



УКРАЇНА

(19) UA (11) 4668 (13) C1

(51)5 A 43 D 25/18

ДЕРЖАВНЕ
ПАТЕНТНЕ
ВІДОМСТВООПИС ДО ПАТЕНТУ
НА ВІНАХІД

(54) ПРИСТРІЙ ДЛЯ НАНЕСЕННЯ КЛЕЮ НА КРАЇ ВЗУТТЄВИХ ДЕТАЛЕЙ ІЗ М'ЯКИХ МАТЕРІАЛІВ

1

(20) 94240385, 22.03.93

(21) 4874928/12

(22) 17.10.90, SU

(46) 28.12.94, Бюл. № 7-1

(56) 1. Авторское свидетельство СССР
№ 105183, кл. А 43 D 25/18, 19642. Авторское свидетельство СССР
№ 1000011, кл. А 43 D 25/18, 1983.3. Авторское свидетельство СССР
№ 1574202, кл. А 43 D 25/18, 1988 (прототип).(71) Клейнман Ізмаїл Давидович, Дьяченко
Наталя Василівна, Пильов Юрій Іванович,
Шмиглюк Микола Ілліч(72) Клейнман Ізмаїл Давидович, Дьяченко
Наталя Василівна, Пильов Юрій Іванович,
Шмиглюк Микола Ілліч(73) Клейнман Ізмаїл Давидович, Дьяченко
Наталя Василівна, Пильов Юрій Іванович,
Шмиглюк Микола Ілліч

(57) 1. Устройство для нанесения клея на кромки обувных деталей из мягких материалов, содержащее установленные на станине установочную кассету для размещения стопки деталей, механизм нанесения клея на обувную деталь, выполненный в виде клеенаносящего вала с зубчатой шестерней, установленного с возможностью вращения вокруг своей оси в подвижных в вертикальной плоскости опорах и несущего на своей поверхности сменный шаблон, приспособление для подачи клея на клеенаносящий валок, имеющее резервуар с клееподающими и регулирующими слой клея средствами, прижим для фиксации детали и привод с валом управления переключающего приспособления, отличающееся тем, что оно имеет механизм захвата детали из стопки, поштучного их отделения от стопки и удержания ее в момент нанесения клея на деталь, состоящий из полого барабана с отверстием на его боковой поверхности, соединенного с вакуум-отсосом, несущего на

2

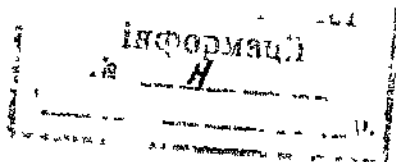
торцевых поверхностях концевые кулачки и установленного с возможностью вращения навстречу клеенаносящему валку, эжектора, расположенного внутри полого барабана, отверстие которого соответствует отверстию полого барабана, и воздухораспределителей, при этом полый барабан установлен на валу, несущем кулачки управления воздухораспределителями, ведущей звездочки и зубчатой шестерни клеенаносящего вала, а прижим для фиксации детали на поверхности полого барабана во время нанесения клеевой пленки выполнен в виде горизонтально установленного фрикционного ролика, подпружиненного относительно станины с возможностью взаимодействия с концевыми кулачками полого барабана и размещенного между опорным и клеенаносящим валом, и имеет средство для съема детали с полого барабана.

2. Устройство по п. 1, отличающееся тем, что средство для съема детали с полого барабана выполнено в виде пластины, установленной касательно к боковой поверхности полого барабана и над ним, и снабжено отводным ленточным транспортером, расположенный под пластиной.

3. Устройство по п. 1, отличающееся тем, что установочная кассета размещена под полым барабаном, а ее днище установлено с возможностью шагового перемещения в вертикальной плоскости посредством винтового механизма, содержащего гайку, ходовой винт и две направляющие, жестко связанные с днищем установочной кассеты, при этом гайка закреплена на плите станины.

4. Устройство по п. 1 и 3, отличающееся тем, что винтовой механизм имеет привод, смонтированный на станине и кинематически связанный посредством цепной передачи с валом управления переключающего приспособления.

(19) UA (11) 4668 (13) C1



Устройство для нанесения клея на кромки обувных деталей из мягких материалов

Изобретение относится к машиностроению, и более конкретно к машиностроению легкой промышленности и может быть широко использовано в обувной и кожгалантерейной промышленности.

Известно устройство для нанесения клея по контуру обувной детали [1]. Описанное устройство содержит транспортирующий диск и клеенаносящий валик, причем кромки обувной детали перемещаются вдоль бокового упора. Недостатком этого устройства является то, что он может быть использован для нанесения клея только на жесткие обувные детали, например подошву. Наносить клей на мягкие детали, например, посредством такого устройства из резины-текстиля нельзя, так как при перемещении таких деталей вдоль бокового упора они гофрируются, образуя множество складок.

Известно также устройство [2]. Устройство содержит клеевую ванну с расположенными в ней клеенаносящими роликами, держатель колодки и привод. Это устройство также не может быть использовано для нанесения клея на натяжную кромку заготовки верха обуви, причем заготовка должна быть одета на обувную колодку, что резко снижает производительность. Это устройство не может промазывать детали в плоском виде и в массовом количестве. Наиболее близким техническим решением, выбранным в качестве прототипа является устройство для нанесения клея на кромки обувных деталей [3], содержащее вращающийся барабан, на поверхности которого укреплен съемный шаблон, причем развертка шаблона соответствует контуру обувной детали, а ширина шаблона равна ширине кромки, на которую должен быть нанесен клей. В контакте с шаблоном находится клеенаносящий вращающийся валик. Клей передается на валик другим питательным валиком, утопленным в резервуаре с клеем. Толщина слоя клея на клеенаносящем валике регулируется подпружиненным скребком, прижимаемым к валику. Привод осуществляется сжатым воздухом, поступающим в рабочий цилиндр, имеющий возможность перемещаться вдоль неподвижного штока, закрепленного на станине. Корпус рабочего цилиндра закреплен на имеющей возможность перемещаться плите, несущей на себе кассету, в которую укладывают обрабатываемую деталь. Фиксация обувной детали осуществляется прижимом, имеющимся на кассете. Под действием сжатого воздуха рабочий цилиндр совершает возвратно-поступатель-

ное движение, преобразующееся во вращательное движение барабана с шаблоном. При вращении шаблон, смазанный клеем, встречается с обувной деталью и обкатывает его контур, происходит нанесение клея на кромку по контуру обувной детали. Устройство обеспечивает нанесение клея на мягкие обувные детали.

