

ČESKOSLOVENSKÁ
SOCIALISTICKÁ
REPUBLIKA
(19)



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

257357
(11) (B1)

(51) Int. Cl.⁴
A 43 D 11/00

(22) Prihlášené 22 08 86
(21) {PV 6153-86.F}

(40) Zverejnené 17 09 87

(45) Vydané 15 12 88

(75)

Autor vynálezu

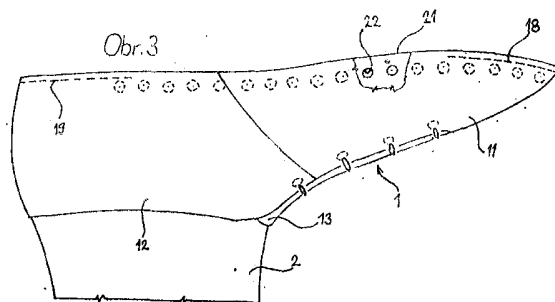
SLOBODA JOZEF ing., BEŇUŠKA VLADIMÍR, ŠTRBA JÁN,
KOPÁLOVÁ IRENA, PARTIZÁNSKE, BELIANSKY JÁN ing., NEDANOVCE

(54) Spôsob tvarovania zvršku obuvi

1

2

Účelom je zlepšenie upevnenia a vytvarovania zvršku obuvi na lisovacej nôžke pôsobením vákua. Uvedeného účelu sa dosiahne tým, že pred naložením na lisovaciu nôžku sa na špičkovú a pätnú časť spodného okraja zvršku upevnia lemovky. Lemovky sa upevnia na vnútornú stranu zvršku v línii, ktorou sa zvršok priloží na lisovaciu nôžku medzi jej obvodovú hranu a otvory vákuového pôsobenia.



Vynález sa týka spôsobu tvarovania zvršku obuvi pôsobením vákua cez otvory lisovacej nôžky.

Je známy spôsob tvarovania zvršku obuvi na lisovacej nôžke pôsobením vákua. Zvršok sa naloží na lisovaciu nôžku a na nej sa upevní a vytvaruje vákuom, ktoré pôsobí cez otvory usporiadané na bočnej stene lisovacej nôžky, v blízkosti obvodovej hrany jej nášlapovej časti. Na vytvarovaný zvršok sa pripevňuje podošva prilpením, privulkanizovaním alebo priamym nástrekom plastického materiálu. Pre tento spôsob tvarovania je možné použiť aj zvršky obuvi bez našivacej alebo napínacej stielky. Do hotovej obuvi, vyzutej z lisovacej nôžky sa napokon len veľmi jednoducho vloží vkladacia stielka. Tým sa tento spôsob výroby obuvi stáva veľmi produktívnym. Nevýhodou tohto spôsobu je však to, že upevnenie a vytvarovanie zvršku na lisovacej nôžke je často nedostatočné. Vákuom pôsobí cez otvory a dobré prisatie zvršku vyžaduje jeho dostatočné priliahnutie k vonkajšej ploche lisovacej nôžky. Zvršok sa však vyhotovuje z plochých dielov a lisovacia nôžka je pomerne zložitá priestorovo zakrivená. Dostatočné priliahnutie zvršku k priestorovo zakrivenému povrchu tvarovacej nôžky je preto veľmi ťažkou úlohou. Navyše je špičková a pätná časť zvršku opatrená vystužením, a preto najmä tieto časti najčastejšie nedostatočne priliehajú k povrchu lisovacej nôžky. Pri nedostatočnom priliahnutí zvršku vákuový systém nasáva vzduch netesnosťou medzi lisovacou nôžkou z okolia a zvršok sa nedá riadne upevniť ani vytvarovať. Upevnenie zvršku na lisovacej nôžke v nesprávnej polohe zapríčiňuje ďalej nekvalitné upevnenie podošvy, čo sa prejavuje najmä u zvrškov bez našivacej či napínacej stielky. V tomto prípade je totiž potrebné, aby okraj zvršku presne súhlasil s obvodovou hranou lisovacej nôžky po celom obvode, aby sa následne vytvoril spoj medzi podošvou a stanovenou šírkou zvršku.

