



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

236 012

(11) (B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 08 09 83
(21) PV 6526-83

(51) Int. Cl.³ A 43 D 65/02

(40) Zveřejněno 17 09 84
(45) Vydáno 01 02 87

(75)

Autor vynálezu

PFEFFER FERDINAND

ŠTĚPÁN ANTONÍN

CHLOPČÍK LADISLAV ing., GOTTWALDOV

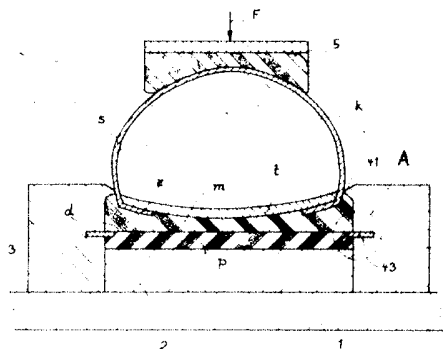
(54)

Forma pro spojování podešví se svrškem obuvi

Účelem vynálezu je zlepšení formy pro spojování podešví se svrškem obuvi nástřikem spojovacího materiálu, zejména při použití různých barev předem připravených podešví a spojovacího materiálu.

Uvedeného účelu se dosahuje tím, že v úrovni dělicí plochy d mezi prostory pro vložení podešve p a nástřik spojovacího materiálu m je v drážce první postranní části 3 a druhé postranní části 4 formy upevněna obvodová přídržná lišta 43, která je na straně přilehlé k prostoru pro vložení podešve p opatřena úkosem.

Vynálezu lze využít při konstrukci forem pro spojování podešví se svrškem obuvi.



236 012

Vynález se týká formy pro spojování podešví se svrškem obuvi nástřikem spojovacího materiálu, sestávající z první postranní části a druhé postranní části, které jsou posuvné ve směru ke střední části, jejíž tvar odpovídá obrysu spodku obuvi.

Při spojování podešví se svrškem obuvi nástřikem spojovacího materiálu se do tvarovací dutiny formy vloží předem připravená, např. vylišovaná a zvulkanizovaná pryžová podešev a shora se tvarovací dutina formy uzavře kopytem se stélkou a s napnutým svrškem obuvi. Prostor tvarovací dutiny formy mezi vloženou podešví a spodní plochou kopyta, kterou tvoří přehnutá záložka svršku obuvi se stélkou, se pak vyplní přímým nástřikem spojovacího materiálu. Tento způsob vyhotovení spodku obuvi je velmi produktivní a lze při něm výhodně využít možnost volby různých fyzikálně mechanických vlastností obou materiálů. Tak např. podešev se zhotoví z pryže s potřebnou odolností proti oděru a s vhodným dezénem nášlapové plochy a jako spojovacího materiálu se použije méně jakostní polyvinylchloridové směsi, která současně vytvoří pružnou mezivrstvu.

Dosud se u tohoto způsobu spojování podešví se svrškem obuvi vesměs používá podešví i spojovacího materiálu stejné barvy. V těchto případech je ze vzhledových důvodů lhostejné, kde se vytvoří dělicí linie obou materiálů. Použijí-li se materiály různé barvy, pak jejich dělicí linie často snižuje vzhledovou úroveň celého výrobku. Příčinou těchto vzhledových závad jsou obvykle nepřesné rozměry předem připravených podešví, které pak nerovnoměrně vyplňují spodní část tvarovací dutiny formy. Tak vzniknou nahodile

rozmístěné prostory mezi vloženou podešví a tvarovací dutinou formy, které se posléze vyplní přetoky vstřikovaného spojovacího materiálu. Aby se zabránilo těmto vzhledovým závadám, umísťuje se dělicí linie obou různobarevných materiálů na nášlapovou plochu spodku obuvi, čímž se však snižuje možnost vzhledového využití dvou různých barev.

Uvedené nevýhody odstraňuje forma podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že na první postranní části a na druhé postranní části, v úrovni dělicí plochy mezi prostory pro vložení podešve a nástřik spojovacího materiálu, je upravena obvodová přídržná lišta. Obvodová přídržná lišta je upevněna v drážce první postranní části a druhé postranní části. Obvodová přídržná lišta je na straně přilehlé k prostoru pro vložení podešve opatřena úkosem.