Прототип имеет ряд недостатков. Во-первых, низкая производительность труда из-за необходимости вручную устанавливать каждую обувную деталь в кассету и вручную воздействовать на рычаг механизма прижима для фиксации обувной детали в кассете, а также извлекать вручную промазанную деталь, что приводит к непроизводительным потерям времени на выполнение этих операций. Такая конструкция вызывает необходимость отключения устройства в момент загрузки и выгрузки обувных деталей, а это приводит к бесконечным остановкам механизма подачи клея, и, как следствие, к подсыханию на поверхности валиков клея, что резко ухудшает качество обрабатываемых деталей и создает большие трудности при эксплуатации устройства из-за необходимости частой чистки валиков и съема с них подсохшей клеевой корки.

Другим серьезным недостатком прототипа является то, что обслуживающий рабочий вынужден постоянно находиться в непосредственной близости к зоне нанесения клея и дышать вредными испарениями, что отрицательно сказывается на санитарно-гигиенических условиях работы.

В основу изобретения поставлена задача создания устройства для нанесения клея на кромки обувных деталей из мягких материалов, в котором путем автоматизации процесса загрузки и выгрузки обувных деталей повысилась бы его производительность и качество обработки при одновременном улучшении санитарно-гигиенических условий работы.

Поставленная задача достигается тем, что в устройстве для нанесения клея на кромки обувных деталей из мягких материалов, содержащее установленные на станине установочную кассету для размещения стопки деталей, механизм нанесения клея на обувную деталь, выполненный в виде клеенаносящего вала с зубчатой шестерней, установленного с возможностью вращения вокруг своей оси в подвижных в вертикальной плоскости опорах и несущего на своей поверхности сменный шаблон, приспособление для подачи клея на клеенаносящий валок, имеющее резервуар с клееподающими и регулирующими слой клея средствами, прижим для фиксации детали и привод с

валом управления переключающего приспособления, согласно изобретению, дополнительно введен механизм поштучного захвата детали из стопки и удержания ее в момент нанесения клея, состоящий из полого барабана с отверстием на его боковой поверхности, соединенного с вакуум-отсосом, несущего на торцевых поверхностях концевые кулачки и установленного с возможностью вращения навстречу клеенаносящему валку, эжектора, расположенного внутри полого барабана, отверстие которого соответствует отверстию полого барабана, и воздухораспределителей, при этом полый барабан установлен на валу, несущем кулачки управления воздухораспределителями, ведущую звездочку и зубчатую шестерню, установленную с возможностью взаимодействия с зубчатой шестерней клеенаносящего валка, прижим для фиксации детали на поверхности полого барабана во время нанесения клеевой пленки, выполненный в виде горизонтально установленного фрикционного ролика, подпружиненного относительно станины с возможностью взаимодействия с концевыми кулачками полого барабана, средство для съема детали с полого барабана.

Кроме того, устройство имеет средство для съема детали с полого барабана, выполненное в виде пластины, установленной касательно к боковой поверхности полого барабана и над ним, и снабжено отводным ленточным транспортером, расположенным под пластиной.

Также в устройстве установочная кассета размещена под полым барабаном, а ее днище установлено с возможностью шагового перемещения в вертикальной плоскости посредством винтового механизма, содержащего гайку, ходовой винт и две направляющие, жестко связанные с днищем установочной кассеты, при этом гайка закреплена на плите станины.

Кроме того, винтовой механизм имеет отдельный привод, смонтированный на станине и кинематически связанный посредством цепной передачи с валом управления переключающего приспособления.

В процессе работы обувные детали автоматически, по одной, извлекаются из кассеты, фиксируются на поверхности полого барабана, автоматически смазываются клеем и автоматически удаляются из устройства, которое работает непрерывно, без остановок. В результате значительно увеличивается производительность труда за счет сокращения затрат времени на ручные операции, предотвращается засыхание клея, улучшится качество обрабатываемых

обувных деталей, расширится зона обслуживания и улучшатся санитарно-гигиенические условия.

Изобретение поясняется чертежами, где: фиг. 1 – общий вид предлагаемого устройства в изометрии; фиг. 2 – то же, вид сверху; фиг. 3 – разрез А-А на фиг. 2; фиг. 4 – разрез Б-Б на фиг. 3; фиг. 5 – разрез В-В на фиг. 3; фиг. 6 – разрез Е-Е на фиг. 4; фиг. 7 – вид Г на фиг. 4; фиг. 8 – вид Д на фиг. 4; фиг. 9 – кинематическая схема; фиг. 10 – пневматическая схема.

Пример конкретного выполнения.

Автоматическое устройство для нанесения клея по контуру обувных деталей содержит клеенаносящий валик 1, на поверхности которого винтами 2 укреплен сменный шаблон 3, выступающий относительно поверхности валика 1. Развертка шаблона 3 соответствует контуру обувной детали, а ширина гребня шаблона 3 равна заданной ширине кромки, на которую должен быть нанесен клей. Валик 1 закреплен на валу 4, вращающемся в подвижных подшипниках 5. Подшипники 5 имеют возможность перемещаться под действием винтов 6 в пазах щек 7, установленных на станине 8. В контакте с шаблоном 3 находится клеепередающий валик 9, вращающийся в подвижных подшипниках 10 под действием винтов 11 в пазах щек 7. Клей передается на валик 9 питательным валиком 12, вращающимся в подвижных подшипниках 13. Валик 12 контактирует с резервуаром клея 14. Для регулирования толщины слоя клея, находящегося на питательном валике 12 предусмотрен скребок 15, установленный на оси 16, закрепленной на щеках 7, при этом скребок 15 прижимается к питательному валику 12 при помощи пружины 17. Толщина слоя клея на валике 12 регулируется винтом 18, гайка 19 которого установлена на оси 16. Для регулирования толщины слоя клея, поступающего из резервуара 14 на валик 12 предусмотрен нож 20, подвижный относительно днища резервуара 14 посредством винта 21, гайка которого связана с резервуаром 14.

Устройство имеет механизм захвата, поштучного отделения обувных деталей от пачки и их удержания в зоне обработки во время нанесения клея. Механизм содержит полый барабан 22, внутри которого укреплен винтами 23 корпус 24 воздушного эжектора 25, содержащего сопло 26 и гибкий рукав 27, продетый через отверстие вала 28, закрепленного в подшипниках 29. Подшипники 29 имеют возможность перемещаться в горизонтальной плоскости под действием винтов 30 в пазах щек 7. На боковой цилиндрической поверхности барабана 22

имеется отверстие, соответствующее по форме отверстию в корпусе 24 воздушного эжектора 25, через которое обеспечивается захват вакуумом обувной детали. На отверстии закреплена металлическая сетка 31 для ликвидации возможной локальной деформации обувной детали в момент захвата.

Барабан 22 содержит закрепленные к его обечайке торцевые днища 32, имеющие кулачки 33 для воздействия на средство для обеспечения фиксации обувной детали на поверхности барабана 22 в момент промазки. Это средство содержит горизонтальный, вращающийся в опорах 34, фрикционный ролик 35, установленный с возможностью его прижима к барабану 22 под действием пружины 36. Опоры 34 подвижны относительно кронштейнов 37, укрепленных на щеках 7.

