

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 38 (1).

IZDAN 1 OKTOBRA 1940

PATENTNI SPIS BR. 16139

Bata a. s. Zlin Č. S. R.

Uredaj za izradu ukrasa na kakvom okviru za obuću.

Prijava od 15 septembra 1938.

Važi od 1 januara 1940.

Predmet ovog pronalaska jeste uređaj za izradu ukrasa na kakvom okviru za obuću na prethodno pripremljenoj traci iz kože. Obrada trake se stoga odnosi poglavito na njenu gornju vidljivu površinu.

Do sada je ukrašavanje okvira jednostavno izvedeno na taj način, što je traka u određenim razmacima dovodena u zahvat sa kakvim točkom rezačem (frezerom), koji na gornjoj površini okvira iseca udubljena u obliku međusobno paralelnih brazdi. Tako izrezana udubljena su snabdevena bojom i glačana. Nezgoda na tako jednostavan način izvedenih okvira jeste njihova mala trajnost. Usled frezovanja naime naprsnu zidovi brazdi. Čim sad okvir dospe u dodir sa vlagom, tada brazde primaju vodu i okvir postaje po svojoj površini rapav i neugledan.

Uredaj po pronalasku otklanja ove nezgode. Pri tome se na traci na po sebi poznat način isecaju određeni delovi u dubini koja se može podešavati i sa izabranim profilom. Okvirna traka po tome dopjeva preko kakvog ozupčenog valjka, koji se obrće u kakvoj tečnosti za impregnisanje, kojoj je dodata kakva boja, da bi se pre samoga bojenja na okviru već nanela kakva osnovna boja. Tako impregnirani, odnosno prethodno obojeni okvir se vodi preko valjaka, pri čemu koža malo po malo upija vodu koja prijanja na traku i ostatak vode se dovodi do isparavanja. Okvir zatim prelazi preko kakvog uređaja, koji se stara o glačanju površine brazdi, ka kakvom uređaju za bojenje, gde se korisno boji voštanom bojom, a po tome se ponovo suši, zatim se glača po svojoj po-

vršini, dalje se suši i najzad se snabdeva kakvim sjajem.

Na nacrtu je pokazan jedan primer izvođenja uređaja po pronalasku. Sl. 1 pokazuje ukupan izgled naprave delimično u preseku. Sl. 2 pokazuje jedan detalj naprave u preseku i u uvećanoj razmeri, a sl. 3 pokazuje jedan detalj uređaja za sušenje. Sl. 4 i 5 pokazuju brazdama snabdevenu okvirnu traku u izgledu odozgo i u preseku i to u približno prirodnoj veličini.

Na nosaču 1 naprave su postavljeni svi mašinski elementi koji su potrebni za pogon uređaja za obradu, ali na nacrtu nisu pokazani radi njegove veće jednostavnosti. Gornja površina naprave je snabdevena poklopcima 2 koji se mogu otklapati, i koji omogućuju pristup uređajima smeštenim u šupljem nosaču. Na nosaču 1 su dalje utvrđeni svi mašinski delovi za obradu trake.

Pripremljena kožna traka se kreće s leva na desno kroz napravu. Njen je put pri tome pokazan strelicama. Na levom kraju naprave nalazi se kotur 3 za dovodenje, pomoću kojeg se traka vuče u napravu. Ovaj se kotur za dovodenje celishodno gradi zajedno sa kakvim koturom 4 za sečenje (rezanje), koji je montiran na koturu 3 zamenljivo, ekscentrično i tako da se može podešavati. Ovo podešavanje je potrebno, da bi se po povremenom potrebnom oštrenju kotura 4 za sečenje moglo ostvariti pravilno podešavanje radi održavanja željene dubine žljebova. Iznad koturova 3 i 4, koji su smešteni u šupljem mašinskom okviru 1 i samo naj-

