



PATENTNI SPIS ŠT. 6484.

Dunker, Henry Christian Louis, ravnatelj, Hälsingborg, Švedska.

Postopek in stroj za izdelovanje galoš, čevljev z gumastimi podplati in podobnega s pomočjo prešanja.

Prijava z dne 10. maja 1928.

Važi od 1. juna 1929.

Izum se nanaša na postopek in stroj za izdelovanje galoš, čevljev z gumastimi podplati in podobnega, ki se izdelujejo s pomočjo form, ki se vodijo v preši proti kopitu ki je prevlačen s slojem tekstilne snovi in z enim ali večimi sloji gume. Izum je označen s tem, da se te stranske forme, katerih število znaša vsaj tri, vodijo na znotraj proti kopitu v medsebojno konvergentnih smereh tako, da se ne izvrši v smeri, ki je tangencialna na ploskev te točke. Z drugimi besedami, oblikovalne dele skušamo gibati tako, da ima pritisk, ki se izvaja na gumi, več ali manj pravokotno smer napram ploskvi.

Pri dosedaj znanih konstrukcijah so pustili v splošnem, in sicer ne oziraje se na to, da li so uporabljali dve ali več stranskih form, da so slednje izvajale gibanje v približno pravokotni smeri k podolžni središnji ravnini čevlja. Stranske forme, katerih gibanje je usmerjeno pravokotno k središnji ravnini galoše, ne more proizvajati dovoljneg prešanja galoše, ker se na mestih, kjer se stikajo v središnji ravnini galoše, gibljejo tangencialno k sloju gume, ki naj se preša z zadevnimi deli form. Na tem mestu torej ne proizvajajo stranske forme nikakega pravega prešanja. Dodati je še, da so stranske forme na teh mestih nagjene k temu, da povzročajo tangencialni premik gumnega sloja odn. gumnih slojev med seboj. Poseben nedostatek pri tem tangencialno usmer-

jenem pritisku leži v tem, da tvori na kopitu sedeča podloga v nastali špranji lahko gube, ki se vrinejo v zgoraj ležečo plast gume in povzročijo defektna mesta.

Predležeci izum odstrani sedaj te nedostatke s pomočjo uporabe treh ali večih stranskih form, ki se tekom prešanja v medsebojno konvergentnih smereh gibljejo na znotraj proti kopitu, tako da se oblikujoče ploskve stranskih form premikajo več ali manj pravokotno k delu galoše, ki naj se preša s pomočjo zadevne forme.

Izum se поближе pojasni v naslednjem s pomočjo nekaterih izvedbenih primerov, ki shematično predočajo postopek izdelovanja.

Sl. 1, 2 in 3 kažejo priprave pri izdelovanju čevlja z gumastim podplatom, sl. 4, 5 in 6 kažejo izdelovanje galoše, sl. 7 je sprememba sl. 1 in sl. 8 sprememba sl. 6.

Glasom sl. 1—3 obstoje priprava iz kopita f, ki naj se trdno vpne v prešo, iz forme podplata e in delov stranskih form a, b, c in d, kateri vsi trdno sede v preši in se premikajo v smereh puščic. Kakor je razvidno, se gibljejo deli form a, b, c in d koncentrično na znotraj proti kopitu, tako da se nobena točka oblikujoče ploskve ne giblje vzdolž ravnine, ki je v tej točki tangencialna na ploskev. Z drugimi besedami, gibanje stranskih form se izvrši v taki smeri, da je pritisk prešanja več ali manj pravokotno usmerjen k oblikujoči ploskvi. Pri pripravi za prešanje ga-

loš, ki je prikazana v sl. 4, 5 in 6, je kopito k obdano od forme podplata j in treh stranskih delov form in sicer dela g, ki oklepa ves prstni del, kakor tudi zadnjih delov h in i. Razvidno pa je, da se lahko uporablja tudi za izdelovanje galoš stroj z štirimi deli stranskih form. Iz sl. 5 in 6 sledi, da se giblje stranska forma g poševno navzgor, dočim se dela i in h stranskih form gibljeta v vodoravni smeri in forma podplata j v navpični smeri. Pri izvedbenem primeru, ki je prikazan v sl. 1, so se nahajale špranje delov stranskih form, če so se slednje stisnile okoli kopita, v dveh medsebojno pravokotnih ravninah, pri čemer poteka ena ravnina skozi podolžno os kopita in pravokotno k podplatu. Očitno pa se lahko izvrši delitev tudi vzdolž drugih ravnin, na primer tako, kot kaže sl. 7. Ravnotako ni potrebno, da se gibljejo stranski deli kot je predočeno v sl. 6 (i odnosno h v tej sliki) vodoravno, ampak je njihovo gibanje lahko slično kot gibanje v sl. 4 prikazane prstne forme g, poševno navzgor usmerjeno. Tako n. pr. lahko leže smeri gibanja stranskih form v ploskvi stožčevega plašča.