Устройство снабжено средством для укладки пачки обувных деталей, состоящим из установочной кассеты 38 с подвижным в вертикальной плоскости днищем 39. При этом установочная кассета 38 закреплена на плите 40 при помощи кронштейнов 41, а плита 40 связана со станиной 8. Форма днища 39 соответствует конфигурации обувной детали, а установочная кассета 38 снабжена боковыми упорами для обеспечения неподвижности пачки обувных деталей в горизонтальной плоскости.

С днищем 39 жестко связан ходовой винт 42 и две цилиндрические направляющие 43, имеющие возможность перемещаться в вертикальной плоскости в опорах 44, закрепленных на плите 40. Перемещение ходового винта 42 обеспечивается его кинематической связью с гайкой, которая вмонтирована в зубчатом колесе 45, вращающемся в подшипниковом узле 46, закрепленном на плите 40 шестерня 47, сидящая на валу 48 закреплена в корпусе 49. Коническая шестерня 50, которая входит в зацепление с коническими шестернями 51 и 52, свободно вращающимися на горизонтальном валу управления 53, вращающемся в подшипниках 54, закрепленных на плите 40. Конические шестерни 51 и 52 снабжены кулачковыми венцами, между которыми скользит двусторонняя кулачковая муфта 55 по шпонке 56 вала 53. Рычаг-отводка 57, связанный со штоком пневмоцилиндра 58, закрепленного на кронштейне 59, обеспечивает перемещение кулачковой муфты 55 вдоль вала 53 и возможность ее зацепления с кулачками шестерней 51 и 52. Благодаря этому обеспечивается изменение направления и характера движения ходового винта 42.

Привод механизмов нанесения клея, подачи клея, механизма захвата и отборочного транспортера состоит из электродвигателя 60, соединенного муфтой 61 с редуктором 62. От звездочки 63 выходного вала редуктора 62 через цепную передачу к звездочке 64 передается вращение вала 28, на котором сидит жестко связанное с ним зубчатое колесо 65, передающее вращение зубчатому колесу 66, сидящему на клееносном валике 1. Звездочки 67 и 68 создают возможность передачи вращения питательному валику 12. Зубчатое колесо 69, закрепленное на валике 12 передет вращение зубчатому колесу 70, сидящему на клеподающем валике 9.

Вращение приводного вала 71 отборочного транспортера 72 осуществляется посредством цепной передачи от звездочки 63 к звездочке 73, закрепленной на валу 71. Перемещение ходового винта 42 вверх обеспечивается пневматическим приводом. Привод осуществляется сжатым воздухом, поступающим из сети через систему управления (см. фиг. 10), в закрепленный на станине 8 пневмоцилиндр 74, шток которого жестко связан с зубчатой рейкой 75, имеющей возможность перемещаться в горизонтальной плоскости по опорному подшипнику 76, вращающемуся на оси 77, закрепленной в вилке 78, смонтированной на плите 40.

Под действием сжатого воздуха и благодаря системе управления (фиг. 10) зубчатая рейка 75 совершает возвратно-поступательное движение, которое преобразуется в синхронное вращение зубчатого колеса 79, находящегося в зацеплении с рейкой 75 и вращающегося на подшипнике 80, свободно сидящем на наружной поверхности ступицы храпового колеса 81, жестко связанного с валом 53. На торце ступицы зубчатого колеса 79 жестко закреплен диск 82, на котором закреплен палец 83, несущий храповую собачку 84, находящуюся в зацеплении с зубом храпового колеса 81 под влиянием натяжения плоской пружины 85. Благодаря храповому механизму возвратно-поступательное движение рейки 75 преобразуется во вращательное с остановками движение вала 53, причем только в одном направлении. При зацеплении кулачков муфты 55 с кулачками конической шестерни 51 обеспечивается возможность шагового перемещения ходового винта 42, а вместе с ним шаговый подъем днища 39 с пачкой обувных деталей к поверхности барабана 22. Причем шаг подъема днища 39 соответствует толщине обувной детали.

Устройство снабжено приводом ускоренного опускания вниз днища 39 для его загрузки новой пачкой деталей. Привод состоит из электродвигателя 86, соединенного муфтой 87 с редуктором 88. От звездочки 89 посредством цепной передачи к звездочке 90 обеспечивается возможность вращения вала 53. При зацеплении кулачков двусторонней муфты 55 с кулачками конической шестерни 52 обеспечивается передача вращения от вала 53 через пару конических шестерен 52 и 50 и пару зубчатых колес 47 и 45 к гайке ходового винта 42. При этом обеспечивается возможность поступательного движения вниз ходового винта 42 и днища 39. Для возможности ручного поворота вала 53 предусмотрен маховик 91.

Устройство снабжено средством для съема промазанной обувной детали с поверхности барабана 22. Это средство выполнено в виде пластины 92, установленной на кронштейнах 93, которые при помощи винтов 94 крепятся к щекам 7. Для последующего транспортирования обувной детали предусмотрен отборочный транспортер 72.

Сжатый воздух, создающий вакуум, необходимый для захвата обувной детали барабаном 22, поступает в воздушный эжектор 25 через муфту 95, размещенную на конце вала 22. Система управления воздушным эжектором 25 содержит установленный на станине 8 воздухораспределитель 96, управляемый от кулачка 97, жестко сидящего на валу 28.

Система управления пневмоцилиндром 74 состоит из установленного на станине 8 воздухораспределителя 98, управляемого от кулачка 99, жестко сидящего на валу 28, дросселей с обратными клапанами 100, служащих для регулирования скорости поступательного движения штока пневмоцилиндра 74 и связанной со штоком рейки 75. Кулачки 97 и 99, управляющие воздухораспределителями 98 и 96, обеспечивают подачу сжатого воздуха в эжектор 25 и пневмоцилиндр 74 в соответствии с циклом работы этих механизмов.

Управление работой пневмоцилиндра 58 обеспечивается благодаря воздухораспределителю 101 с электрическим управлением под действием датчиков 102 и 103, закрепленных на станине 8 соответственно в крайнем верхнем и нижнем положении днища 39. Для воздействия на датчики 102 и 103 предусмотрен флажок 104, жестко связанный с днищем 39.

Для очистки сжатого воздуха предусмотрен блок подготовки сжатого воздуха 105.

