоритет —

Опубликовано 06.II.1968. Бюллетень № 6

Дата опубликования описания 26.III.1968

Кл. 71с, 35/00

МПК А 43d

УДК 685.31.054.52
(088.8)

Автор
изобретения

В. И. Усанов

Заявитель

ПРЕССФОРМА ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ ПОДОШВ И СТЕЛЕК

1

Известна прессформа для формования подошв и стелек, содержащая пуансон и матрицу с подвижными центрирующими изделие носочным и пяточным упорами.

Предлагаемая прессформа повышает качество изготавливаемых изделий.

Это достигается тем, что носочный упор выполнен в виде ползуна, посаженного на штоке, связанном посредством резьбового соединения с ходовым винтом. Пяточный упор выполнен в виде двух подпружиненных рычагов с клиновидной головкой, взаимодействующих с изделием и пуансоном в процессе формования изделия.

Для установки носочного упора на заданный размер изделия на штоке посажена стрелка нониусной линейки.

На чертеже показана прессформа для формования подошв и стелек, общий вид.

Прессформа состоит из пуансона 1 и матрицы 2 с подвижными носочным и пяточным упорами. Носочный упор выполнен в виде ползуна 3 с закрепленной на нем скобой 4, охватывающей контур стельки или подошвы в носке. Ползун 3 посажен на шток 5, связанный посредством резьбового соединения с ходовым винтом 6, который закреплен одним концом на крошштейне 7. Для установки носочного упора на заданный размер изделия на штоке установлена стрелка 8 нониусной линейки 9, закрепленной на матрице. Пяточный упор выполнен в виде двух посаженных на осях 10 и

2

подпружиненных пружиной 11 рычагов с клиновидной головкой 12.

При вращении винта 6 посредством штока 5 носочный упор перемещается вдоль оси следа на нужную величину, согласно размеру формуемой стельки или подошвы. Рычаги поворачиваются на осях 10 перпендикулярно оси прессформы и под действием пружины 11 самоустанавливаются на нужный размер в зависимости от размера стельки или подошвы по ширине в пяточной части.

Предлагаемая прессформа позволяет формировать стельки и подошвы разных размеров без смены прессформы.

Предмет изобретения

1. Прессформа для формования подошв и стелек, содержащая пуансон и матрицу с подвижными центрирующими изделие носочным и пяточным упорами, отличающаяся тем, что, с целью повышения качества изготавливаемых изделий, носочный упор выполнен в виде ползуна, посаженного на штоке, связанном посредством резьбового соединения с ходовым винтом, а пяточный упор выполнен в виде двух подпружиненных рычагов с клиновидной головкой, взаимодействующих с изделием и пуансоном в процессе формования изделия.

2. Прессформа по п. 1, отличающаяся тем, что для установки носочного упора на заданный размер изделия на штоке посажена стрелка нониусной линейки.

на конце рамки 2 находится хвостовик 11, концы которого установлены под углом к оси матрицы.