višim gornjim delom svoga obima strče iznad stolne površine okvira, postavljen je obrtno kakav pritiskujući kotur 5 na kakvom stubu 7. Pritiskujući kotur se pomoću opruge koja se nalazi u stubu, a na nacrtu nije pokazana, pritiskuje na površinu trake i prema tome na koture 3 i 4. Način dejstva ovih koturova će biti objašnjen kasnije. Pomoću sečivnog kotura urezima snabdevena traka dospeva zatim ka kakvom uređaju koji služi za impregnisanje i prethodno bojenje, i koji se uglavnom sastoji iz kalkvog ozupčenog točka za vlaženje, čiji zupci imaju istu podelu, kao i proizvedene brazde trake, tako, da pri prolazu trake kroz uređaj zupci trake i zupci točka zahvataju jedno u drugo i tako se tečnost, koja se nalazi u kakvom koritu, u koju se gnjura obrtni točak za vlaženje, dovodi u žljebove trake. Iza točka 8 za vlaženje je postavljen uređaj 16 za prethodno sušenje trake, koji nosi jedan preko drugog nalazeće se obrtne valjke 9, preko kojih se traka vodi. Iza ovog uređaja je postavljen uređaj 10, pomoću kojeg se ostvaruje glačanje površine brazdi. Ovaj je uređaj po svojoj konstrukciji i svome dejstvu sličan uređaju 3 za dodavanje, ali pri tome odgovarajući kotur 18 nije snabdeven ni sa kakvim koturom za sečenje. Iza uređaja 10, 18 postavljen je kakav uređaj za bojenje, koji se uglavnom sastoji iz kalkvog točka 11 za nanošenje boje i kalkvog valjka 24 za skidanje suvišne boje. Na ovaj se uređaj za bojenje priključuje kakav uređaj 12 za sušenje, koji je sličan uređaju 16 za prethodno sušenje. Traka dospeva tada ka uređaju 13 za glačanje površine brazdi, koji radi zajedno sa točkom 19, koji je izveden isto tako kao i točak 18. Sada traka dospeva ka daljem uređaju 14 za sušenje i najzad ka uređaju 15, 20, koji služi tome, da proizvede visoki sjaj na traci.

Način rada kotura 4 za sečenje i kotura 3 za dovodenje je sledeći.

Na željenu dubinu rezanja podešeni sečivni kotur 4 reže u površini kožne trake brazde u određenim razmacima brazde koje se vide na sl. 4 i 5. Time, što je sečivni kotur 4 postavljen ekscentrično na obrtnoj osovini 25, na kojoj je utvrđen pomoću kotura 3 za dodavanje sečivni kotur dospeva samo za vreme jednoga dela svoga obrtanja u zahvat sa kožnom trakom. Za ostalo se vreme obrtanja sečivnog kotura zatim vrši pomeranje napred trake za jednu podelu. Ovo se pomeranje napred ostvaruje pomoću dovodnog kotura 3 time, što ovaj kotur na svome obimu ima izvedenu kakvu strmu zavrtnajsku lozu, čija visina hoda odgovara podeli brazdi obra-

zovanih u traci, tako, da kotur za dodavanje zahvata kao kakav pužev točak u brazde kožne trake. S obzirom na popustljivost kože i na strmost zavrtnajске loze kotura za dodavanje pri tome ne igra ulogu okolnost, da se brazde koje su urezane u površini trake pružaju upravno prema bočnim ivicama trake, dok hodovi zavrtnajске loze kotura za dodavanje imaju mali nagib u odnosu prema ovim brazdama. Pri tome treba imati u vidu samo to, da rastojanje sečiva dovodnog kotura 3 mora iznositi višestruki iznos podele okvira. Traka se dakle uvlači u mašinu pomoću kotura za dodavanje. Isto dejstvo imaju i koturi 18, 19, 20, pri čemu oni s jedne strane služe kao transportni uređaji, a s druge strane pak se svojim puževim hodovima pod uticajem pritiskivanja odgovarajućih koturova 5 čvrsto pritiskuje na zidove žljebova (brazdi) trake. Time, što se pritiskivanje jedan za drugim sledećih koturova 5, koji rade zajedno sa koturima 18, 19, 20, povećava u sve većoj mери, tako, da je pritiskivanje kotura 19 veće no pritiskivanje kotura 19, izvodi se uvek sve jače glačanje površine brazdi, tako, da se najzad u uređaju 15 proizvodi visoki sjaj na kožnoj traci. Ovo se dejstvo potpomaže time, što se bojenje vrši u uređaju 11 za bojenje pomoću kakve voštane boje, koja pod uticajem odgovarajućeg pritiska proizvodi visoki sjaj. Da bi se moglo sprovesti odgovarajuće dobro sušenje trake između pojedinih radnih procesa, ova se vodi više puta preko koturova 9, što se omogućuje time, što su ovi koturi prema sl. 3 izvedeni u odgovarajućoj dužini i podeljeni su flanšama 17. Pravi put trake je obezbeđen vodiljnim valjcima 23.

Korist naprave sastoji se u tome, što tako izvedene trake imaju potpunu otpornost protiv vlage, traka se ne isteže i ima trajnu boju. Rad se obavlja brzo i ekonomski, pošto se svi potrebni radni procesi obavljaju u kratkom sledovanju jedno za drugim pri prolazu trake kroz napravu (mašinu).

Patentni zahtevi:

1. Uređaj za izradu ukrasa na kakvom okviru za obuću iz traka, naznačen time, što su na kakvom zajedničkom mašinskom postolju (1) postavljeni kakav obrtni sečivni kotur (4) za izradu brazdi po okviru i kotur (3) za dodavanje koji je svakako neposredno vezan sa sečivnim koturom kao i uređaji za bojenje, sušenje i glačanje trake.