Автоматическое устройство работает следующим образом:

Резервуар 14 наполняется клеем. Винтами 18 и 21 регулируется толщина слоя клея на питательном валике 12, винтом 11 регулируется расстояние между этим валиком и клеепередающим валиком 9. Винтом 6 регулируется расстояние между шаблоном 3 валика 1 и поверхностью барабана 22 с учетом толщины обувной детали. В исходном состоянии днище 39 находится в крайнем нижнем положении. В этом положении сжатый воздух из сети через блок подготовки воздуха 105 поступает в поршневую полость пневмоцилиндра 58 и штоковую полость пневмоцилиндра 74, при этом рычаг-отводка 57 обеспечивает зацепление двусторонней муфты 55 с конической шестерней 51, а шток пневмоцилиндра 74 с рейкой 75 втянут.

Пачка обувных деталей укладывается работницей на днище 39. Включением редукторов 62 работница запускает в работу привод устройства, благодаря чему приходит во вращение вал 28, на котором закреплен кулачок 99, воздействующий на воздухораспределитель 98, который, переключаясь, подает сжатый воздух в поршневую полость пневмоцилиндра 74. При этом движется рейка 75, находящаяся в зацеплении с зубчатым колесом 79, вращая его вокруг вала 53 по часовой стрелке. Благодаря этому, зуб храповой собачки 84 увлекает за собой зуб храпового колеса 81, вращающегося также по часовой стрелке. Это приводит во вращение вал 53, на котором храповое колесо 81 неподвижно закреплено, а с валом 53 вращается и коническая шестерня 51. Ее вращение передается конической шестерне 50 и сидящей с ней на одном валу 48 шестерне 47, которая передает вращение зубчатому колесу 45 и вмонтированной в него гайке ходового винта 42. Благодаря чему ходовой винт 42 осуществляет поступательное движение вверх, поднимая днище 39 на шаг, равный толщине обувной детали. При этом верхняя в пачке обувная деталь касается боковой поверхности барабана 22, а кулачок 97, сидящий на валу 28, воздействует на воздухораспределитель 96, осуществляющий подачу сжатого воздуха в сопло 26 эжектора 25 через гибкий рукав 27, продетый через отверстие вала 28 от муфты 95. В результате чего создается вакуум, и край верхней в пачке обувной детали захватывается барабаном 22, который огибает край этой верхней детали, как бы наматывая ее на себя. Край обувной детали, захваченный барабаном 22, заходит под фрикционный ролик 35, отжатый от барабана 22 концевыми кулачками 33. При дальнейшем вращении барабана 22 кулачки 33 выходят из контакта с роликом 35, который под действием пружин

36 прижимается к обувной детали и тем самым осуществляет ее фиксацию на поверхности барабана 22.

Вращение вала 28 барабана 22 через зубчатые колеса 65 и 66 передается клееносному валу 1 и через звездочки 67 и 68 питательному валу 12, а через зубчатые колеса 69 и 70 клеепередающему валу 9, благодаря чему клей передается из резервуара 14 шаблону 3 валика 1, который, обкатывая находящуюся на поверхности барабана 22 обувную деталь, наносит клей на все входящие с ним в контакт участки кромки контура обувной детали.

При дальнейшем вращении вала 28, а с ним и барабана 22, кулачок 99 воздействует на воздухораспределитель 98, который переключает подачу сжатого воздуха в пневмоцилиндре 74, что вызывает обратный ход рейки 75, а это приводит к обратному ходу зубчатого колеса 79. При этом зуб храповой собачки 84 свободно проскальзывает по зубьям храпового колеса 81 и вал 53 в это время не вращается, а вместе с ним неподвижны шестерни 51, 50, 47, 46 и ходовой винт 42.

При подходе края обувной детали к пластине 92 кулачки 33 барабана 22, воздействуют на ролик 35, отжимают его, тем самым обувная деталь освобождается от прижима ролика 35, а одновременно с этим кулачок 97, воздействуя на воздухораспределитель 96, осуществляет отключение подачи сжатого воздуха в сопло 26 эжектора 25. При дальнейшем вращении барабана 22 обувная деталь движется по пластине 92 и дальше попадает на ленту отборочного транспортера 72, с которого работница снимает промазанную обувную деталь. Таким образом, за один оборот вала 28 осуществляется подъем днища 39 с обувной деталью, ее захват и фиксация на поверхности барабана 22 в момент промазки клеем от шаблона 3 и последующий съем детали с барабана 22 и транспортирование по отборочному транспортеру 72. Далее цикл повторяется и все

операции повторяются со следующей деталью пачки. Когда вся пачка обувных деталей будет обработана, датчик 102 верхнего крайнего положения днища 39 под действием флажка 104 отключит электродвигатель 60 и переключит воздухораспределитель 101. При этом сжатый воздух поступит в штоковую полость пневмоцилиндра 58, что вызывает перемещение рычага-отводки 57, а значит и перемещение муфты 55, обеспечивающее зацепление ее с кулачками конической шестерни 52.

Включением электродвигателя 86 работница запускает в работу привод ускоренного опускания днища 39. Это приводит во вращение вал 53 через звездочки 89 и 90. Вал 53 осуществляет вращение храпового колеса 81, при этом его зубья проскальзывают относительно зуба собачки 84, а зубчатое колесо остается неподвижным. Вместе с этим осуществляется вращение муфты 55, сцепленной с конической шестерней 52, передающей вращение конической шестерне 50 в направлении, противоположном ее вращению при зацеплении муфты 55 с конической шестерней 51. Через шестерню 47 и зубчатое колесо 45 вращательное движение гайки преобразуется в поступательное движение ходового винта 42 вниз до тех пор, пока днище 39 не займет крайнее нижнее положение, в котором флажок 104 включит датчик 103, который отключит электродвигатель 86 и переключит воздухораспределитель 101 пневмоцилиндра 58, в следствии чего муфта 55 войдет в зацепление с конической шестерней 51.

Таким образом, все механизмы придут в исходное состояние. После установки новой пачки обувных деталей на днище 39 цикл повторяется.

Необходимо отметить, что предлагаемая конструкция позволяет наносить клей на обувные детали различных размеров с применением соответствующих шаблонов.

