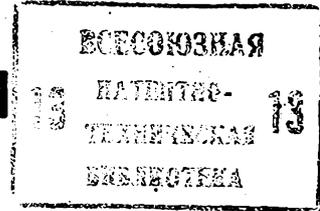




ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

И АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



- (21) 3417028/28-12
- (22) 02.04.82
- (46) 15.10.84. Бюл. № 38
- (72) Я.Ш.Розенблюм и С.А.Пушкин
- (71) Ленинградское специальное конструкторское бюро по проектированию кожгалантерейных, обувных, меховых машин и средств автоматизации
- (53) 685.31.059.2(088.8)
- (56) 1. Авторское свидетельство СССР № 164821, кл. А 43 D 25/06, 1963.
- 2. Авторское свидетельство СССР № 323117, кл. А 43 D 25/06, 1969.
- 3. Розенблюм Я.Ш. Электрогидравлические пресс-полуавтоматы для клееного крепления низа обуви. М., "Легкая индустрия", 1979, с. 48, пресс модели 756 фирмы "Sigma", Италия.

(54)(57) МАШИНА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОБУВИ, содержащая станину с двумя колонками, каждая из которых имеет консольную головку и рабочие секции, каждая из которых размещена под соответствующей консольной головкой соосно с ней, а оси рабочих секций и консольных головок расположены в одной плоскости, отличающаяся тем, что, с целью расширения технологических возможностей и повышения надежности, оси каждой консольной головки и соосной с ней рабочей секции смещены относительно оси соответствующей им колонки в двух взаимно перпендикулярных направлениях, а ось одной из колонок смещена относительно оси второй колонки также в двух взаимно перпендикулярных направлениях, причем каждая рабочая секция установлена с возможностью поворота относительно своей оси.

(19) **SU** (11) **1118338** **A**

Изобретение относится к оборудованию обувного производства, именно к машинам для обработки обуви.

Известна машина для обработки обуви, например пресс для приклеивания подошв к обуви, имеющая станину, выполненную в виде одностоечной С-образной колонки, на которой смонтированы две рабочие секции, каждая из которых имеет траверсу с колодочными упорами и подъемную пресс-подушку. Положение их может меняться в горизонтальной плоскости в правую и левую сторону от среднего положения в пределах 90° [1].

Однако известная машина характеризуется невозможностью обработки обуви с высоким голенищем.

Известна также машина для ремонта обуви, имеющая станину, выполненную в виде колонки с одной консольной головкой, на которой закреплена пресс-подушка с подвижным столом с двумя гнездами для установки колодки с обувью. В рабочем положении, когда осуществляется обработка обуви, ось пресс-подушки и упоров колодки располагаются в одной плоскости с осью колонки пресса [2].

Недостатками указанных конструкций являются ограниченные технологические возможности, например, невозможно приклеивание чашевидной подошвы; затруднена обработка обуви с высоким голенищем; отсутствие возможности установки рабочих секций в оптимальное по отношению к оператору положение; значительные нагрузки при работе на станину.

Наиболее близкой к предлагаемой является машина для обработки обуви, содержащая станину с двумя колонками, каждая из которых имеет консольную головку и рабочие секции, каждая из которых размещена под соответствующей консольной головкой соосно с ней, а оси рабочих секций головок расположены в одной секции [3].

Данная конструкция характеризуется невозможностью установки рабочей секции под углом к оператору для обеспечения лучшего обзора при установке обуви и контроле ее прижима. Кроме того, при таком расположении пресс-подушек, упоров и колонок на пресс невозможно устанавливать пресс-подушки с устройством обжима бурта подошв для обработки обуви с чаше-

видной подошвой, которые имеют значительные размеры по длине.

Цель изобретения - расширение технологических возможностей двухсекционных машин для обработки обуви и повышение их надежности.

Поставленная цель достигается тем, что машина для обработки обуви содержит станину с двумя колонками, каждая из которых имеет консольную головку и рабочие секции, каждая из которых размещена под соответствующей консольной головкой соосно с ней, а оси рабочих секций и консольных головок расположены в одной секции, оси каждой консольной головки и соосной с ней рабочей секции смещены относительно оси соответствующей им колонки в двух взаимно перпендикулярных направлениях, а ось одной из колонок смещена относительно оси второй колонки также в двух взаимно перпендикулярных направлениях, причем каждая рабочая секция установлена с возможностью поворота относительно своей оси.

