



УКРАЇНА

(19) UA (11) 36921 (13) A

(51) 7 A43D111/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ

ОПИС

ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ
НА ВИНАХІДвидається під
відповідальність
власника
патенту

(54) СПОСІБ АВТОМАТИЧНОГО СКЛАДАННЯ ЗАГОТОВКИ ВЕРХУ ВЗУТТЯ У ПЛОСКОМУ ВИГЛЯДІ

(21) 2000021093

(22) 24.02.2000

(24) 16.04.2001

(33) UA

(46) 16.04.2001, Бюл. № 3, 2001 р.

(72) Горященко Сергій Леонідович, Драпак Георгій
Мефодійович

(73) Технологічний університет Поділля

(57) Спосіб автоматичного складання заготовки
верху взуття у плоскому вигляді, що включає опе-
рації базування стопки деталей, поштучного відо-

кремлення верхніх деталей від стопок, їх послідо-
вного накопичення в пакет, нанесення скріплюючої
речовини на їх верхню поверхню та пресування
пакет, який **відрізняється** тим, що пресуванню
одночасно піддає весь попередньо складений
пакет деталей, при цьому операція накопичення
деталей в пакеті відбувається за рахунок їх послі-
довного накладання, а як скріплюючу речовин
використовують воду після чого виконують подачу
попередньо складеного пакеті для остаточного
скріплення заготовки.

Винахід відноситься до взуттєвого виробницт-
ва, а саме - до способів автоматичного складання
заготовок верху взуття у плоскому вигляді.

Відомо спосіб автоматичного попереднього
клейового складання заготовок верху взуття у
плоскому вигляді, що включає операції базування
стопки деталей, що складаються, їх подачі знизу в
гору до проміжних складальних позицій, поштучно-
го відокремлення верхніх деталей від стопок, ва-
куумного закріплення першої деталі, нанесення
клейової плівки на деталі, складання пакету дета-
лей за рахунок їх послідовного підклеювання до
деталей закріплених на попередніх складальних
позиціях і одночасному пресуванні на кожній з них,
одержаного таким чином пакету, а також його мі-
жопераційне транспортування [1].

Відомий спосіб характеризується великою со-
бівартістю та необхідністю додаткового скріплення
попередньо складеної заготовки, а скріплююча
речовина яка використовується є не екологічною.

В основу винаходу поставлено завдання пок-
ращання екологічних параметрів способу та зни-
ження собівартості виготовлення заготовки верху
взуття у плоскому вигляді.

Поставлене завдання вирішується тим, що
пресуванню одночасно піддається весь поперед-
ньо складений пакет деталей, при цьому операція
накопичення деталей в пакеті відбувається за
рахунок їх послідовного накладання, а як скріплю-
юча речовина використовується вода, після чого
виконується подача попередньо складеного пакету
для остаточного скріплення заготовки.

Завдяки використанню як скріплюючої речови-
ни води досягається покращання екологічних па-
раметрів способу та зниження собівартості виробу,

а введення додаткової операції остаточного скріп-
лення, дає можливість утворення готової заготов-
ки верху взуття у плоскому вигляді, що також
впливає на зменшення витрат при складанні заго-
товок.

На фігурі показані етапи здійснення автомати-
чного складання заготовки верху взуття у плоско-
му вигляді.

Спосіб виконується так.

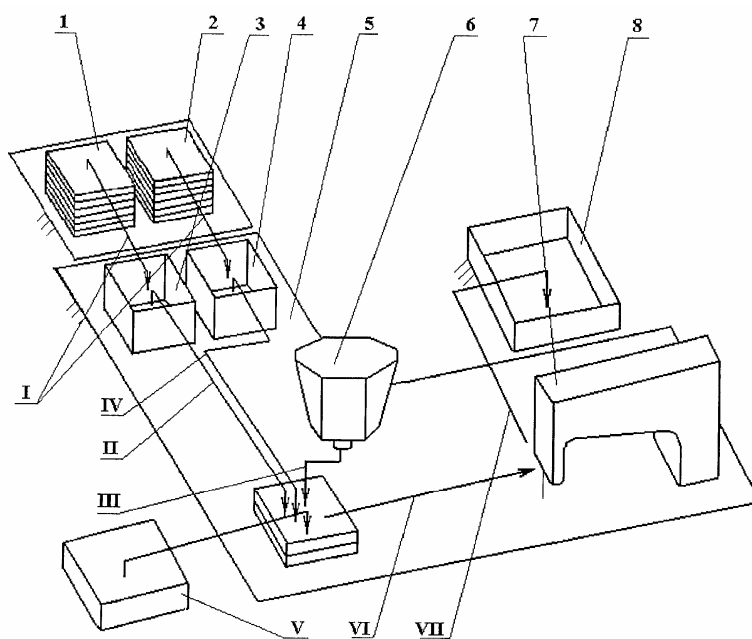
На етапі I стопки деталей 1 і 2, що складають-
ся піддаються базуванню і встановлюються в на-
копичувальних касетах 3, 4, що розташовані на
столи 5. На етапі II верхня деталь 1 з касети 3 відо-
кремлюється і подається на складальну позицію
на столі 5. Далі за допомогою механізму 6 викону-
ється операція нанесення скріплюючої речовини
(етап III), що відбувається за рахунок змочування
верхньої площини деталі 1 шаром води, яка вико-
нує функцію адгезиву. При цьому одночасно від-
бувається процес змочування поверхні деталі 1 та
проникнення речовини у її капілярно-пористу стру-
ктуру. На етапі IV виконується операції поштучного
відокремлення від стопки наступної деталі 2, її
подача і накладання на змочену поверхню деталі
1, чим формується другий шар деталей. При необ-
хідності збільшення кількості шарів деталей в па-
кеті вищезгадана група операцій повторюється
стільки раз на скільки шарів деталей збільшується
пакет. Потім складений пакет деталей 1 і 1, які
скріплюються піддається пресуванню (етап V), що
збільшує міцність з'єднання за рахунок збільшення
площини вологого контакту між деталями 1 і 2.
Після пресування попередньо складений пакет
деталей 1 і 2 транспортується для виконання опе-
рації остаточного скріплення заготовки (етап VI),

(19) UA (11) 36921 (13) A

наприклад, швейною машиною 7. На останньому етапі VII скріплений пакет деталей переміщується в бункер для готової продукції.

Джерела інформації

1. Тонковид Л.А. Автоматизация сборочных процессов в обувном производстве. - К.: Техніка, 1984. - 130-139 с.



Фіг.

ДП "Український інститут промислової власності" (Укрпатент)
Україна, 01133, Київ-133, бульв. Лесі Українки, 26
(044) 295-81-42, 295-61-97

Підписано до друку _____ 2001 р. Формат 60x84 1/8.
Обсяг _____ обл.-вид. арк. Тираж 50 прим. Зам. _____

УкрІНТЕІ, 03680, Київ-39 МСП, вул. Горького, 180.
(044) 268-25-22