2. Uređaj po zahtevu 1, naznačen time, što je iza sečivnog kotura (4) i kotura

(3) za dodavanje postavljen kakav točak (8) koji je korisno snabdeven zupcima, i strči iz suda, koji sadrži tečnost za impregnisanje i prethodno bojenje i što se na ovaj uređaj sledejući jedno za drugim priključuje kakav nosač (16) za sušenje, kakav uređaj (10) za glačanje izrezanih zidova ureza u traci, kakav uređaj (11) za bojenje, kakav drugi nosač (12) za sušenje, kakav uređaj za dalje glačanje (13), kakav treći nosač (14) za sušenje i kakav uređaj (15), koji na površini trake proizvodi visoki sjaj.

3. Uređaj po zahtevu 1 i 2, naznačen time, što sečivni kotur (4) postavljen ekscentrično i podešavajući na koturu (3) za dodavanje i kotur (3) za dodavanje ima kakvu zavrtnajsku lozu, čija visina hoda odgovara podeli urezanih žljebova u traci, pri čemu rastojanje sečiva sečivnog kotura (4) od prvog hoda zavrtnajske loze kotura za dodavanje iznosi višestruki iznos podele brazdi kod okvirne trake.

4. Uređaj po zahtevu 1 do 3, naznačen time, što se okvirna traka pri svome pomeranju napred elastično pritiskuje na sečivni kotur (4) pomoću kakvog kotura (5) za pritisak.

5. Uređaj po zahtevu 1 do 4, naznačen

time, što su uređaji (10) za prethodno glačanje, uređaji (13) za dalje glačanje i uređaji (15) za proizvođenje visokog sjaja snabdevni koturima (18, 19, 20), koji su izvedni na isti način kao i kotur (3) za dodavanje.

6. Uređaj po zahtevu 1 do 5, naznačen time, što se za nanošenje materije za impregnisanje i boje upotrebljuju točkovi (8, 11) sa zupcima, koji se gnjuraju u sudove, koji sadrže odgovarajuće materije i obrću se usled pomeranja napred okvirne trake, pri čemu zupci točkova zahvataju u brazde trake.

7. Uređaj po zahtevu 1 do 6, naznačen time, što nosači (16, 12, 14) za sušenje nose koture (9), koji su podeljeni flanšama (17).

8. Uređaj po zahtevu 1 do 7, naznačen time, što se koturi (5) za pritisak pomoću elastičnih sredstava pritiskuju uz okvirne trake.

9. Uređaj po zahtevu 1 do 8, naznačen time, što se snaga elastičnih sredstava u jedan za drugim sledejućim uređajima (10, 13, 15) povećava i za bojenje okvirne trake se upotrebljuje kakva voštana boja, koja pod dejstvom presovanja vršenih na okvirnoj traci najzad proizvodi visoki sjaj.