На фиг. 1 изображена машина для обработки обуви; на фиг. 2 - то же, вид справа; на фиг. 3 - то же, вид сверху; на фиг. 4 - 9 - возможные варианты расположения рабочих секций относительно колонок и оператора.

Машина для обработки обуви содержит сборную станину, состоящую из основания 1, на котором установлены две консольные колонки 2, на каждой колонке монтируется рабочая секция для обработки обуви, состоящая из пресс-подушки 3, гидроцилиндра 4 подъема пресс-подушки 3, траверсы 5 с колодочными упорами 6.

Колонки 2 установлены на основании 1 со смещением в горизонтальной плоскости относительно друг друга в двух взаимно-перпендикулярных направлениях. Каждая колонка имеет в верхней части консольную головку 7, смещенную относительно оси симметрии ее корпуса в двух взаимно-перпендикулярных направлениях.

В верхней и нижней частях колонки 2 выполнены соосно вертикальные отверстия. В нижнем отверстии смонтирован гидроцилиндр 4, а в верхнем закреплена траверса 5 с колодочными упорами 6.

Под каждой консольной головкой 7 соосно установлена пресс-подушка 3, которая закреплена на штоке 8 гидро-

цилиндра 4 фиксирующим винтом 9. Шток 8 гидроцилиндра 4 имеет кольцевую проточку, соединяющую каналы подачи масла в цилиндр каблучного прижима 10, чем обеспечивается бесшланговая подача масла в цилиндр и возможность быстрого изменения положения пресс-подушки 3 в горизонтальной плоскости относительно оператора.

Гидропривод, размещенный в основании 1 станины, состоит из маслобака 11, насоса 12 и гидроаппаратуры 13 регулирования давления и распределения потока масла для подъема и опускания пресс-подушек 3.

Электрооборудование машины состоит из электродвигателя 14, электрошкафа 15, укрепленного на задней стенке одной колонки 2, пульта управления 16, двух таймеров 17, двух педалей, включения в работу рабочих секций при обработке сапог, кнопок ручного включения в работу рабочих секций при обработке туфель, кнопок для аварийного отключения рабочих секций.

Машина работает следующим образом.

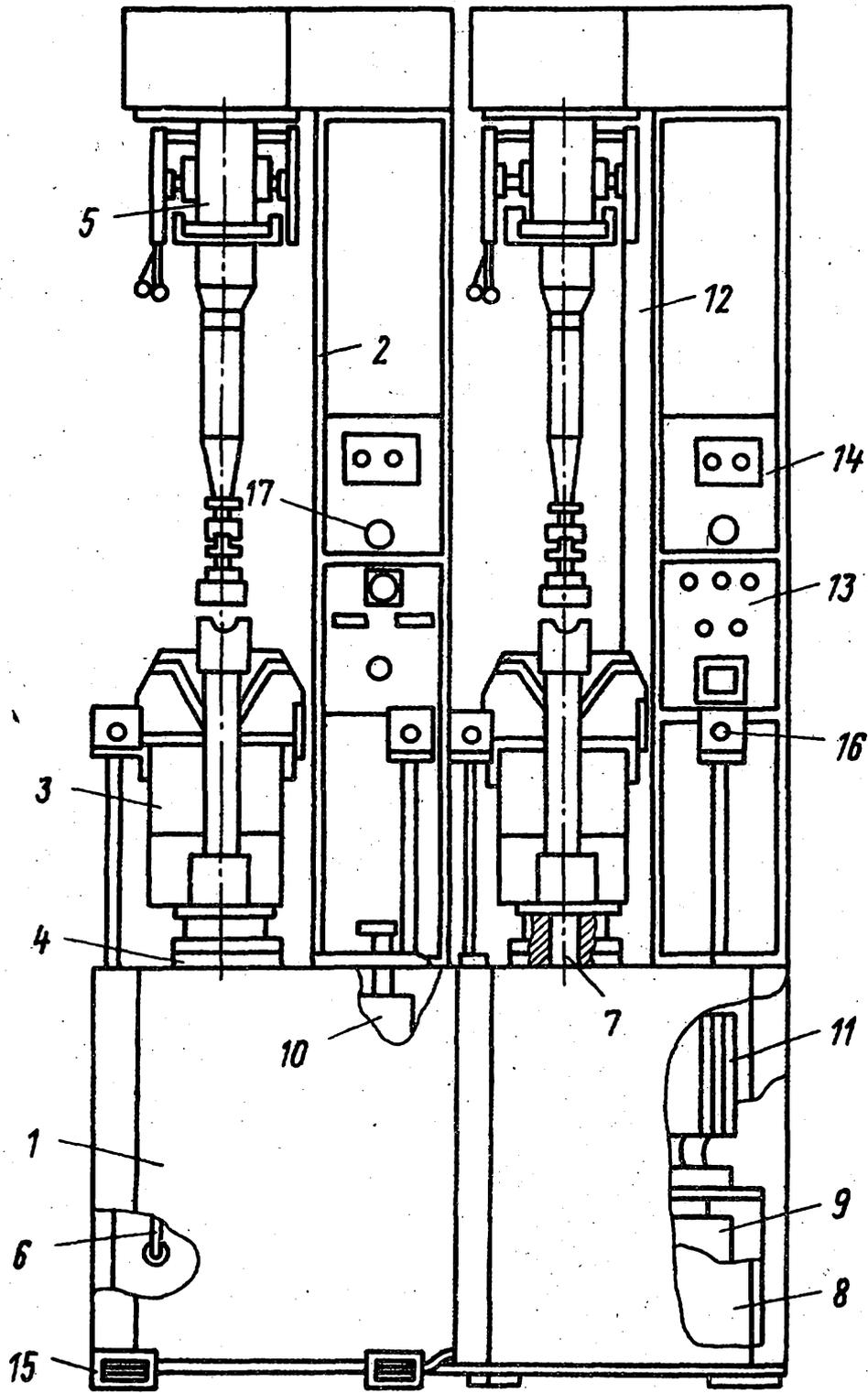
Колодку с заготовкой обуви и наложенной на след подошвой устанавливают в соответствующую рабочую секцию под колодочные упоры 6. Нажимом