Uvedené nevýhody odstraňuje spôsob tvarovania zvršku podľa vynálezu, ktorého podstata spočíva v tom, že pred naložením na lisovaciu nôžku sa na špičkovú a pätnú časť spodného okraja zvršku upevnia lemovky. Lemovky sa upevnia na vnútornú stranu zvršku v línii, ktorou sa zvršok priloží na lisovaciu nôžku medzi jej obvodovú hranu a otvory vákuového pôsobenia.

Vyšší účinok vynálezu spočíva v tom, že upevnením lemoviek sa okraj zvršku v špičkovej a pätnjej časti obvodovo stiahne, čo napokon priaznivo napomáha priliahnutiu zvršku k povrchu lisovacej nôžky. Tým sa zvýši účinok vákuového pôsobenia. Zvršok sa tak ľahko a rýchlo upevní v správnej polohe, a pritom sa na lisovacej nôžke aj dobre vytvaruje. Tým sa zabezpečí aj vytvorenie pevného spojenia zvršku s podošvou. Upevnenie lemoviek na vnútornej strane napomáha obvodovému stiahnutiu zvršku. Upevnenie lemoviek do línii, ktorou sa zvršok priloží na lisovaciu nôžku medzi jej obvodovú hranu a otvory vákuového pôsobenia napomáha zvýšeniu účinku vákua.

Príklad uskutočnenia spôsobu podľa vynálezu je schematicky zobrazený na výkrese, kde značí obr. 1 pohľad na vonkajšiu stranu ušitého zvršku, obr. 2 rez rovinou A—A podľa obr. 1 a obr. 3 pohľad na upevnený a vytvarovaný zvršok na lisovacej nôžke.

Zvršok 1 (obr. 1) pozostáva z vrchových dielov 11, 12, 13, špičkovej výstuhu 14 (obr. 2) a pätnjej výstuhu 15. Spojenie týchto dielov sa uskutočňuje neznázorneným šitím. Na vnútornú stranu špičkovej a pätnjej časti zvršku 1 sa prišijú lemovky 16, 17 švami 18, 19. Lemovky 16, 17 sa prišijú v línii, ktorou sa zvršok 1 priloží na lisovaciu nôžku 2 (obr. 3) medzi jej obvodovú hranu 21 a otvory 22 vákuového pôsobenia.

Takto pripravený zvršok 1 sa naloží na lisovaciu nôžku 2, uvedie sa do činnosti zdroj vákua a zvršok 1 sa ručne posunie do polohy, v ktorej je jeho spodný okraj v úrovni obvodovej hrany 21 lisovacej nôžky 2. Lemovky 16, 17 pritom sťahujú špičkovú a pätnú časť zvršku 1 smerom k lisovacej nôžke 2, čo v súčinnosti s vákuovým pôsobením výhodne napomáha upevneniu a vytvarovaniu týchto častí zvršku 1 na lisovacej nôžke 2. Ostatné časti zvršku 1 sú pomerne poddajné a pôsobením vákua sa ľahko pritlačia k povrchu lisovacej nôžky 2. Tak sa veľmi rýchlo upevní a vytvaruje celý zvršok 1, ku ktorému sa napokon pripevní podošva s obvodovým vyvýšením, ktorým sa priliepi k obvodovému okraju zvršku 1. Po vyzutí z lisovacej nôžky 2 sa do hotovej obuvi vloží vkladacia stielka.

Vynález je možné využiť pri výrobe obuvi.

PREDMET VYNÁLEZU

1. Spôsob tvarovania zvršku obuvi pôsobením vákua cez otvory lisovacej nôžky, vyznačujúci sa tým, že pred naložením na lisovaciu nôžku sa na špičkovú a pätnú časť spodného okraja zvršku upevnia lemovky.

