

(19)



SUOMI - FINLAND

(FI)

**PATENTTI- JA REKISTERIHALLITUS
PATENT- OCH REGISTERSTYRELSEN
FINNISH PATENT AND REGISTRATION OFFICE**

(10) FI 761880 A7

**(12) JULKISEKSI TULLUT PATENTTIHAKEMUS
PATENTANSÖKAN SOM BLIVIT OFFENTLIG
PATENT APPLICATION MADE AVAILABLE TO THE
PUBLIC**

(21) Patentihakemus - Patentansökan - Patent application **761880**

(51) Kansainvälinen patenttiluokitus - Internationell patentklassifikation -
International patent classification
B29C

(22) Tekemispäivä - Ingivningsdag - Filing date **29.06.1976**

(23) Saapumispäivä - Ankomstdag - Reception date **29.06.1976**

(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig - Available to the public **03.01.1977**

(43) Julkaisupäivä - Publiceringsdag - Publication date **12.06.2019**

(32) (33) (31) Etuoikeus - Prioritet - Priority

02.07.1975 CA 230628

(71) Hakija - Sökande - Applicant

1 •Oscaria Aktiebolag, Box 345 Örebro, Sverige, SVERIGE, (SE)

(72) Keksijä - Uppfinnare - Inventor

1 •Cervinka, Anthony, Canada, KANADA, (CA)

(74) Asiamies - Ombud - Agent

Kolster Oy Ab, Salmisaarenaukio 1, 00180 Helsinki

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning - Title of the invention

Kenkien valumuotti

Gjutform för kängor

Oscaria Aktiebolag, Box 345, S-701 05 Örebro 1, Ruotsi

Kenkien valumuotti - Gjutform för kängor

Esillä oleva keksintö tarkoittaa kenkien valumuottia ja erikoisesti valumuottia kenkiä muottivalettaessa.

Kuten esimerkiksi kuvataan kanadalaisissa patenttijulkaisuissa 592 262 ja 594 464, valmistetaan pohjepituisia kenkiä muottivalumenetelmän avulla, jonka yhteydessä kengänmuotoinen muotti täytetään plastisolilla, esim. polyvinyylikloridilla, muotti kuumennetaan, jotta se aikaansaisi sen, että plastisoli geeliiytyy ja muodostaa muotin, ylijäämäplastisoli kaadetaan muotista ja tämä kuumennetaan uudelleen plastisolin karkaisemiseksi.

Sovellettaessa yllämainittua menetelmää lyhyempien kenkien, t.s. nilkkaan tai jonkin verran nilkkojen yläpuolelle ulottuvien kenkien valamiseksi, ovat vaiheet samat. Mutta yritys valmistaa muottiin valettu kenkä, joka olisi varustettu silmuslistalla, joka voitaisiin varustaa metallirenkailla, on kuitenkin kohdannut vähemmän menestystä. Erään tällaisen yrityksen mukaan oli muutoin etusivu varustettu parilla laajalti ulkonevia osia, jotka muotin sisäpuolella esiintyvät leveinä urina plastisolin keräämistä varten. Näin aikaansaadulla kengän muotilla on ylimääräistä materiaalia molemmiin puoliin kengän etupuolta kokoontaittamista varten, tarkoituksena muodostaa paksuudeltaan kaksinkertaisia silmuslistoja.

Ongelmana käytettäessä kaksi kertaa paksumpia silmuslistoja on se, että ne vaativat suuren ylijäämän plastisolia ja se, että tuloksena saatu muotti on suhteellisen heikko. Kun silmuslistat on muotoiltu erillisin sivuin ja kun vuori on pantu muottiin ylijäämämateriaalin vuoksi, on vaikeata vetää yhteen silmuslistojen sivut ja pannaan metallirenkaat paikoilleen. Edelleen ovat silmuslistat suhteellisen heikot, koska ne kaksi sivua voidaan helposti vetää irti toisistaan.