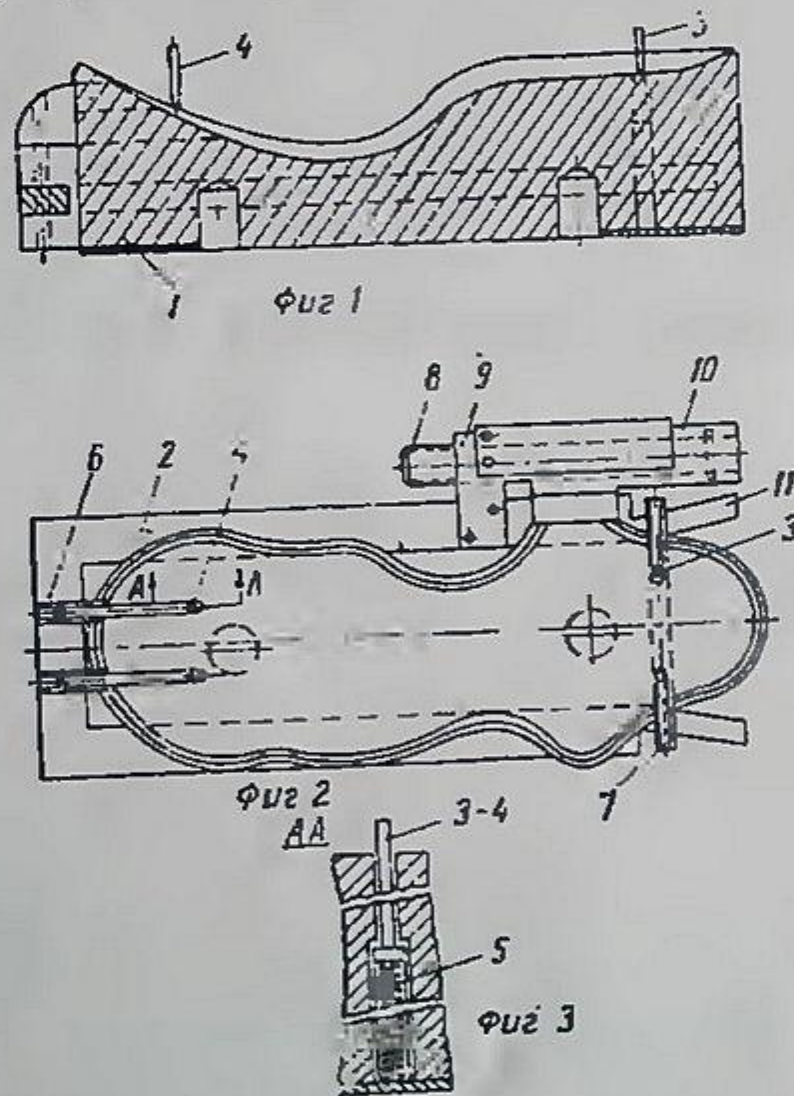
При движении рамки 2 хвостовик 11 взаимодействует своими скобами с боковой поверхностью матрицы и передвигает поперек нее держатель 7 с упорами 3.

Перед формированием подошв и стелек центрирующие упоры 3 и 4 устанавливаются на требуемый размер поворотом винта 8, перемещающего рамку 2 с упорами вдоль матрицы 1. Центрирование происходит в четырех точках детали, что обеспечивает ее правильное расположение.

При формировании пуансон входит в матрицу 1, пресс-форма закрывается и центрирующие упоры 3 и 4 углубляются в пазы матрицы. Когда пресс-форма раскрывается, упоры возвращаются в исходное положение пружинами 5.

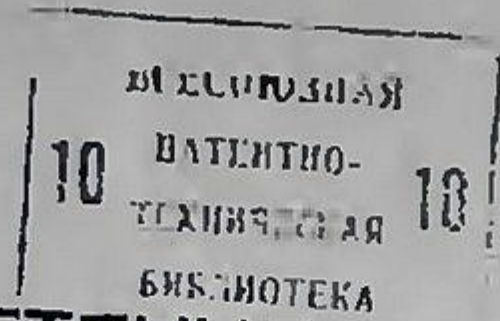
Предмет изобретения

Закрытая пресс-форма для формирования кожаных подошв или стелек, включающая пуансон, матрицу и пяточный центрирующий упор, отличающаяся тем, что, с целью увеличения производительности труда и повышения качества формирования, матрица снабжена рамкой со смонтированными в ней пяточными и носочными упорами и ходовым винтом, причем рамка имеет на одном конце хвостовик для перемещения пяточных упоров по ширине.



Составитель описания М. М. Лиманова
 Редактор Р. Б. Кауфман
 Техред А. А. Камышникова
 Корректор О. Тюрина
 Подп. к печ. 1/VII—63 г.
 Заказ 1705/14
 ЦНИИПИ Государственного комитета по делам изобретений и открытий СССР
 Москва, Центр, пр. Серова, д. 4.
 Формат бум. 70×108^{1/16}
 Тираж 575
 Объем 0,18 изд. л.
 Цена 4 коп.
 Типография, пр. Сапунова, 2.