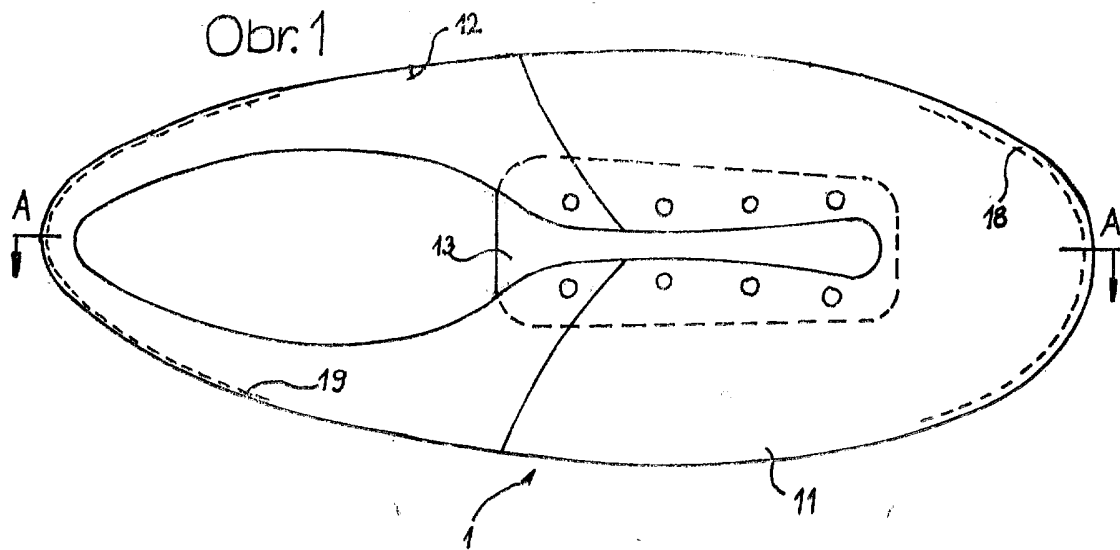
2. Spôsob podľa bodu 1, vyznačujúci sa

tým, že lemovky sa upevnia na vnútornú stranu zvršku.

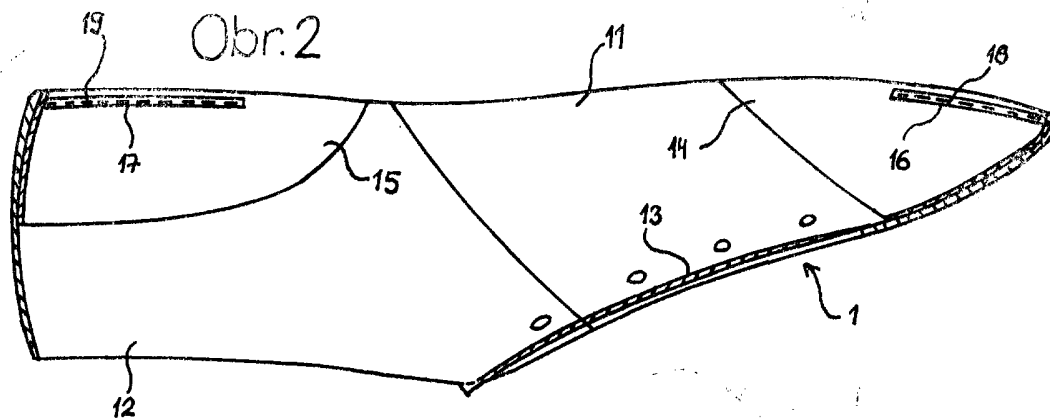
3. Spôsob podľa bodu 1, vyznačujúci sa tým, že lemovky sa upevnia v línii, ktorou sa zvršok priloží na lisovaciu nôžku medzi jej obvodovú hranu a otvory vákuového pôsobenia.

1 list výkresov

Obr. 1



Obr. 2



Obr. 3