Esillä olevan keksinnön tarkoitus on välttää tai poistaa yllämainitut ongelmat aikaansaamalla muotti sellaisen kengän muottivalua varten, jolla silmuslista on yhtenä kappaleena, jolloin kengän muotissa käytetty plastisolimäärä on suhteellisen pieni ja silmuslistat ovat mahdollisimman vahvat muotissa käytettyä materiaalia varten.

Esillä oleva keksintö tarkoittaa siten silmuslistalla varustetun kengän muottivalussa käytettyä muottia, minkä yhteydessä muotille on tunnusomaista kengänmuotoinen valumuotti lämpökarkaisevan plastisolin vastaanottamiseksi, sille on myös tunnusomaista kapea, pitkänomainen ura valumuotin sisäpuolella, valumuotin pitkittäisen keskiviivan molemmiin puolin plastisolin vastaanottamiseksi valun aikana sellaisen silmuslistan muodostamiseksi, jolla on vain yksi ainoa paksuus.

Keksintöä kuvataan nyt lähemmin yksityiskohdin viittaamalla piirrookseen joka esittää keksinnön edullisen suoritusmuodon. Kuvio 1 esittää poikkileikkauksen erään silmuslistallisen kengän plastisolimuotista, valmistettu aikaisemman menetelmän mukaisesti, joka yllä on selitetty. Kuvio 2 esittää poikkileikkauksen kengän muotista, joka on valmistettu esillä olevan keksinnön mukaisella muotilla, kuvio 3 esittää perspektiivikuvannon esillä olevan keksinnön mukaisesta valumuotista ja kuvio 4 esittää poikkileikkauksen pääasiassa pitkin linjaa 4-4 kuviossa 3.

Kuvion 1 mukaisesti on, viitaten aikaisempaan ja yllä tarkasteltuun valamismenetelmään, kengän kuosi valettu ulkonevin osin 2 etusivulla. Vuorin (ei näytetty kuvassa) asettamisen jälkeen puristetaan sivut 3 kaikissa ulospistävissä osissa toisiaan vasten muodostamaan silmuslistan ja metallirenkaat asetetaan (ei näytetty) reikien läpi stanssattuina paikoilleen silmuslistoihin. Voidaan selvästi nähdä, että ongelmia saattaa syntyä prässättäessä sivuja toisiaan vasten ja että sivut 3 silmuslistassa voidaan vetää erilleen toisistaan.

Esillä olevan keksinnön mukainen muotti voittaa yllä mainitut ongelmat sallimalla silmuslistallisen 6 kengänkuoren 5 valun yhtenä kappaleena ulottuen kengän sisäosasta toiseen. Listat 6 voidaan yksinkertaisesti taittaa kengänvarren etummaisen keskiosan 7 yli. Yhden ainoan materiaalikerrostuman ansiosta silmuslistoissa 6 on kaikenlainen listojen irtivetäminen silmusten 8 alueella mahdotonta.

Kuvion 3 ja 4 mukaan on valumuotti 10 esillä olevan keksinnön mukaisesti sovitettu suorakaiteen muotoiseen kehykseen 11 muotin liittämiseksi muotinkantajaan (ei näytetty), joka on sovitettu sen tyyppiseen jatkuvaan kuljettimeen, joka mainitaan kanadalaisessa patenttihakemuksessa 167 591. Koska kuljetin ja muotin kantaja eivät muodosta mitään osaa esillä olevassa keksinnössä, ei sellaisten elementtien yksityiskohtainen kuvaus ole välttämätön, lukuunottamatta mainintaa kuljettimesta sekä, että tietty määrä kantaajia käytetään siirtämään muotit aiemmin mainittuna jaksona, nimittäin muotin täyttämisen, kuumentamisen muotin muodostamiseksi, ylimääräisen plastisoloin pois antamisen sekä karkaisemisen aikana.

