



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 02 07 86
(21) PV 4999-86.Z

(40) Zveřejněno 11 06 87
(45) Vydáno 01 05 89

255 025

(11)

(B1)

(51) Int. Cl⁴

A 43 B 13/12

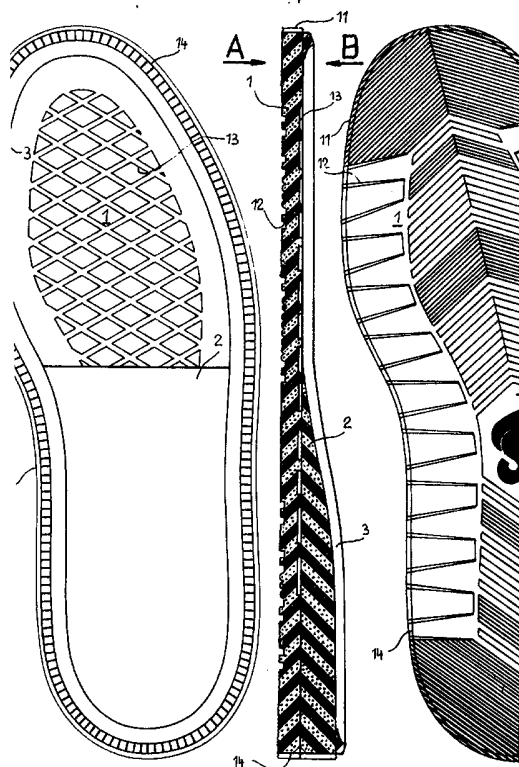
(75)
Autor vynálezu

TYLAJKA FRANTIŠEK,
ŠKUBAL JOSEF,
HERMAN KAREL,
KUKLA ZDENEK, GOTTWALDOV

(54)

Způsob výroby lehčených pryžových podešví obuvi

Účelem řešení je zlepšit způsob výroby lehčených pryžových podešví obuvi slepováním dílů a opracováním po obvodu, čehož se dosáhne tím, že se nášlapový díl vylišuje ve formě s obvodovým přesahem a po obvodu se opracuje až po smrštění. Nášlapový díl lze po obvodu opracovat spolu s nalepeným klínem. Řešení lze využít při výrobě pryžových podešví obuvi.



Vynález se týká způsobu výroby lehčených pryžových podešví obuvi slepováním jednotlivých dílů a opracováním po obvodě.

Je známý způsob výroby lehčených pryžových podešví obuvi lisováním a vulkanizací kaučukové směsi ve formě, přičemž v průběhu lisování a vulkanizace se vytvoří porézní pryžová struktura. Takto vyrobené podešve mají obvykle po vylisování konečný tvar potřebný pro přilepení ke svršku obuvi. Pro snížení hmotnosti jsou takové podešve opatřeny na rubní straně odlehčovacími dutinami a na nášlapové straně dezénem, který navíc vytváří ozdobu a zajišťuje potřebný protiskluzný účinek. Tato výroba podešví je velmi produktivní a je tedy ekonomicky výhodná. Nevýhodou tohoto způsobu je to, že porézní pryžový materiál po vylisování a v průběhu chlazení se velmi nepravidelně smršťuje. Takto vyrobené podešve pak tvarově neodpovídají spodní ploše napnutého svršku obuvi a jsou tak znehodnoceny.

Je rovněž známý způsob výroby lehčených pryžových podešví, při němž se z předem vylisovaných ploten porézního pryžového materiálu vysekají jednotlivé díly, které se pak slepí a společně se po obvodě opracují. Nevýhodou tohoto způsobu je jeho pracnost při vysekávání jednotlivých dílů. Další nevýhodou je to, že nelze využít možnosti snížení hmotnosti vytvarováním odlehčovacích dutin a dezénu. Odlehčovací dutiny a dezén musí být totiž plošně rozmístěny s ohledem na obvodovou linii každé podešve. Proto by vylisování odlehčovacích dutin a dezénu na plotnách porézní pryže značně znesnadnilo vysekávání nášlapových dílů. Nášlapové díly, jež nejsou opatřeny dezénem, snižují protiskluzný účinek a estetický vzhled obuvi.

