



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **44619** (13) **U**
(51) МПК (2009)
A43D 11/00МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ**ОПИС**
ДО ПАТЕНТУ
НА КОРИСНУ МОДЕЛЬвидається під
відповідальність
власника
патенту**(54) ПАЛЕТА ДЛЯ СКЛАДАННЯ БАГАТОШАРОВИХ ПЛОСКИХ ВИРОБІВ**

1

2

(21) u200904066

(22) 27.04.2009

(24) 12.10.2009

(46) 12.10.2009, Бюл.№ 19, 2009 р.

(72) МАЙДАН ПАВЛО СЕРГІЙОВИЧ, ДРАПАК
ГЕОРГІЙ МЕФОДІЙОВИЧ, ГОРЯЩЕНКО СЕРГІЙ
ЛЕОНІДОВИЧ(73) ХМЕЛЬНИЦЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕР-
СИТЕТ

(57) Палета для складання багатошарових плоских виробів, що містить прямокутний каркас, яка **відрізняється** тим, що на кожній з його сторін розташовано не менше ніж по десять отворів, в яких з можливістю зміни положення встановлені тяги з жорстко закріпленими на їх робочих кінцях ділянками ланцюгів, з можливістю регулювання їх форми.

Корисна модель стосується взуттєвої промисловості, а саме пристроїв, що застосовуються у швейних автоматах при складанні багатошарових плоских заготовок верху взуття виготовлених з гнучких матеріалів.

Відомо пристосування для утримування деталей попередньо складеної заготовки верху взуття під час її скріплення швейним автоматом, яке складається з двох або більше шарнірно з'єднаних між собою пластин оснащених отворами, що забезпечують виконання з'єднувальних та декоративних швів, при цьому на нижній пластині розташовані фіксуючі стержні на які своїми отворами надіваються деталі заготовки, що послідовно затискаються іншими пластинами в яких розміщуються відповідні отвори для фіксуючих стержнів [1].

Недоліком даного пристосування є те, що воно може використовуватись тільки для складання заготовок максимум трьох розмірів однієї моделі взуття. Для забезпечення складання заготовок інших розмірів цієї моделі або інших моделей це пристосування повинно бути замінено другим.

Найбільш близьким по суті та технічному результату, що досягається є пристосування для виконання декоративних та з'єднувальних строчок на швейних напівавтоматах, що включає дві рамки, які являють собою .прямокутні каркаси, розташовані одна над другою з можливістю затискання деталей [2].

Недоліком відомого пристосування є неможливість утримування багатошарових конструкцій, що складаються з деталей різної форми та розмі-

рів, габарити яких менші за внутрішньорамочні розміри.

В основу корисної моделі покладено завдання підвищення технологічної гнучкості пристосування за рахунок забезпечення рівних умов при складанні багатошарових плоских виробів різних типорозмірів та моделей.

Поставлене завдання досягається тим, що палета для складання багатошарових плоских виробів, що містить прямокутний каркас згідно запропонованої корисної моделі, на кожній з його сторін розташовано не менше ніж по десять отворів, в яких, з можливістю зміни положення встановлені тяги з жорстко закріпленими на їх робочих кінцях ділянками ланцюгів, з можливістю регулювання їх форми.

Зміна положення ланцюга досягається тим, що при прокручуванні тяг своє положення, відносно сусідніх ділянок, змінює наприклад кожна друга ділянка ланцюга. Таким чином досягається відносна універсальність пристрою і його незалежність при зміні типорозмірів ЗВВ однієї моделі, і можливість створення майже будь-якого профілю шва.

На Фіг.1 - зображено загальний вигляд палети;
На Фіг.2 - розріз А-А;

Палета являє собою прямокутний каркас 1 з тягами 2 (Фіг.2). До прямокутного каркасу 1 за допомогою гвинтових з'єднань кріпляться тяги 2, що мають жорстке з'єднання з ділянками 3 ланцюгів 6. Ланцюги 6 встановлюються навколо місця утворення шва з'єднання 7, по краям деталей 4, 5.

Функціонування пристрою відбувається так. Деталі виробів, наприклад деталі верху взуття, послідовно накладаються в зону фіксуючої рамки і

(19) **UA** (11) **44619** (13) **U**

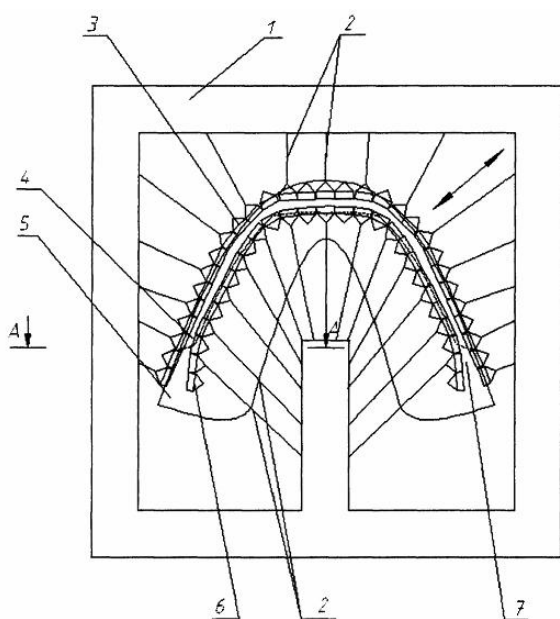
фіксуються за допомогою ланцюгів 6 (можливе також накладання на тяги 2 магнітних пластин, для збільшення площі поверхні), які розташовані відповідним чином. Далі попередньо скріплені деталі подаються за допомогою фіксуючої рамки на позицію остаточного скріплення швейною машиною, (на Фіг. не показано). При зміні розміру або моделі виробів виконується коректування положення ділянок 3 ланцюгів 6. Для цього відпускаються гвинти та гвинтові з'єднання і відповідним переміщенням тяг 2 та жорстко закріплених на їх кінцях ділянок 3 ланцюгів 6 за певними шаблонами вста-

новлюються нові положення фіксуючих ланцюгів. При цьому відбувається забезпечення рівних умов при складанні багат шарових плоских виробів різних типорозмірів та моделей.

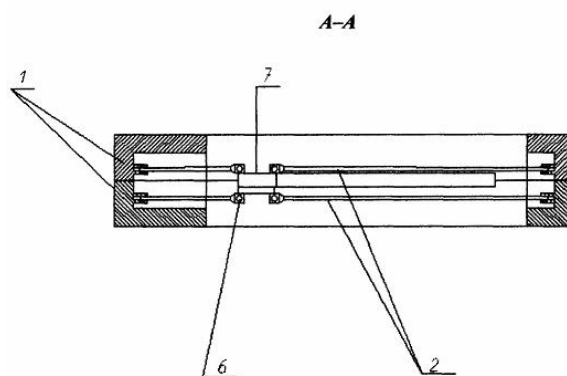
Література:

1. Проспект фірми "PFAFF, Mod. 383" Postfach 3020, D-6750 Kaiserslautern.

2. Патент 5323722, США. Вишивальна машина. МКВ D05B21/00. / Embroidering machine Goto Hisaharu, Hagino Seiichiro. - №5323722; Заяв. 10.09.92. Опубл. 28.06.94, Бюл. №07/943,229, www.uspto.gov.



Фіг. 1



Фіг. 2