Valumuotti 10 sinänsä on kengän muotoinen, käsittäen muotin, joka muodostaa pohjaosan 13 sekä yläosan 14. Yläosan 14 on varustettu pääasiassa lie-riömäisellä nilkkaa- ja säärtää muotoilevalla varrella 15, jossa on hiukan ulospäin leviäviä avoin yläpää 17 plastisoloin vastaanottamista varten. Pitkin-päin ulkoneva osa 18 ojentautuu ulospäin varren 15 etummaisen osan kummaltakin puolelta, ulkonevan osan muodostaessa pitkänomaisen uran tai syvennyksen 20 molemmin puolin että muotin sisäosaa, joka muotoilee silmuslistat 6 (kuvio 2). Käytettäessä muottia, täytetään valumuotti 10 plastisolilla ja lämmitetään, jotta se muodostaisi kengän kuoren 5 kestäviin silmuslistoin 6 yhdestä kappaleesta. Kun kuori on muotoiltu, kaadetaan ylimääräinen plastisoli muotista ja jäljellä oleva kuori karkaistaan, mikäli se on välttämätöntä, vahvistetaan, poistetaan lopuksi muotista loppumuokkaukselta varten. Loppumuokkauksella tarkoitetaan vuorittamista ja kuoren puhdistamista sekä listojen varustamista metallirenkain.

Patenttivaatimukset:

Valumuotti käytettäväksi silmuslistalla varustettujen kenkien muottivaluun, t u n n e t t u kengän muotoisesta valumuotista lämpökarkaisevan plastisolín vastaanottamiseksi sekä kapeasta pitkänomaisesta urasta valumuotin sisäisellä etusivulla molemmin puolin valumuotin pitkittäistä keskiviivaa plastisolín vastaanottamista varten valun aikana, silmuslistan muodostamiseksi yhtenä ainoana kerroksena.

bildar någon del av föreliggande uppfinning, är någon detaljerad beskrivning av sådana element ej nödvändig, förutom omnämmandet av transportören samt ett antal bärare används för att förflytta formarna genom den tidigare nämnda cykeln, nämligen formfyllandet, upphettandet för att forma ett skal, avgivandet av överskottsplastisol samt härdning genom upphettning.

Skalformen 10 i sig är kängformad, inbegripande ett skal bildande en suldel 13 samt en överdel 14. Överdelen 14 är försedd med ett huvudsakligen cylindriskt ankel- och benformande skaft 15, med en något utvidgande öppen överände 17 för mottagande av plastisol. En långsträckt utstående del 18 sträcker sig utåt från vardera sidan av skaftets 15 främre del, varvid den utstående delen bildar ett långsträckt spår eller urtag 20 på vardera sidan av det inre hos formen för formandet av snörhålsleven 6 (fig. 2). Vid användandet fylls skalformen 10 med plastisol och uppvärms för att forma ett kängskal 5, med solida snörhålsliv 6 i ett stycke. Efter formandet av skalet hålls överskottsplastisol ut ur formen och det kvarvarande skalet härdas, om nödvändigt, armeras och avlägsnas slutligen ur formen för slutbearbetning. Med slutbearbetning menas fodringen och uppputsningen av skalet samt insättandet av öljetter i leven 6.

Patentkrav

Gjutform att användas vid skalgjutning av kängor med snörhålsliv, k ä n n e t e c k n a d av ett kängformat formskal för mottagande av en värmehärdande plastisol samt ett smalt långsträckt spår i formskalets inre framsida på vardera sidan av formskalets längsgående mittlinje för mottagande av plastisol under gjutning för att bilda snörhålsliv i ett enda skikt.