СССР



ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

Подписная группа № 252

Н. Г. Ульяиов, А. С. Смирнов и Т. А. Ульянова

ЗАКРЫТАЯ ПРЕСС-ФОРМА ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ КОЖАНЫХ ПОДОШВ ИЛИ СТЕЛЕК

Заявлено 14 июля 1962 г. за № 760177/28-12
в Комитет по делам изобретений и открытий при Совете Министров СССР
Опубликовано в «Бюллетене изобретений и товарных знаков» № 7 за 1962 г.

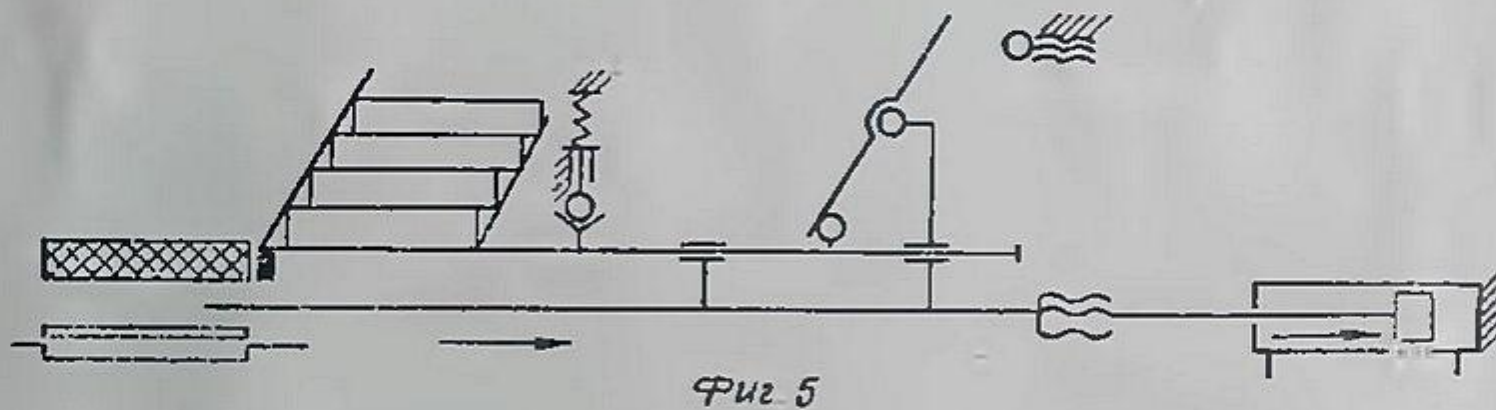
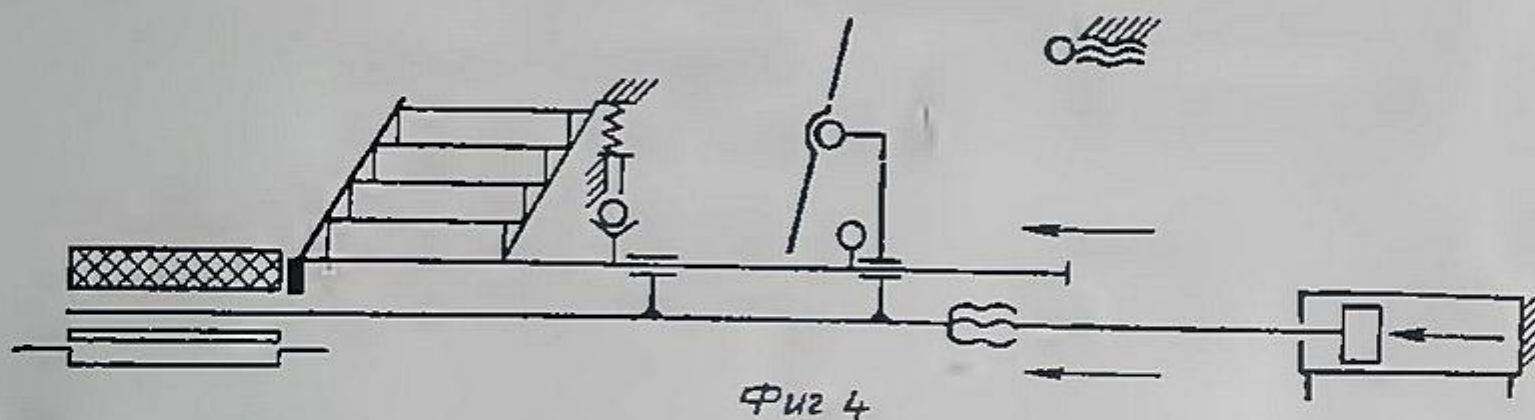
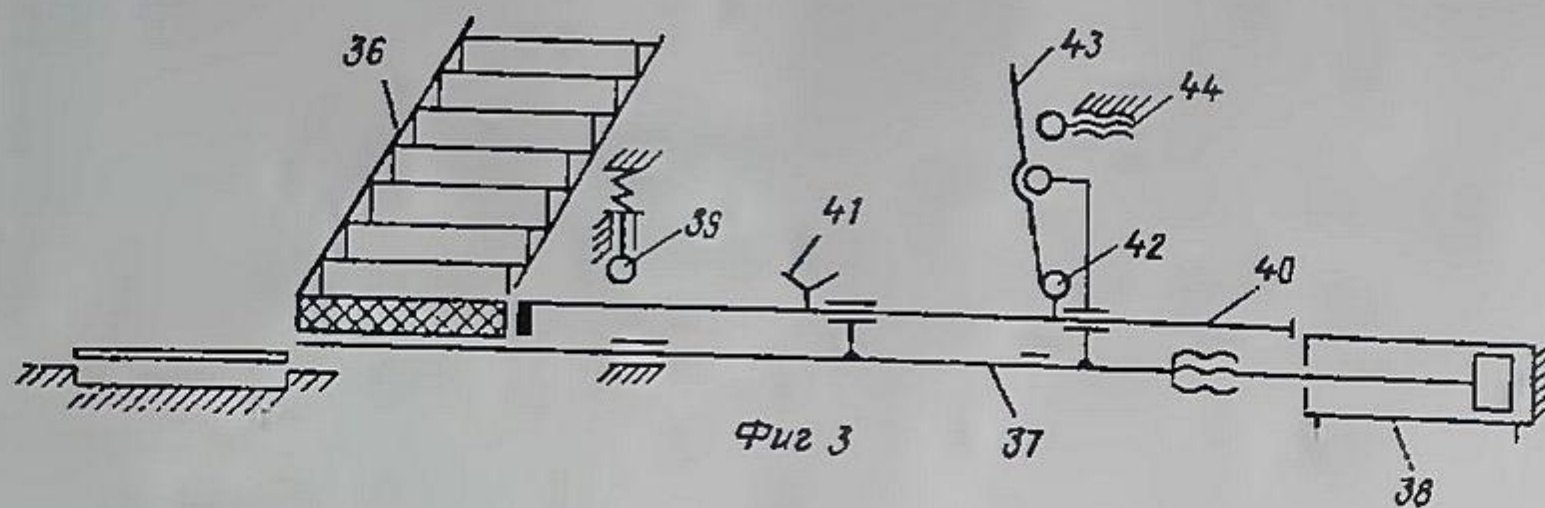
В промышленности широко известны закрытые пресс-формы для формования кожаных подошв или стелек, имеющие сменные для каждого размера пуансон и матрицу, пяточный упор для правильной установки формуемой детали в пресс-форме и предотвращения смещения детали в процессе формования.

Отличие описываемой пресс-формы от известной заключается в том, что, с целью увеличения производительности труда и повышения качества формования, матрица снабжена рамкой со смонтированными в ней пяточными и носочными подпружиненными центрирующими упорами и ходовым винтом, причем на одном конце рамки имеется хвостовик для перемещения пяточных упоров по ширине.