Vyšší účinek vynálezu spočívá v tom, že přídržná obvodová lišta se spolehlivě zatlačí po celém obvodu do vložené podešve a zabrání vytváření nežádoucích přetoků při vstřikování spojovacího materiálu. Po odsunutí první postranní části a druhé postranní části formy se podešev v důsledku své elasticity vyrovná do původního stavu, čímž se vytvoří pravidelná a přesná dělicí linie barev podešve a spojovacího materiálu. Upevnění přídržné obvodové lišty v drážce první postranní části a druhé postranní části formy je výhodné jednak tím, že je výrobně jednoduché a jednak tím, že přídržnou obvodovou lištu lze vyrobit z materiálu s fyzikálně mechanickými vlastnostmi, které jsou výhodné pro dokonalé utěsnění podešve. Úkos přídržné obvodové lišty zvyšuje spolehlivost při zatlačení podešve ke dnu tvarovací dutiny formy.

Příklad provedení formy podle vynálezu je schematicky zobrazen na výkresu, kde značí obr. 1 celkový příčný řez a obr. 2 detail "A" podle obr. 1 ve zvětšeném měřítku.

Na základní desce 1 formy (obr. 1) je uložena střední část 2 formy, jejíž tvar obrysově odpovídá spodku obuvi. Po obou stranách střední části 2 formy jsou uloženy postranní části formy, a to první postranní část 3 a druhá postranní část 4, jež jsou posuvné ve směru ke střední části 2 formy. Na první postranní části 3 a na druhé postranní části 4 formy je vytvořen obvodový výstupek 41 pro utěsnění obvodu svršku s obuvi, jenž je napnut a vytvarován na kopytě k a jehož přehnutá záložka z je upevněna ke stélce t.

V úrovni dělicí plochy d pro vložení podešve p a nástřík spojovacího materiálu m je na první postranní části 3 a druhé postranní části 4 formy vytvořena drážka 42 (obr. 2), v níž je upevněna obvodová přídržná lišta 43, jež je na straně přilehlé k prostoru pro vložení podešve p opatřena úkosem 44. V některých případech ovšem může být obvodová přídržná lišta 43 nedílnou součástí první postranní části 3 a druhé postranní části 4 formy. Kopyto k se svrškem s obuvi a stélkou t je k formě přitlačováno silou F neznázorněného lisovacího stroje, která působí na opěrku 5.

Obsluha vstřikovacího stroje vloží na střední část 2 formy předem připravenou pryžovou podešev p a pak neznázorněným ovladačem dá povel k posuvu první postranní části 3 a druhé postranní části 4 formy do jejich uzavřené plochy. V konečné fázi jejich posuvu obvodová přídržná lišta 43 se shora zatlačí do obvodu podešve p, kterou pak současně přitlačí ke střední části 2 formy. Pak obsluha ustředí kopyto k s upnutým svrškem s shora na první postranní část 3 a na druhou postranní část 4 formy a neznázorněným ovladačem uvede v činnost pohybové ústrojí svislého posuvu opěrky 5. Opěrka 5 tak působením síly F zatlačí kopyto k svrškem s obuvi do obvodového výstupku 41, který spolehlivě utěsní prostor tvarovací dutiny ohraničené podešví p, první postranní částí 3 a druhou postranní částí 4 formy, záložkou z svršku s obuvi a stélkou t. Pak do této tvarovací dutiny vstřikovací ústrojí vstříkne taveninu polyvinylchloridové nebo jiné směsi, která tvoří spojovací materiál m. Tak se spojí podešev p se svrškem s obuvi. Přitom barva spojovacího materiálu m je odlišná od barvy podešve p. Při nástřiku spojovacího materiálu m obvodová přídržná lišta 43 výhodně zabráňuje vzniku přetoků po obvodě podešve p. Po patřičném vychlazení se vysune opěrka 5 první postranní část 3 a druhá postranní část 4 formy se odsunou od střední části 2 formy. Podešev p se tak v místě ukončené deformace obvodovou přídržnou lištou 43 vyrovná v důsledku vlastní elasticity, čímž se vytvoří velmi přesná a rovnoměrná dělicí linie mezi barvami podešve p a spojovacího materiálu m.

Využití formy podle vynálezu je výhodné rovněž při vstřikování spojovacího materiálu, který má stejnou barvu, jako předem vložená podešev. Tím, že se zabrání tvorbě přetoků po obvodu podešve, vstřikovaná dávka spojovacího materiálu patřičně vyplní prostor tvarovací dutiny, což se kladně projeví v pevnosti spoje podešve se svrškem obuvi.

Vynálezu lze využít při konstrukci forem pro spojování podešví se svrškem obuvi.