на кнопку 19 включают в работу рабочую секцию. Пресс-подушка 3 поднимается вверх и прижимает обувь к колодочным упорам 6. По истечении заданного времени прессования таймер 17 размыкает цепь управления, пресс-подушка 3 опускается и обработанная обувь снимается. В то время пока работает одна секция, в другую устанавливается очередная полупара обуви.

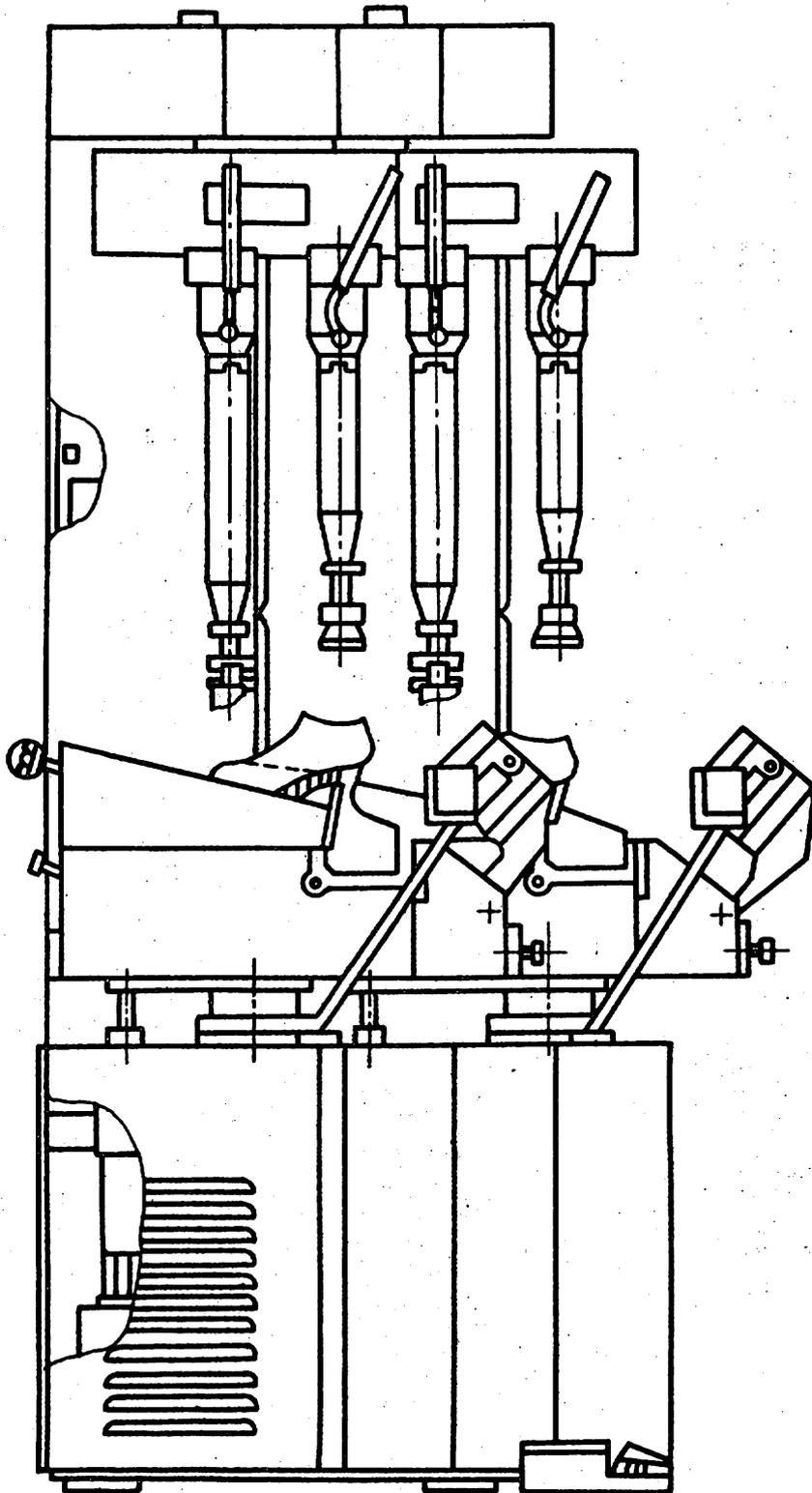
Рабочие секции машины могут работать как одновременно, так и поочередно. Обслуживание может производиться одним или двумя