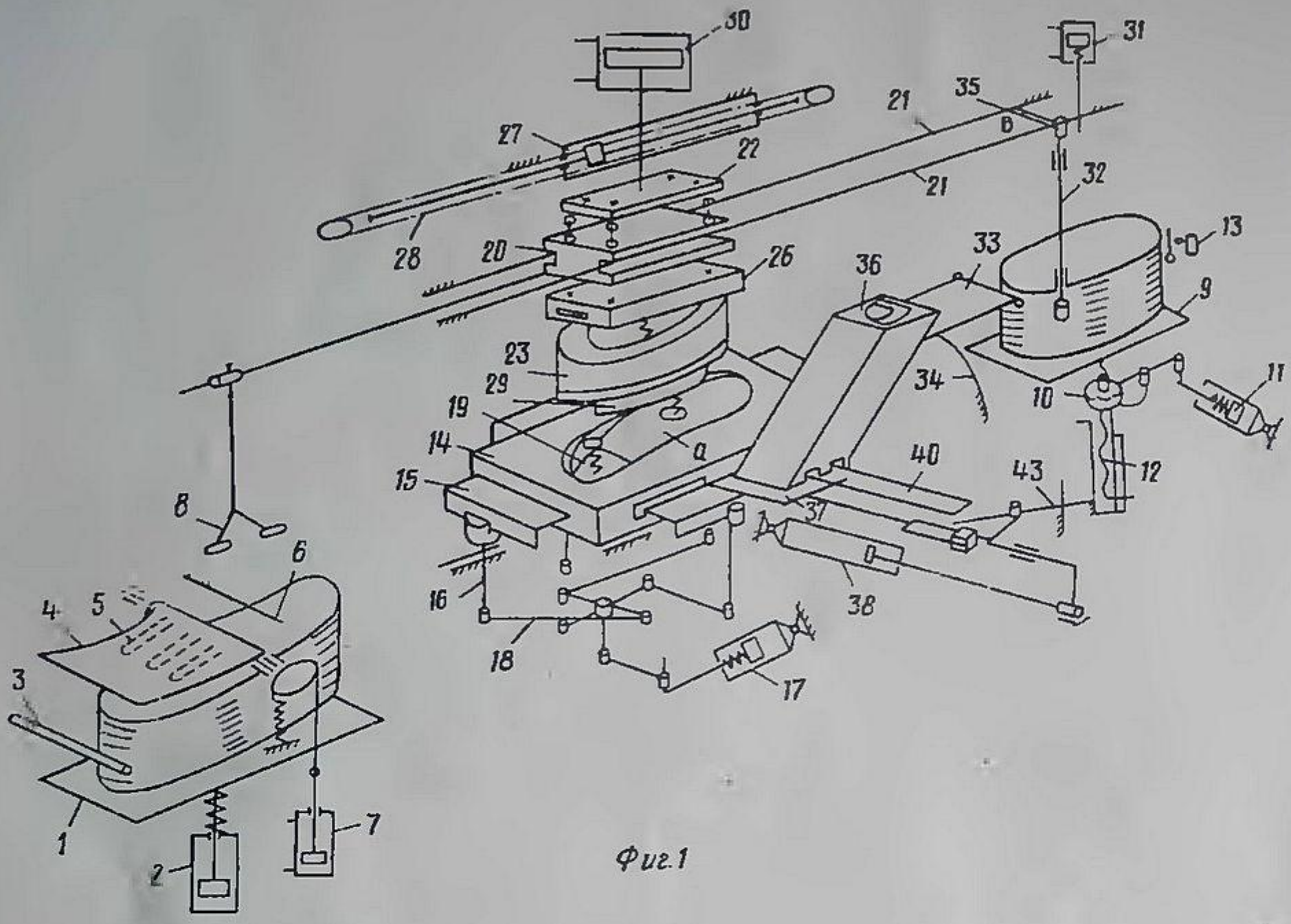
Предлагаемая пресс-форма позволяет формировать подошвы и стельки разных размеров без смены пресс-форм.