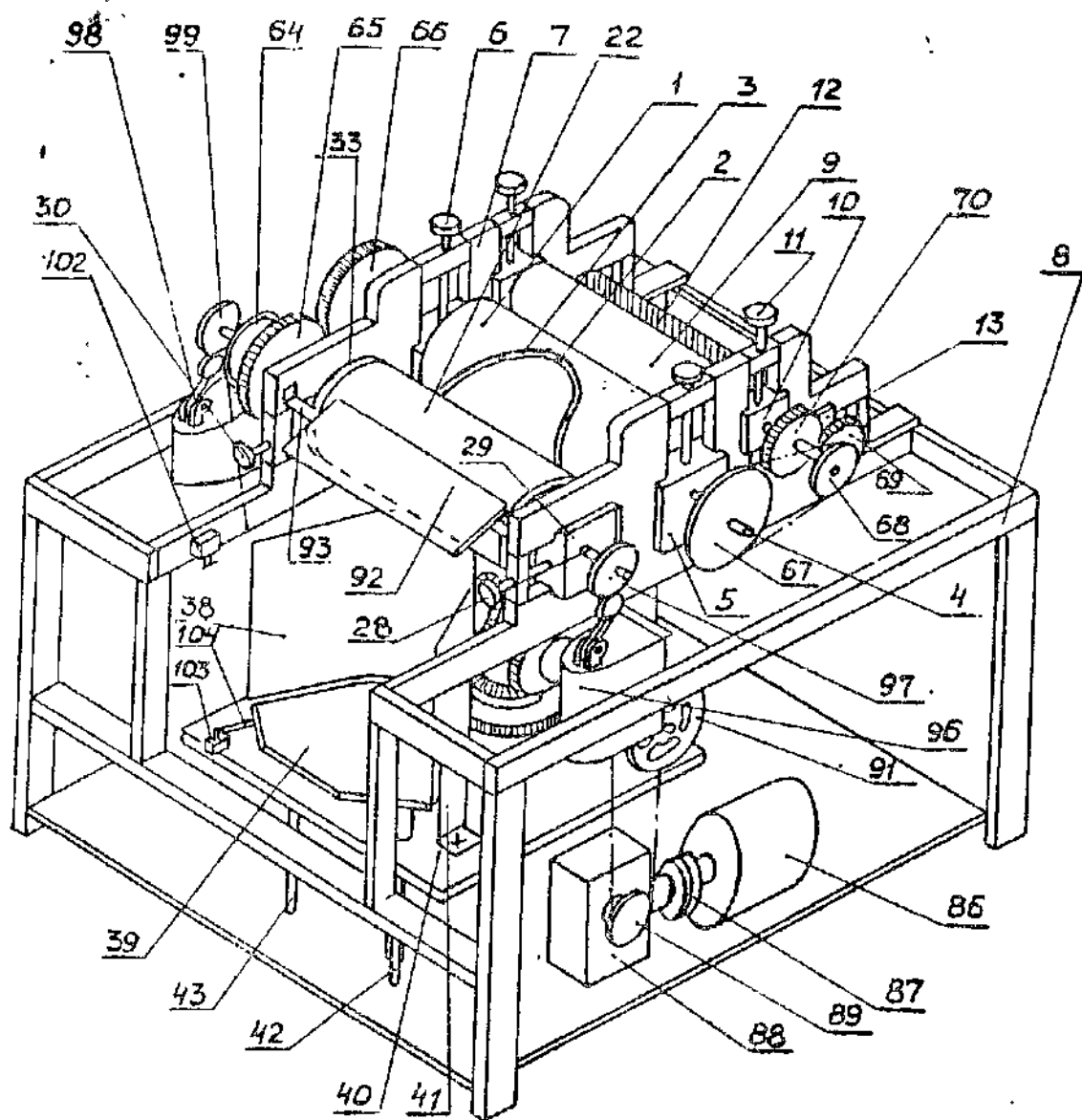


FIG. 1

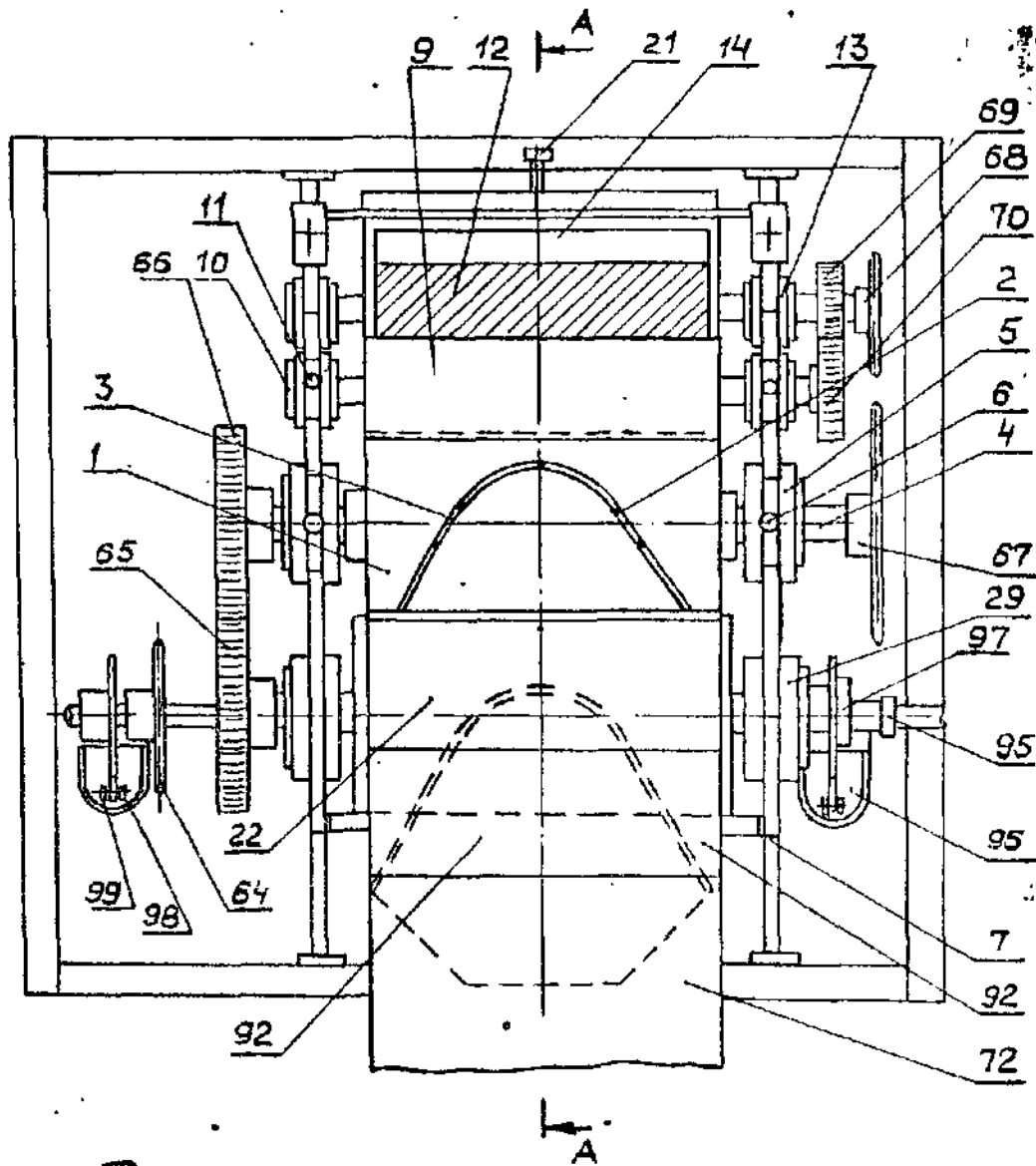


Fig. 2.