операторами. Взаимное расположение рабочих секций и положение их относительно оператора, в зависимости от ассортимента обрабатываемой обуви и расположения машины у конвейера, может быть таким, как показано на фиг. 4-9. При этом технологическое усилие создает наименьший изгибающий момент на колонке, т.е. условия нагружения ее оптимальны.

На машине можно обрабатывать весь ассортимент обуви, включая обувь с высокими голенищами и чашевидными подошвами.

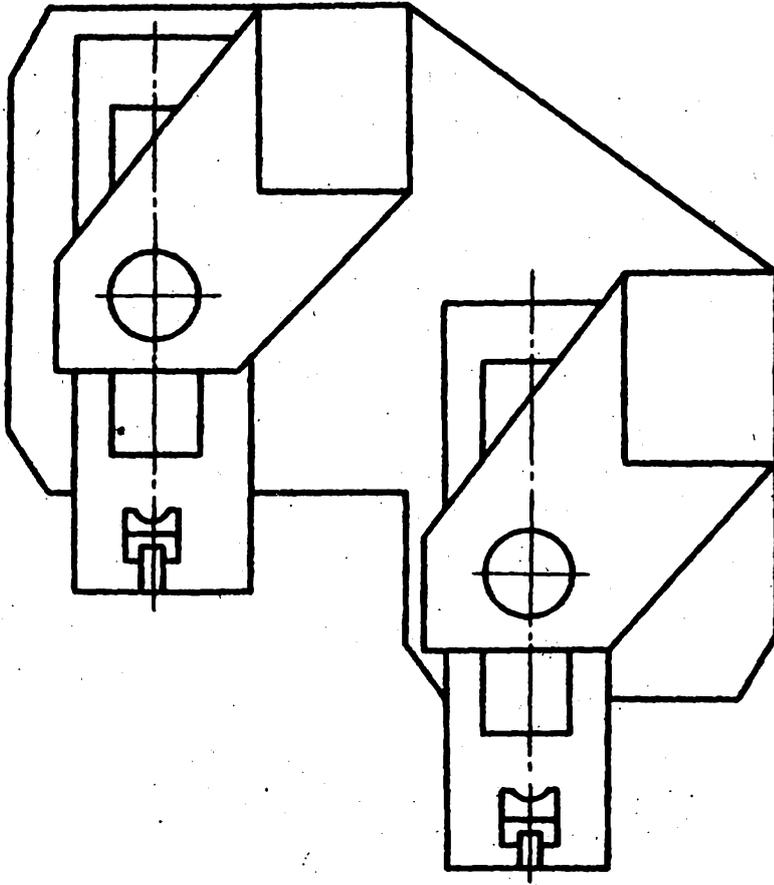
Машина удобна в обслуживании.