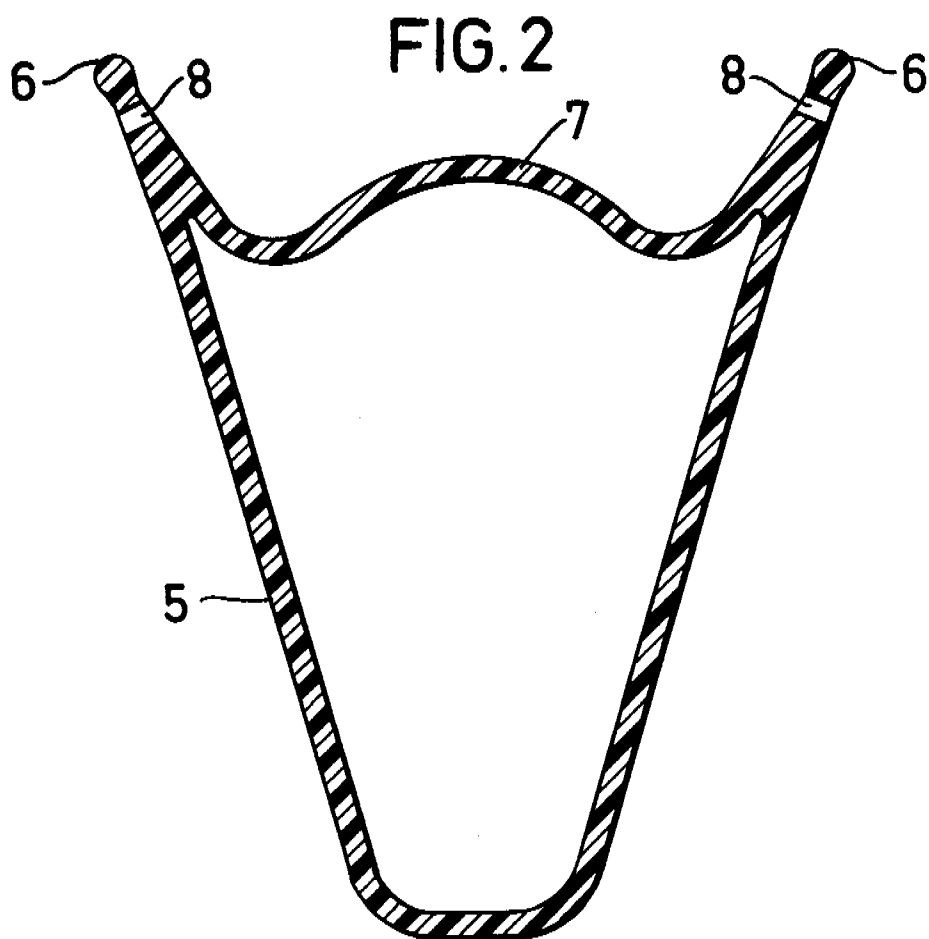
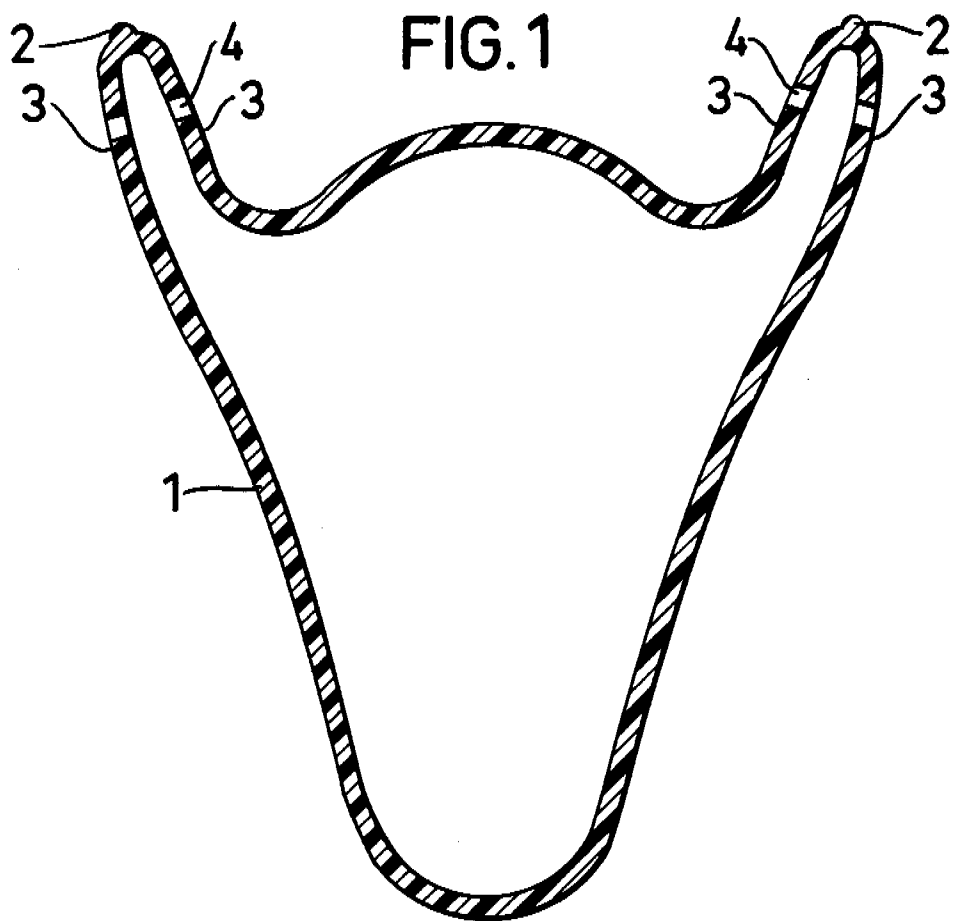