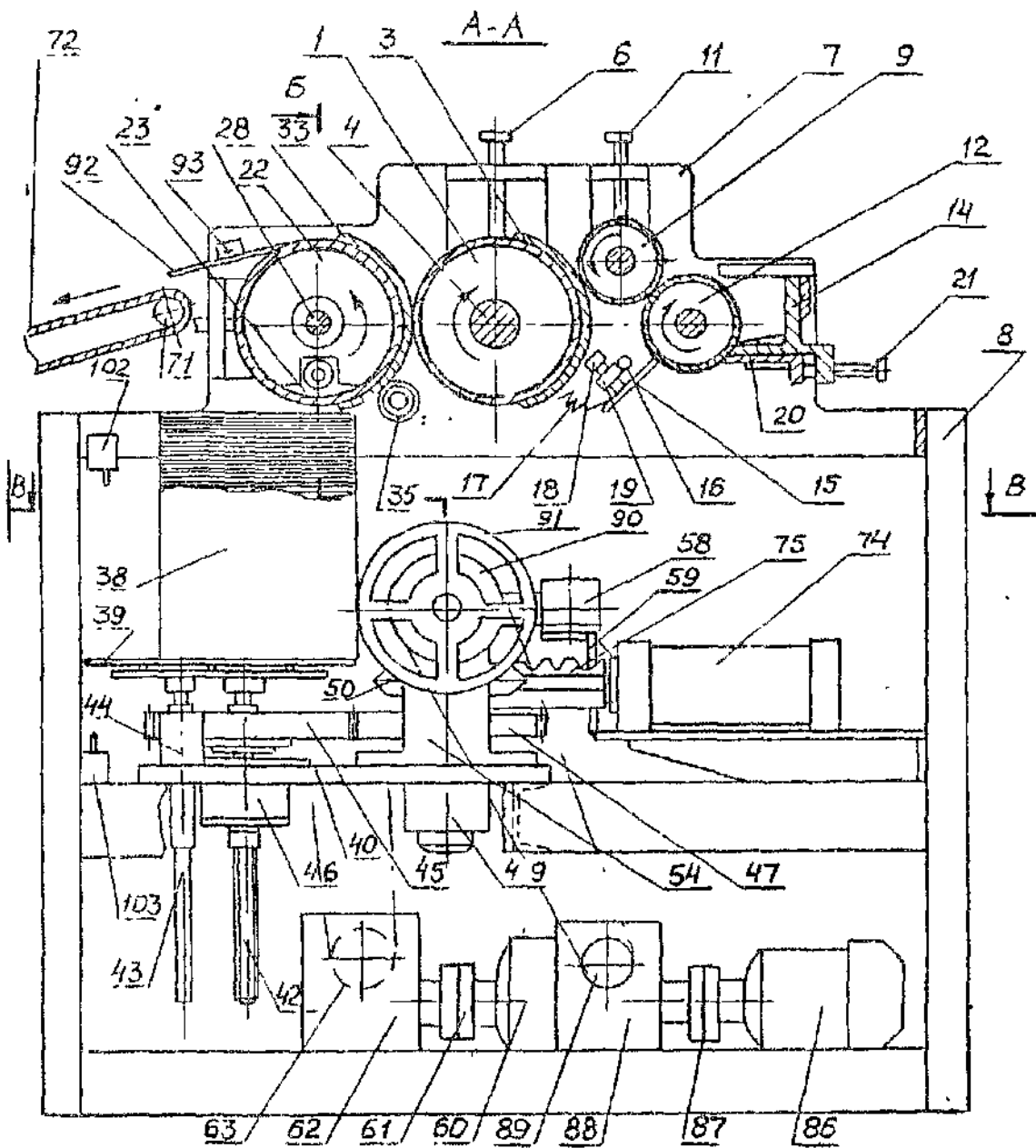
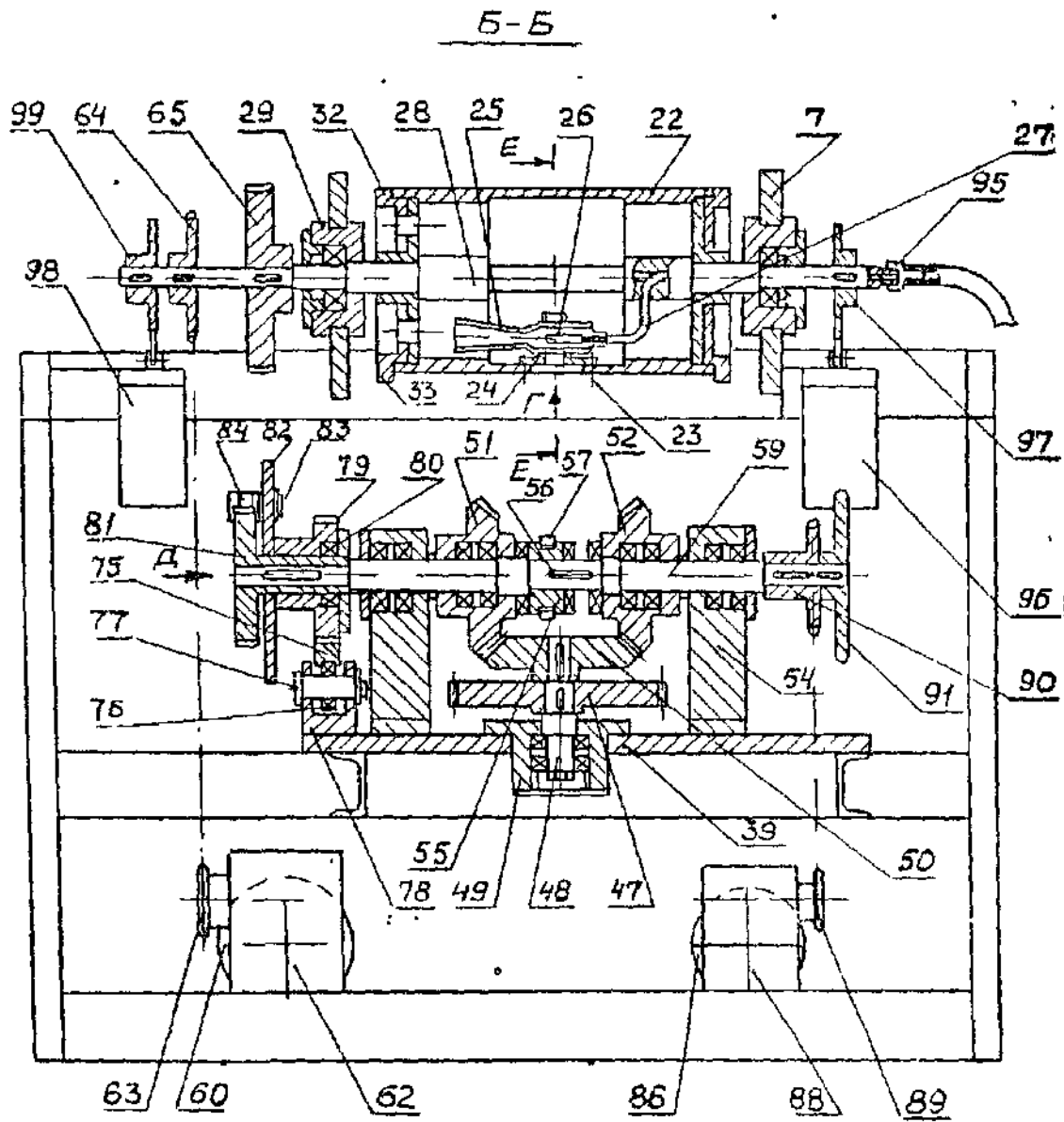