Uvedené nevýhody odstraňuje způsob výroby podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že se nášlapový díl vylisuje ve formě s obvodovým přesahem a po obvodě se opracuje až po smrštění. Nášlapový díl se opracuje po obvodě spolu s nalepeným klínem.

Vyšší účinek vynálezu spočívá v tom, že se nášlapový díl vylisuje s odlehčovacími dutinami a s dezénem, čímž se sníží celková hmotnost obuvi, zabezpečí se protiskluzný účinek a zlepší se její estetický vzhled. Tím, že se nášlapové díly po obvodě opracovávají, lze je v téže formě lisovat pro blízké tvary kopyta téhož velikostního čísla. Týká se to např. poměrně malých rozdílů, jež vyplývají z různých výšek podpatků. Výroba forem pro lisování podešví je velmi pracná a nákladná a možnost lisování více druhů podešví v jedné formě tedy přináší značné snížení výrobních nákladů. Pro přípravu klínů lze použít porézního pryžového materiálu nižší jakosti. Obvodové opracování klínu lze provést společně s nášlapovým dílem.

Příklad provádění způsobu výroby lehčených pryžových podešví podle vynálezu je dále popsán a zobrazen na výkrese, kde značí obr. 1 podélný řez, obr. 2 pohled směrem "A" a obr. 3 částečný pohled směrem "B" dle obr. 1.

Nášlapový díl 1 (obr.1) se vylisuje z nálože kaučukové směsi s přísadou nadouvadla. V průběhu lisování a vulkanizace se tak známým způsobem vytvoří porézní struktura pryžového materiálu s poměrně nízkou měrnou hmotností. Nášlapový díl 1 se přitom vylisuje s obvodovým přesahem 11 (obr.2), s dezénem 12 (obr.3) na nášlapové straně a s odlehčovacími dutinami 13 na rubní straně. Z předem vylisované plotny méně jakostního pryžového porézního materiálu se připraví klín 2. Mezitím vylisovaný základní díl 1 vychládne a proběhne jeho smrštění. Pak se k jeho patní části z rubní strany přilepí klín 2. Takto připravený celek se pak společně po obvodě opracuje podle šablony, jejíž tvar odpovídá konečné obvodové linii 14 podešve. Nakonec se na rubní stranu opracovaného nášlapového dílu 1 a klínu 2 po obvodě přilepí rámek 3, který jednak vytvoří potřebné lůžko pro svršek obuvi a jednak zlepší estetický vzhled podešve.

Pro základní díly 1 téhož velikostního čísla obuvi, avšak s malými rozměrovými rozdíly, jež vyplývají z různých výšek podpatků, módních vlivů apod., lze použít jedinou lisovací formu. Pro každý druh podešve se pak připraví pouze poměrně málo nákladná šablona pro opracování její konečné obvodové linie 14.

Vynálezu lze využít při výrobě pryžových lehčených podešví obuvi.