На фиг. 1 изображена пресс-форма в продольном разрезе, на фиг. 2 — то же, вид сверху; на фиг. 3 — сечение по А-А на фиг. 2.

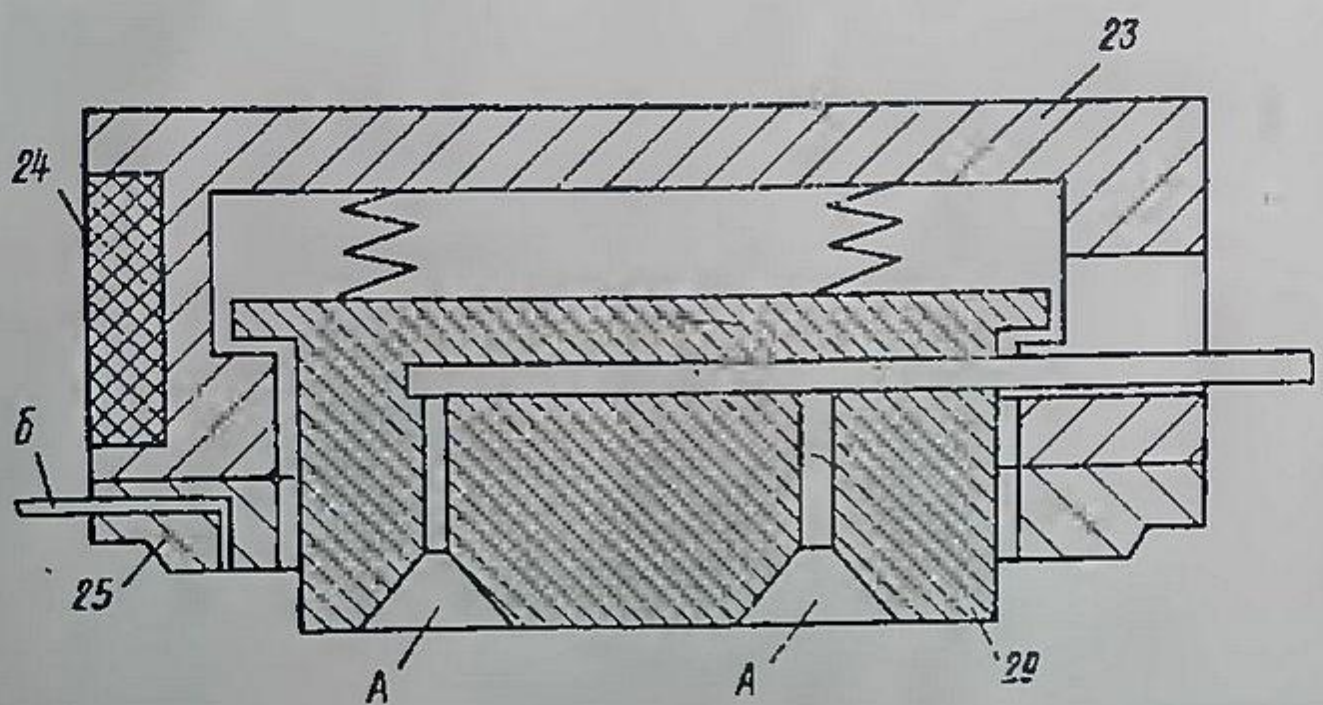
Пресс-форма включает в себя пуансон (на чертеже не изображен), матрицу 1, снабженную рамкой 2 с пяточными и носочными подпружиненными центрирующими упорами 3 и 4, и пружину 5. Упоры смонтированы на держателях 6 и 7 и связаны с рамкой 2, которая перемещается вдоль матрицы 1 при помощи ходового винта 8, вращающегося в гайке 9, жестко закрепленной в матрице 1. Конец винта 8 входит в неподвижную втулку 10 со шкалой, на которой указаны номера формуемых деталей. Держатели 6 прикреплены к рамке 2 и перемещаются вместе с ней и с носочными упорами 4 в продольных пазах матрицы по ее длине. Для перемещения пяточных упоров 3 по ширине матрицы



Редактор Т. Юрчикова Составитель Н. Клочкова Техред Г. Андреева Корректор М. Лейзерман
 Заказ 1124/2 Изд. № 1186 Тираж 549 Подписное
 ЦНИИПИ Государственного комитета Совета Министров СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
 Типография, пр. Сапунова, 2



Фиг. 1



Фиг. 2

сон 29 с вакуумными камерами А. Для перемещения утюга в вертикальном направлении устройство содержит пневмоцилиндры 30 и 31.