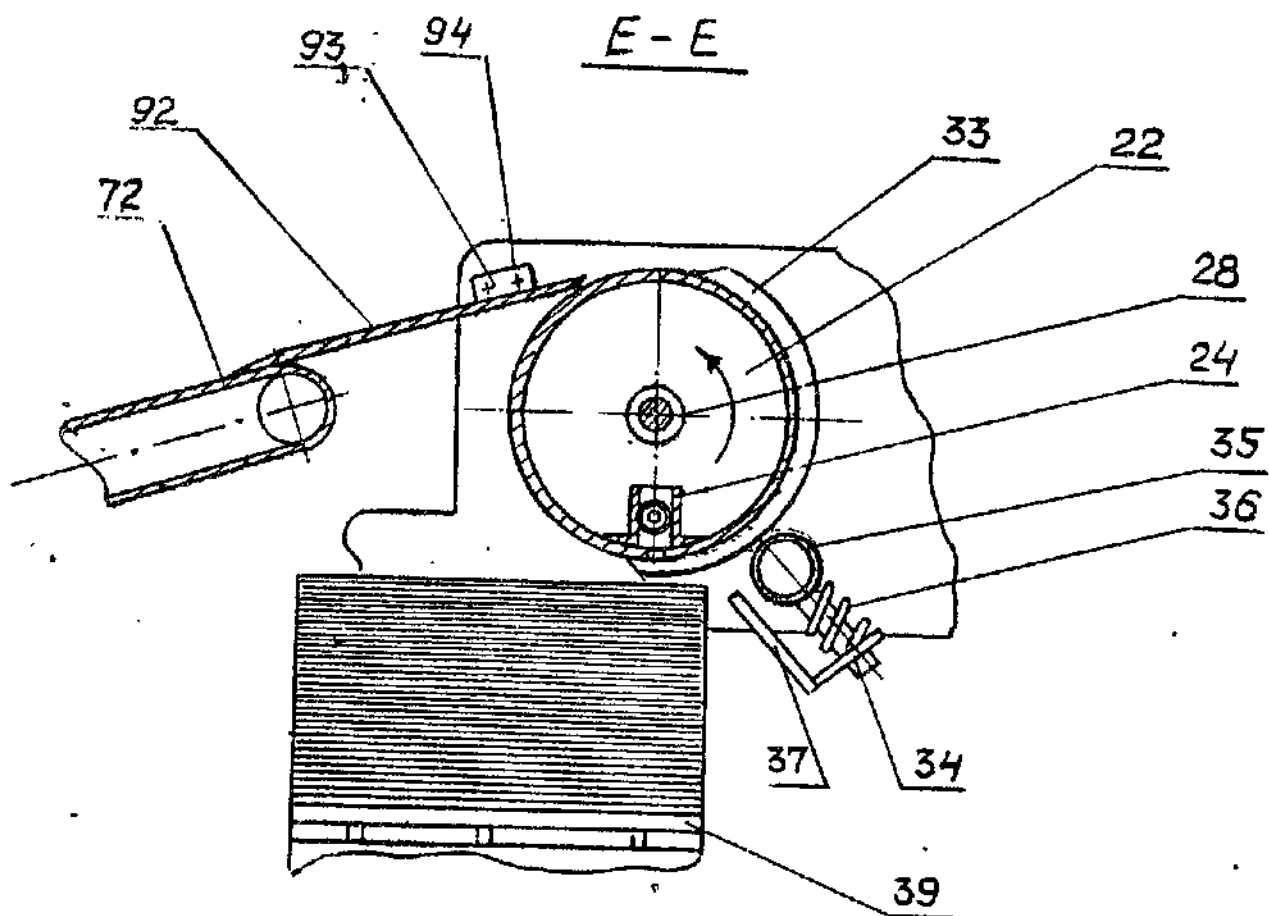