FIG. 3

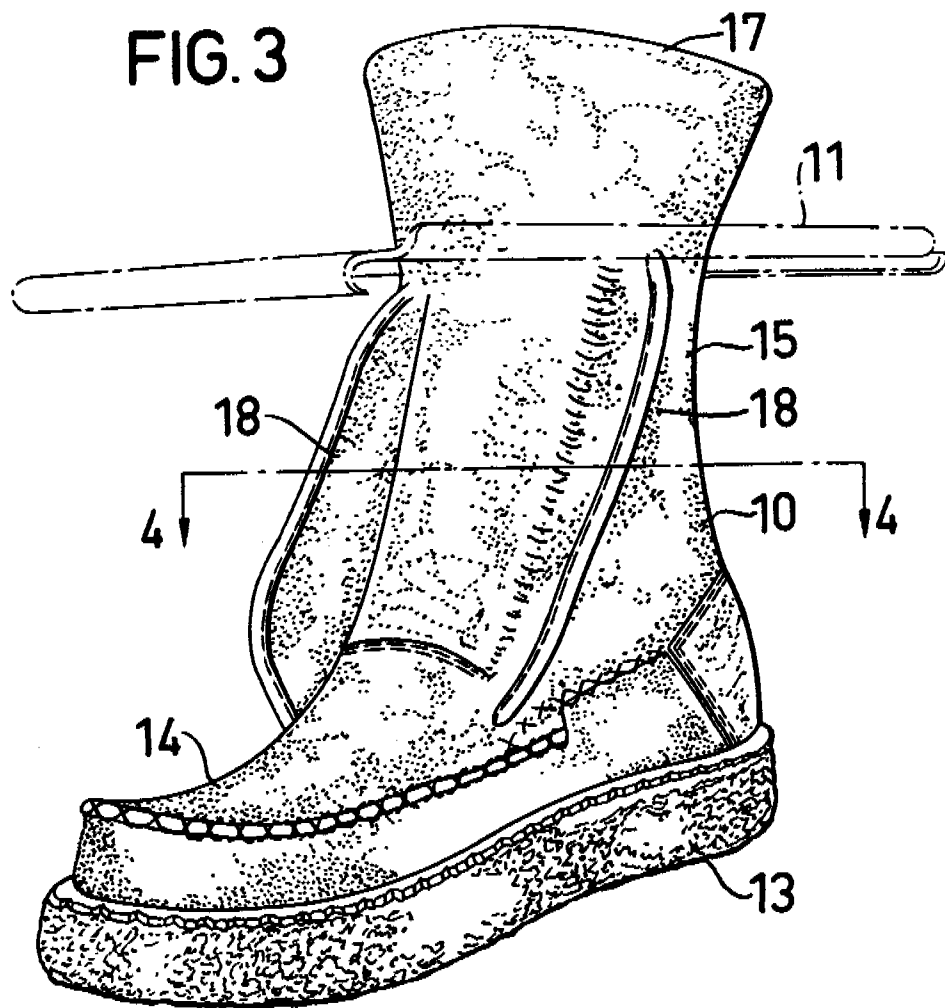


FIG. 4