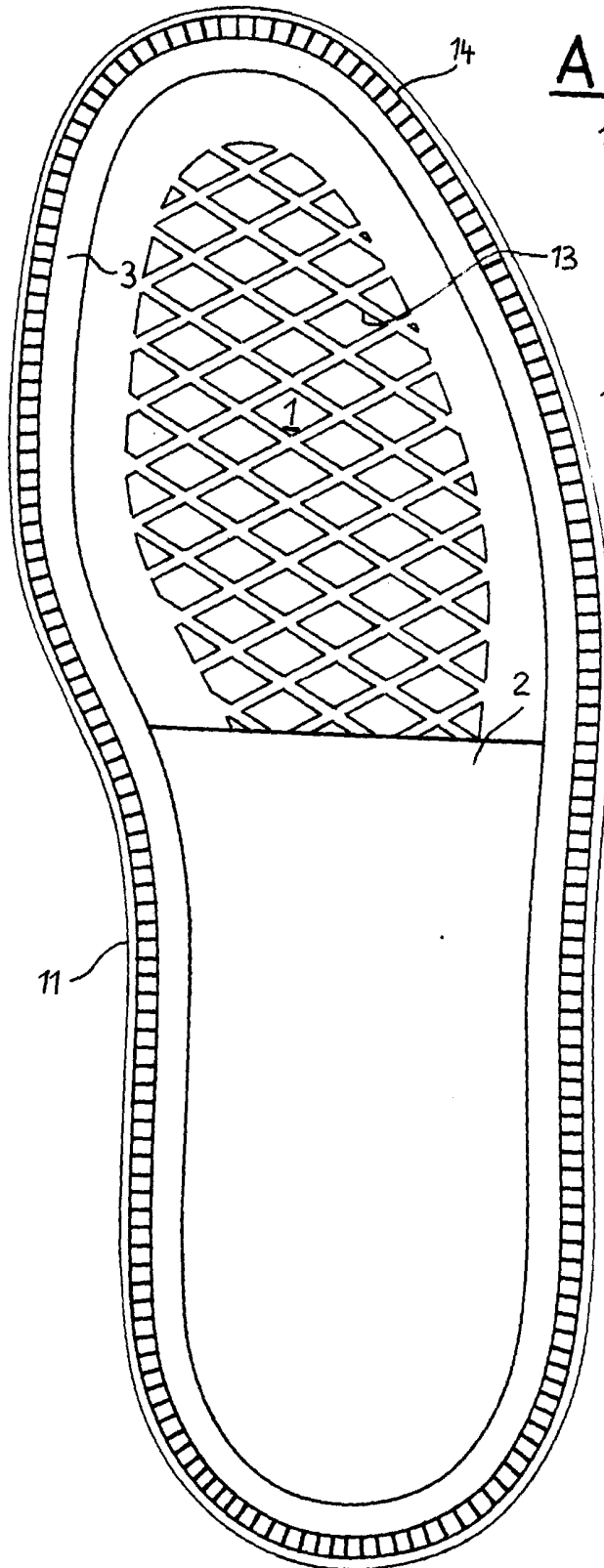
PŘEDMĚT VYNÁLEZU

255 025

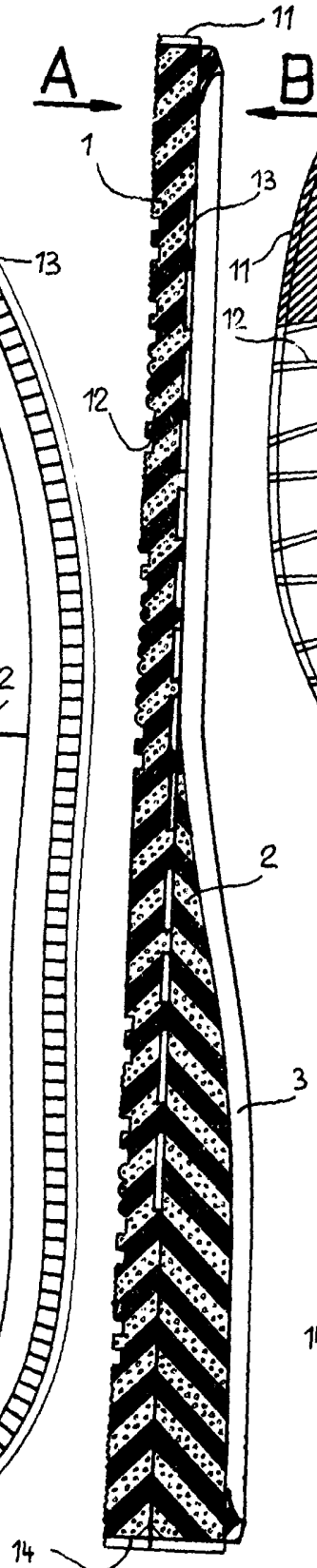
1. Způsob výroby lehčených pryžových podešví obuvi slepováním jednotlivých dílů a opracováním po obvodě, vyznačující se tím, že se nášlapový díl vylisuje ve formě s obvodovým přesahem a po obvodě se opracuje až po smrštění.
2. Způsob podle bodu 1, vyznačující se tím, že se nášlapový díl opracuje po obvodě spolu s nalepeným klínem.

1 výkres

Obr. 2



Obr. 1



Obr. 3