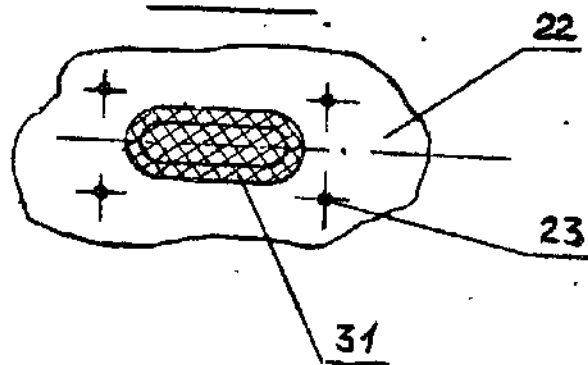
Fig. 3



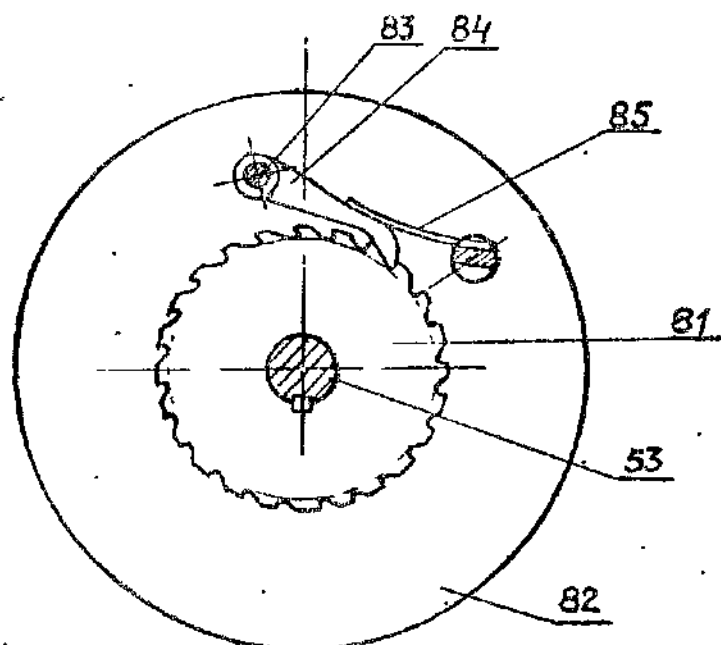
Ф42 4



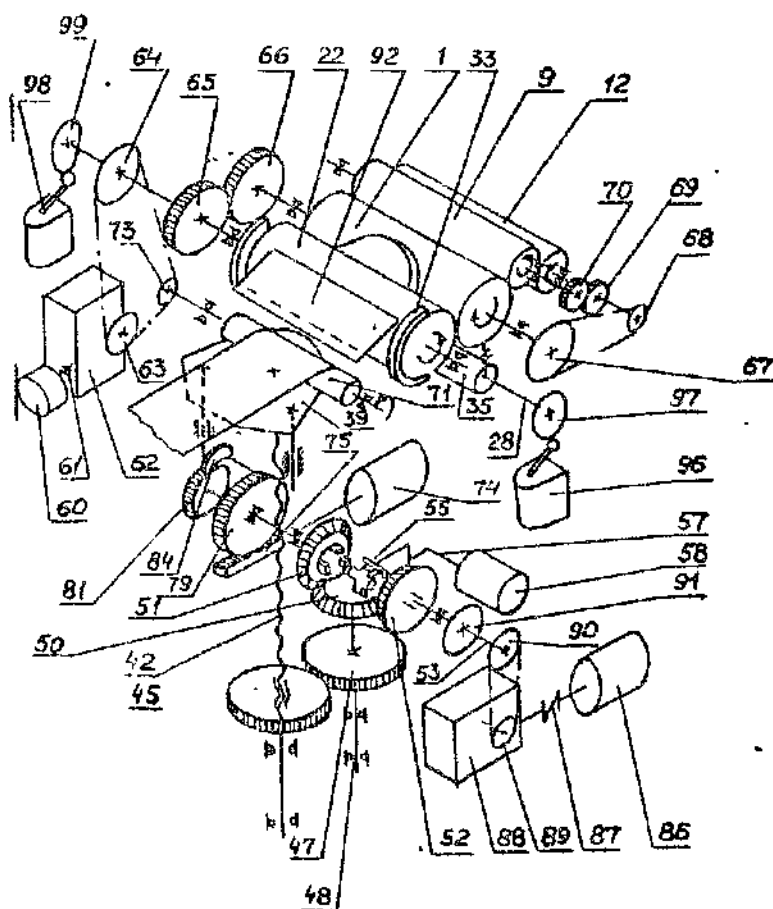
Фиг 6

Вид Г

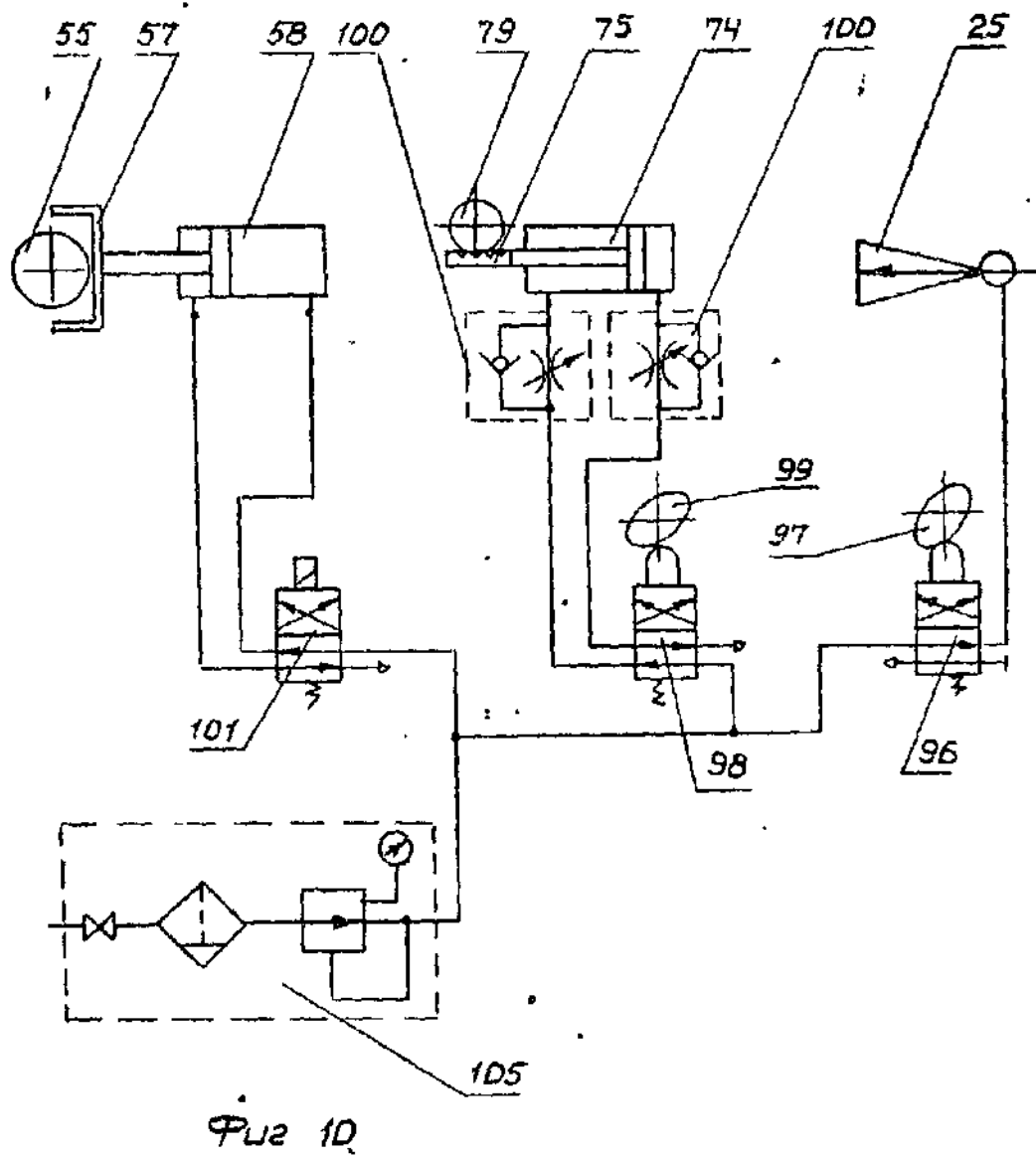
Фиг 7

Вид А

Фиг. 8



Фиг. 9



Упорядник

Техред М.Моргентал

Коректор М.Ткач

Замовлення 593

Тираж

Підписне

Державне патентне відомство України,
254655, ГСП, Київ-53, Львівська пл., 8

Виробничо-видавничий комбінат "Патент", м. Ужгород, вул. Гагаріна, 101