Opisane, na risbah popolnoma shematično prikazane stranske forme, kakor tudi forma podplata, so izmenljivo pritrjene v preši. Nadalje je smiselno, da so opremljene z ogrevalnimi pripravami. Kolikorkrat naj se predmet v stroju preša, se vstavi kopito z nanešeno tekstilno snovjo in gumijem in se po izvršenom prešanju odstrani, nakar se vstavi novo gotovo montirano kopito in se izvrši novo prešanje.

Bistvo izuma obstoja torej v tem, da se izpostavi na kopitu se nahajajočo plast gume koncentrično učinkujočemu pritisku. Slednje predpostavlja vsaj tri stranske forme. V svrhu, da se doseže, da je pritisk v vsaki točki oblikujoče ploskve kolikor mogoče pravokotno usmerjen k slednji, bi se morali posluževati velikega števila oblikujočih delov. S tem pa bi postal stroj kompliciran in iz praktičnih vzrokov uporabljamo raje manjše število delov stran-

skih form, katerih gibanja so taka, da se vsaka točka oblikujočih ploskev giblje več ali manj pravokotno k tangenti v tej točki. Smeri gibanja drug drugemu blizu ležečih delov forme tvorijo pri tem večji ali manjši pod 180° ležeči kot. Pri tem si lahko mislimo oblikujoči del razdeljen na dva ali več delov, ki bi se potem gibal vzporedno drug k drugemu.

Patentni zahtevi:

1.) Postopek za izdelovanje galoš, čevljev z gumastimi podplati in podobnega s pomočjo prešanja med kopitom in proti slednjemu vodenimi stranskimi formami, pri čemer obstoja še ena ali več form za podplat, označen s tem, da se pri prešanju uporabljajo vsaj tri stranske forme, ki se vodijo na znotraj proti kopitu v medsebojno konvergentnih smereh tako, da izvaja vsaka točka oblikujoče ploskve stranskih form pri prešanju gibanje, ki je usmerjeno na znotraj proti kopitu (t. j. ki ima na znotraj proti kopitu usmerjeno smerno komponento).

2.) Postopek po zahtevu 1.), označen s tem, da se uporablja v svrhu prešanja galoš ali podobnega stranske forme, katerih smeri gibanja so take, da so pri dveh blizu ležečih formah vedno bodisi vzporedne ali pa tvorijo kot, ki je manjši od 180°.

3.) Stroj za izvedbo v zahtevu 1.) navedenega postopka, označen s tem, da poseduje vsaj tri stranske forme, ki se vodijo na znotraj proti kopitu v medsebojno konvergentnih smereh tako, da izvršuje vsaka točka oblikujoče ploskve stranskih formi pri prešanju gibanje, ki je usmerjeno na znotraj proti kopitu (t. j. ki ima na znotraj proti kopitu usmerjeno smerno komponento).

4.) Stroj za izvedbo v zahtevu 2.) navedenega postopka, označen s tem, da so smeri gibanja stranskih form take, da se pri dveh blizu ležečih formah vedno bodisi vzporedne ali pa tvorijo kot, ki je manjši od 180°.