Между плитой 14 и платформой 9 на рычаге 32 установлена пластина 33, опирающаяся в исходном положении на направляющую 34. На верхнем конце рычага закреплен ролик 35.

Механизм подачи войлочных подпяточников содержит бункер 36, опорную пластину 37, пневмоцилиндр 38 для ее перемещения, фиксатор 39, выталкиватель 40 с выступами 41 и 42, двуплечий рычаг 43, установленный на пластине 37, и неподвижный упор 44.

Работает устройство следующим образом.

Заготовки мягкого и жесткого слоев и подпяточник вручную укладывают соответственно на платформы 1 и 9 и в бункер 36. Предварительно на жесткий слой и подпяточник наносят клеящую нить. Затем в соответствии с циклограммой (на фигурах не показана) в сопла 3 подается сжатый воздух, который расслаивает пачку деталей и уменьшает силу сцепления между соседними деталями. При подаче воздуха в сопла 5 под пластиной 4 создается разрежение воздуха и аэродинамические силы прижимают верхнюю деталь к этой пластине. При повороте с помощью пневмоцилиндра 7 пластины 4 на 180° верхняя деталь отделяется от пачки и также поворачивается, после чего она захватывается вакуум-захватом 8. Далее платформа 1 с помощью пневмоцилиндра 2 опускается, а мягкий слой переносится за счет движения каретки 20 (на фиг. 1 вправо) в позицию прессования. В это время утюг 23 под действием пневмоцилиндра 31 опускается и пуансон 29 вакуумными камерами А захватывает жесткий слой, а вакуум-захват освобождает мягкий слой. Затем после подъема утюга и вакуум-захвата каретка возвращается в позицию прессования, вакуумные камеры освобождают жесткий слой, который укладывается на мягкий слой в углубление а плиты 14, вакуум-захват готов взять следующую деталь, а из бункера 36 на опорной пластине 37 подпяточник подается в зону над стелькой. В крайнем левом положении (см. фиг. 4) выталкиватель 40, перемещающийся с помощью выступов 41 и 42 с пластиной 37, удерживается фиксатором 39, пластина 37 возвращается в исходное положение, подпяточник падает на стельку, а в конце обратного хода пластина 37 при взаимодействии рычага 43 с упором 44 приводит выталкиватель в исходное положение.

После возврата опорной пластины 37 и выталкивателя в исходное положение поршень пневмоцилиндра 30 опускает утюг 23, пуансон 29 выравнивает набор деталей в горизонтальной плоскости. В каналы а подошвы 25 утюга подается пар (или вода) для увлажнения края мягкого слоя. Пластины 15 сходятся к центру и загибают края мягкого слоя на жесткий слой. После загибки поршень пневмоцилиндра 30 продолжает движение вниз, утюг через пластину 14 расплавляет клеящий слой, происходит прессование деталей и их склеивание.

При движении утюга вверх вакуум-захват 8 и вакуумные камеры А захватывают мягкий слой и готовую стельку и с помощью каретки 20 переносят их вправо (по чертежу). При движении каретки вправо над пластиной 33 происходит сброс стельки на пластину. Затем рычаг 32 при взаимодействии ролика 35 с кареткой поворачивает пластину 33 и стелька подается в накопитель (на фигурах не показан). Далее цикл повторяется.

Взаимодействие всех рабочих органов обеспечивается электромагнитными клапанами пневматической сети с помощью конечных выключателей.