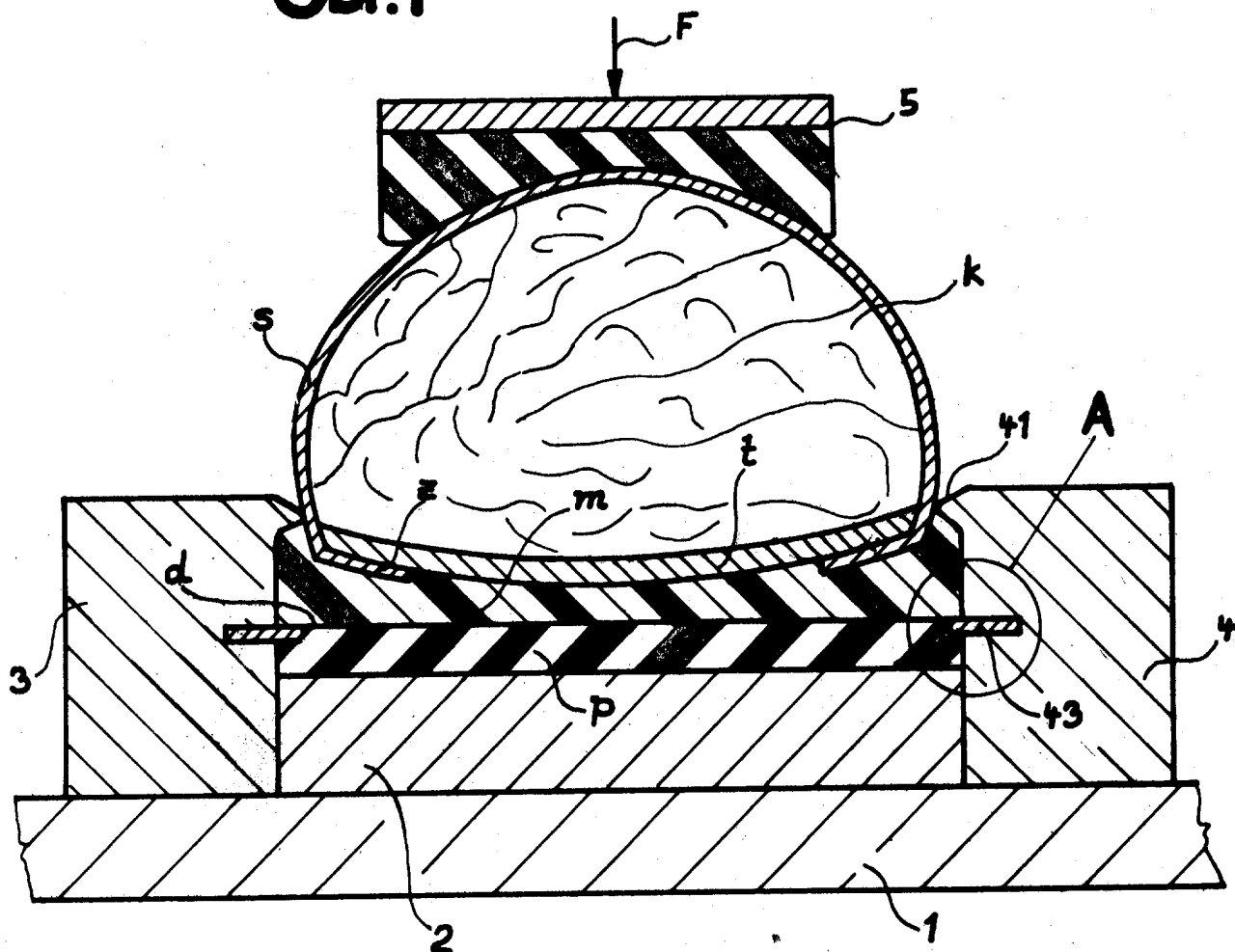
PŘEDMĚT VYNÁLEZU

236 012

1. Forma pro spojování podešví se svrškem obuvi nástřikem spojovacího materiálu, sestávající z první postranní části a druhé postranní části, které jsou posuvné ve směru ke střední části, jejíž tvar odpovídá obrysu spodku obuvi, vyznačující se tím, že na první postranní části (3) a na druhé postranní části (4), v úrovni dělicí plochy (d) mezi prostory pro vložení podešve a nástřik spojovacího materiálu, je upravena obvodová přídržná lišta (43).
2. Forma podle bodu 1, vyznačující se tím, že obvodová přídržná lišta (43) je upevněna v drážce (42) první postranní části (3) a druhé postranní části (4).
3. Forma podle bodu 1, vyznačující se tím, že obvodová přídržná lišta (43) je na straně přilehlé k prostoru pro vložení podešve opatřena úkosem (44).

1 výkres

Obr.1



Obr.2