Fig:1

Fig:4

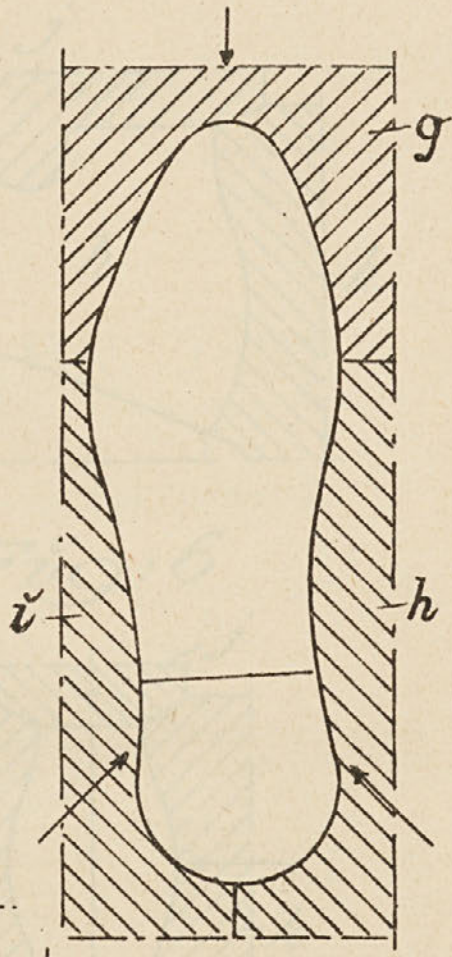
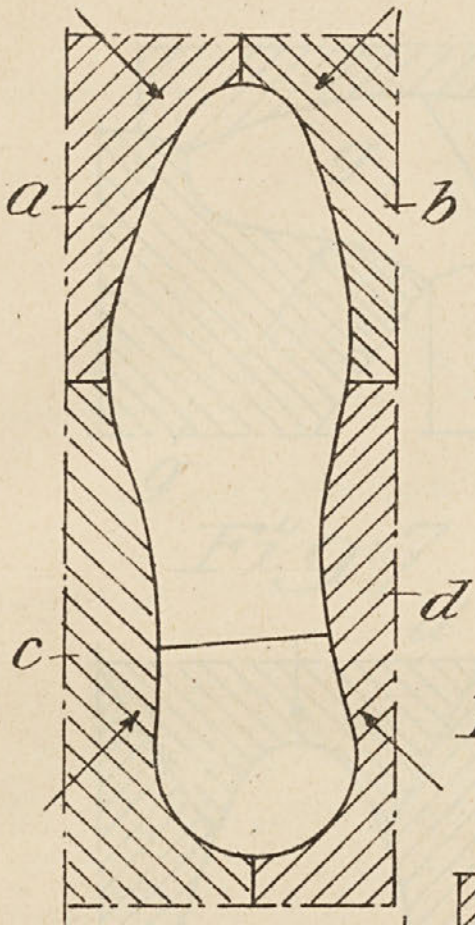


Fig:3

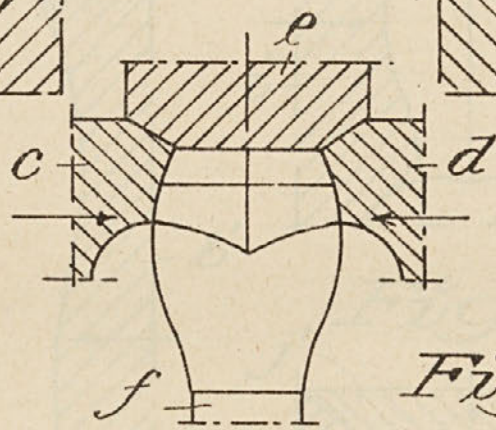
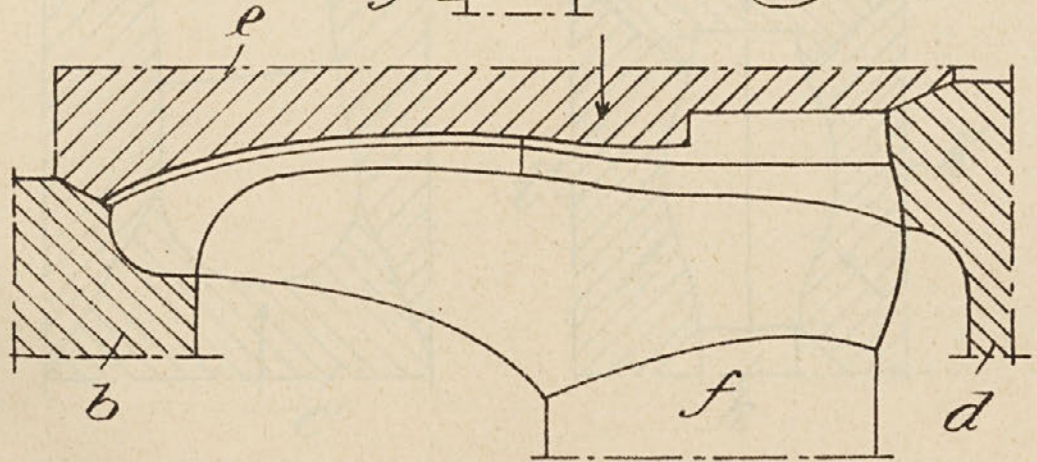
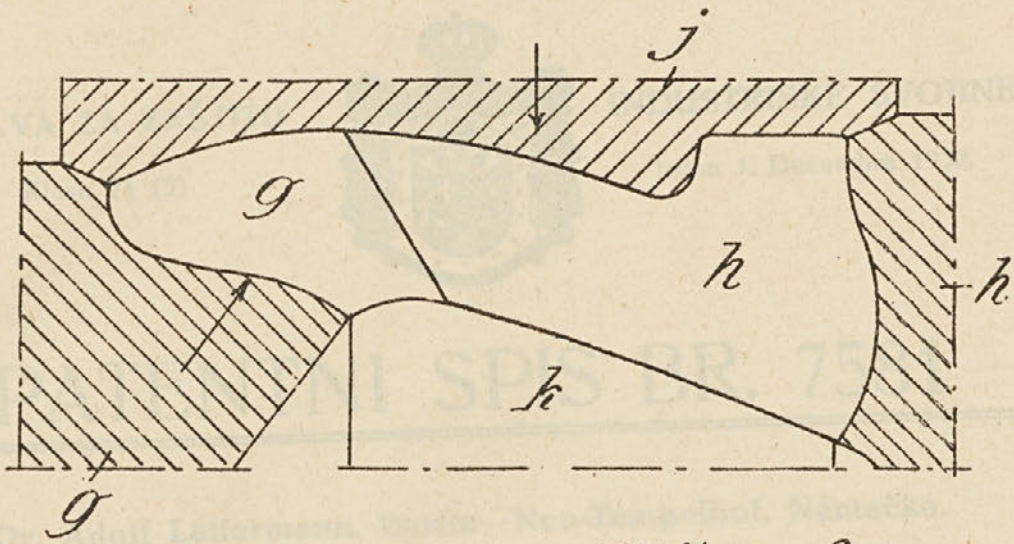