Формула изобретения

1. Устройство для изготовления двухслойной стельки, содержащее механизмы подачи слоев стельки, формования мягкого слоя, прессования слоев и удаления готовой стельки, отличающееся тем, что, с целью упрощения конструкции и увеличения производительности, механизм прессования слоев стельки содержит каретку, полый утюг, установленный на каретке с возможностью перемещения относительно нее в вертикальном направлении, и подпружиненный пуансон, расположенный внутри утюга и имеющий вакуумные камеры для захвата жесткого слоя и готовой стельки, а механизм подачи мягкого слоя кинематически связан с кареткой.

2. Устройство по п. 1, отличающееся тем, что, с целью расширения технологических возможностей, оно снабжено механизмом подачи подпяточников, содержащим бункер, опорную пластину, установленную с возможностью возвратно-поступательного перемещения в горизонтальной плоскости, фиксатор и выталкиватель, имеющий выступы для взаимодействия с опорной пластиной и фиксатором.



Государственный комитет
Совета Министров СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 506388

(61) Дополнительное к авт. свид-ву —

(22) Заявлено 28.08.74 (21) 2055728/28-12

с присоединением заявки № —

(23) Приоритет —

Опубликовано 15.03.76, Бюллетень № 10

Дата опубликования описания 28.05.76

(51) М. Кл.² А 43В 43/00

(53) УДК 685.05.31
(088.8)

(72) Авторы
изобретения

С. П. Александров, Э. И. Воронин и Л. Ц. Шартуп

(71) Заявитель

Всесоюзный заочный институт текстильной и легкой
промышленности

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДВУХСЛОЙНОЙ СТЕЛКИ

1

Известно устройство для изготовления двухслойной стельки, например ранговой, содержащее механизмы подачи слоев стельки, формирования мягкого слоя, прессования слоев и удаления готовой стельки, расположенные вокруг барабана, грани которого являются матрицами.

В описываемом устройстве механизм прессования содержит каретку, полый утюг, установленный на каретке с возможностью перемещения относительно нее в вертикальном направлении, и подпружиненный пуансон, расположенный внутри утюга и имеющий вакуумные камеры для захвата жесткого слоя и готовой стельки, а механизм подачи мягкого слоя кинематически связан с кареткой. Это позволяет упростить устройство и повысить его производительность.

Кроме того, устройство снабжено механизмом подачи подпяточников, содержащим бункер, опорную пластину, установленную с возможностью возвратно-поступательного перемещения в горизонтальной плоскости, фиксатор и выталкиватель, имеющий выступы для взаимодействия с опорной пластиной и фиксатором. Это позволяет расширить технологические возможности устройства.

На фиг. 1 изображена принципиальная схема предлагаемого устройства; на фиг. 2 пока-

2

зан утюг в разрезе; на фиг. 3—5 показано отделение и подача подпяточников.

Механизм подачи мягкого слоя стельки содержит платформу 1, пневмоцилиндр 2, сопла 3, пластину 4, имеющую аэродинамический профиль, и сопла 5 под ней, ограничительный упор 6, пневмоцилиндр 7 и вакуум-захват 8.

Механизм подачи жесткого слоя содержит платформу 9, храповое устройство 10, поршень 11, ходовой винт 12 и конечный микровыключатель 13 для обеспечения требуемого уровня начки деталей.

Механизм формирования мягкого слоя состоит из съемной плиты 14 с углублением *a* для стельки и четырех загибочных пластин 15, вставленных в пазы ползунов 16, кинематически связанных с поршнем пневмоцилиндра 17 посредством рычагов 18. В углублении *a* установлены подпружиненные выталкиватели 19.

Механизм прессования включает каретку 20, соединенную с вакуум-захватом 8, направляющие 21, опорную подпружиненную пластину 22, полый сменный утюг 23 с электрическим нагревателем 24 и сменной подошвой 25 с каналами 6 и пластину 26 для крепления утюга. Перемещение каретки по направляющим осуществлено с помощью пневмоцилиндра 27 и троса 28, закрепленного одним концом на каретке, другим на неподвижной опоре. Внутри утюга расположен подпружиненный пуан-

30