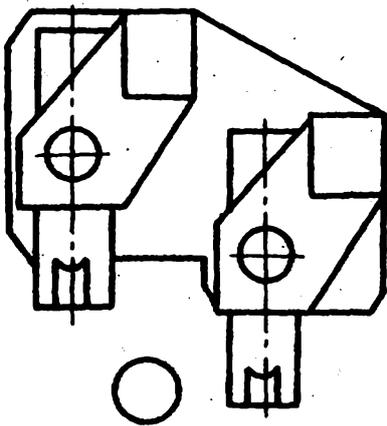
Фиг. 1



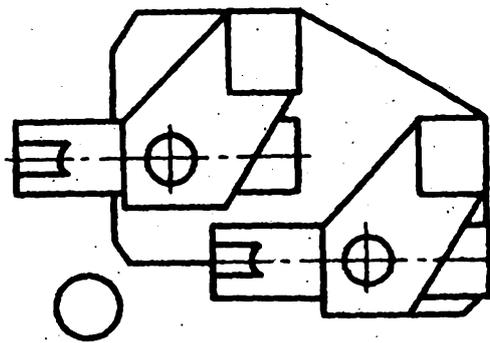
Фиг. 2



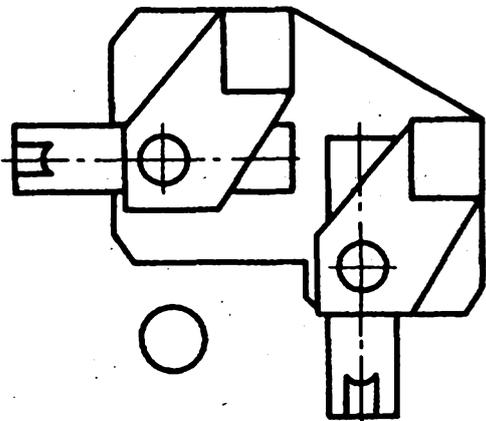
Фиг. 3



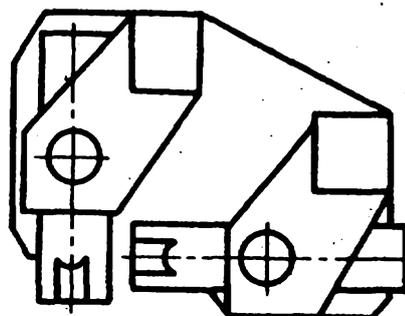
Фиг. 4



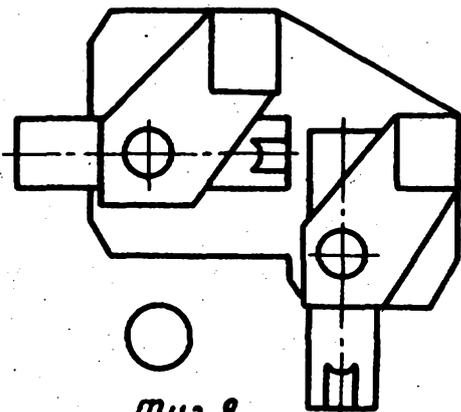
Фиг. 5



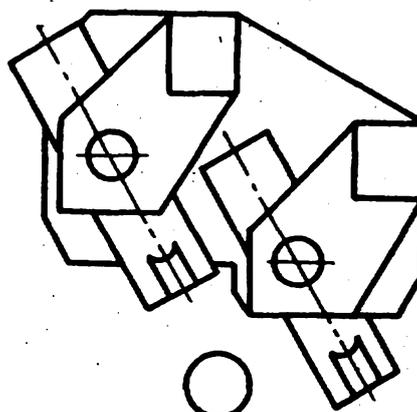
Фиг. 6



Фиг. 7



Фиг. 8



Фиг. 9

Составитель А.Бражникова

Редактор Н.Горват Техред Л.Коцюбняк

Корректор А.Зимокосов

Заказ 7307/2

Тираж 449

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д.4/5

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