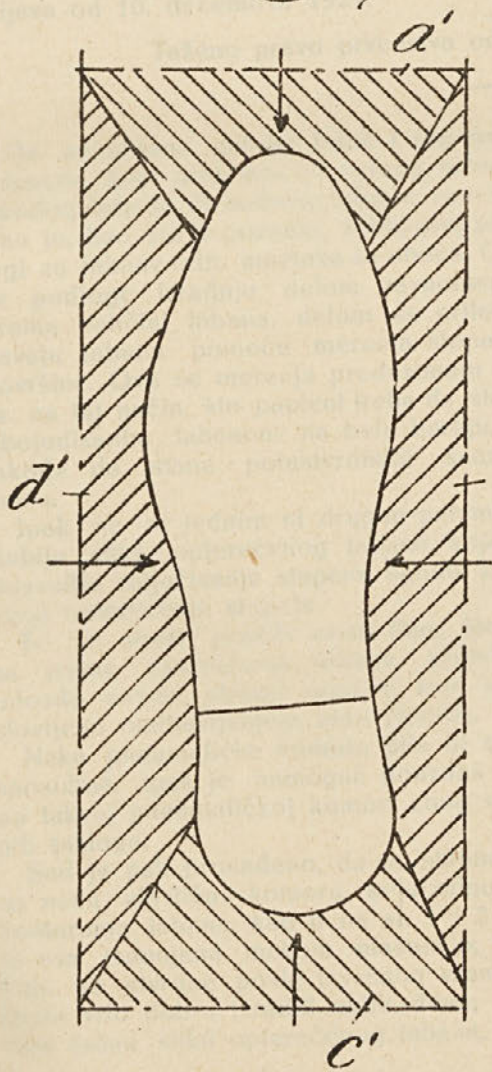
Fig:2



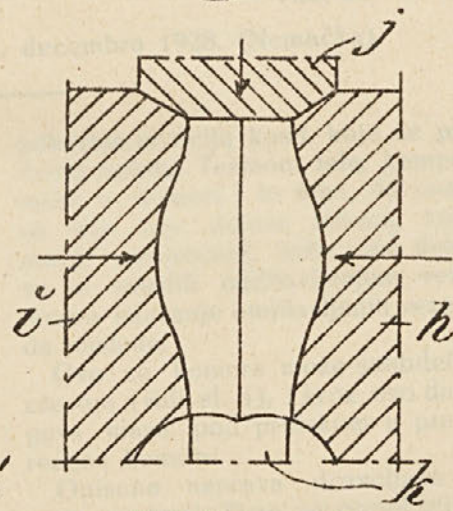
Füg: 5



Füg: 7



Füg: 6



Füg: 8