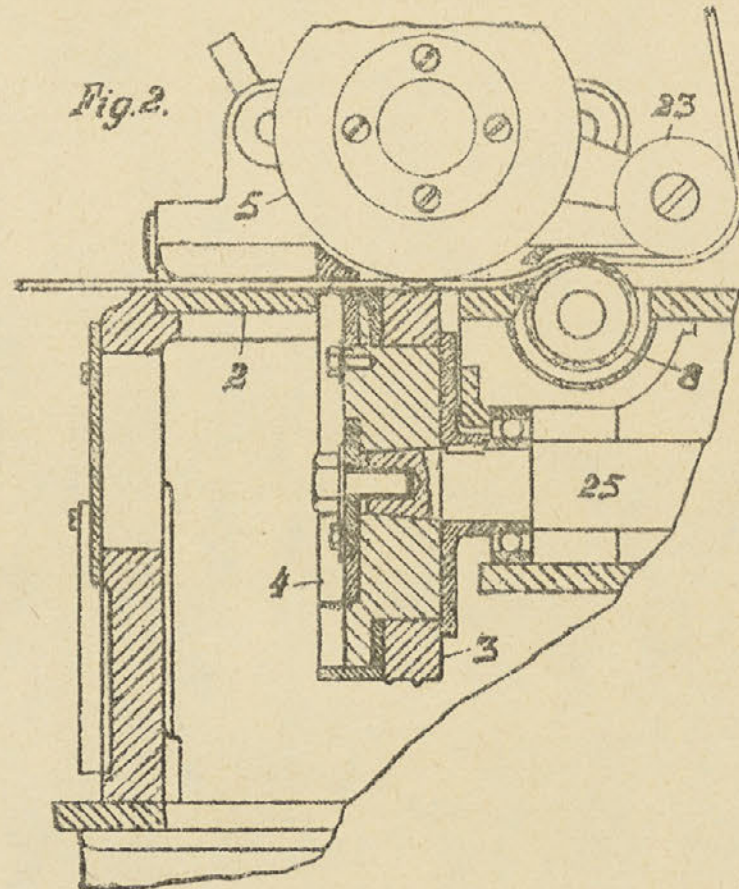
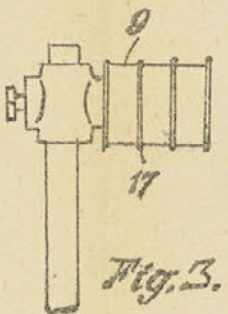
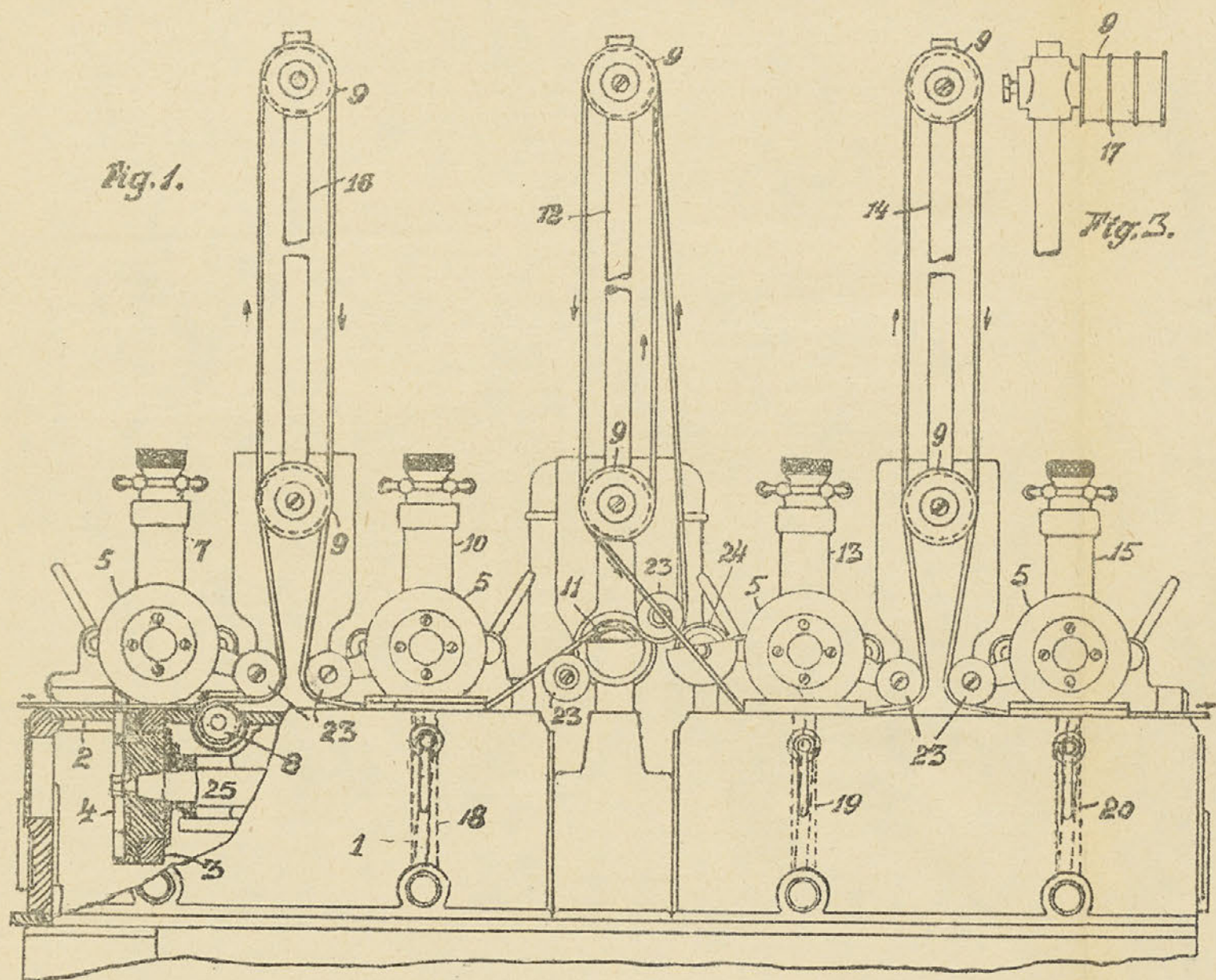


Fig. 5.

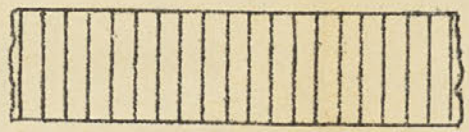
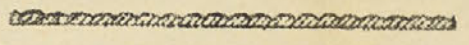


Fig. 4.

