



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY  
A OBJEVY

# POPIS VYNÁLEZU

## K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

204 731

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavní priorita  
(22) Přihlášeno 13. 07. 79  
(21) PV 4903-79

(51) Int. Cl. A 43 D 65/02

(40) Zveřejněno 31. 07. 80  
(45) Vydáno 01. 07. 83

(75)

Autor vynálezu KROJZL LUBOMÍR, TOPOLNÁ,  
SYPTÁK KAREL,  
HROMADNÍK KAREL ing., GOTTWALDOV,  
MAZAL VLADIMÍR, KOSTELEČ-ŠTÍPA a  
NAVRÁTIL SVATOPLUK, GOTTWALDOV

(54) Způsob upevnění pomocných tvarovacích prvků ve dně tvarovacích dutin forem

1

Vynález řeší způsob upevnění pomocných tvarovacích prvků ve dně tvarovací dutiny forem zhotovených nanesením kovové skořepiny na model a její stabilizací a určených zejména pro tvarování spodkových dílů obuvi z plastických hmot.

Skořepinové formy pro tvarování spodkových dílů obuvi je v mnohých případech nutné vybavovat pomocnými tvarovacími prvky, popř. jinými doplňky, které se umísťují do tvarovací dutiny formy a upevňují v jejím dně. Jedná se například o patníkové čepy, které v podpadku spodkového dílu vytvoří otvory pro nasunutí výměnného patníku, dále odlehčovací kolíky, vyhazovače apod. Doposud se při jejich upevňování postupovalo tak, že do kovové skořepiny se vyvrtal otvor, do něhož se vsunul např. patníkový čep, který se pak ke skořepině přiletoval. Nedostatky tohoto řešení spočívaly zejména v tom, že materiál skořepiny je zpravidla velmi špatně obrobitelný a při zhotovování otvorů mohlo dojít k jejímu porušení, zejména vezme-li se v úvahu nemožnost dokonalého upnutí skořepiny s ohledem na tvarovou nesouměrnost. Další nejpodstatnější nevýhodou je však to, že uspořádání tvarovací dutiny někdy vůbec neumožňovalo upevnění pomocných tvarovacích prvků, nebo jen s nedostatečnou přesností jejich polohy. K tomu docházelo např. při umísťování čepů v hlubokých a nízkých místech tvarovací dutiny, jako jsou zejména tvarovací dutiny forem na vysoké jehlové podpatky spodkových dílů dámské obuvi, kde nebylo možné při použití dostupné vrtací techniky dosáhnout žádoucí přesnosti umístění otvoru.

204 731

Tyto nedostatky odstraňuje způsob upevňování pomocných tvarovacích prvků ve dně tvarovacích dutin forem podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že skořepina tvarovací dutiny se nanese na povrch modelu vyjma plochy tvořící její dno, potom se model z tvarovací dutiny vyjme a do jejího dna se nalícuje vložka s pomocnými tvarovacími prvky a vnějším kotevním tělesem, načež se skořepina stabilizuje v bloku lící hmoty.

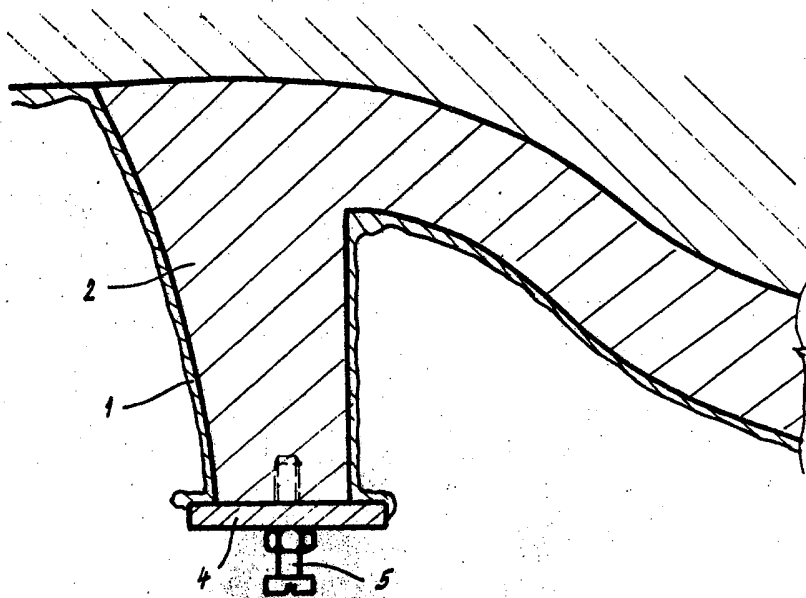
Účinky vynálezu se projevují v tom, že otvor ve dně tvarovací dutiny pro upevnění pomocných tvarovacích prvků se nezhotovuje dodatečně v hotové skořepině, ale vymezuje se současně v jejím nanášení na model. Tím se vyloučí nejen nebezpečí porušení celistvosti skořepiny vyvrtáváním upevňovacích otvorů, ale zejména se vsazením a nalícováním vložky s pomocnými tvarovacími prvky dosáhne žádoucí přesnosti jejich umístění bez ohledu na tvar a uspořádání tvarovací dutiny. Proces výroby a vybavování formy se tím usnadní a docílí se rovněž vyšší kvality a přesnosti vytvářených spodkových dílů.

Dále je popsán příklad provádění způsobu podle vynálezu při upevňování patníkových čepů ve dně tvarovací dutiny formy pro tvarování spodkových dílů dámské obuvi a pro názornost je doplněn výkresem, na kterém obr. 1 značí podélný řez modelem, na němž je nanesena skořepina a upevněna stínicí deska a obr. 2 podélný řez tvarovací dutinou formy s nalícovanou vložkou.

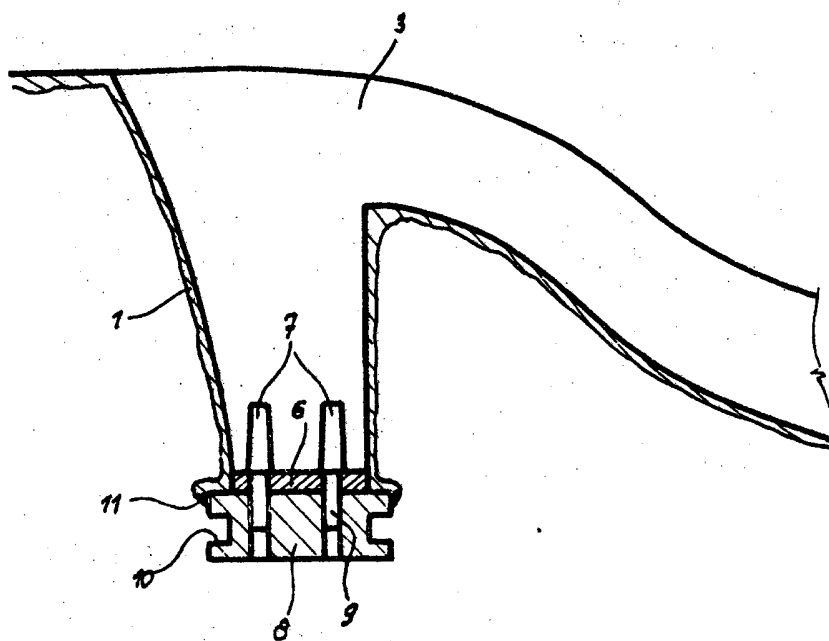
Před nanášením skořepiny 1, např. galvanoplastickou metodou, na povrch modelu 2 se na jeho plochu tvořící dno tvarovací dutiny 3 podpatkové části připevní šroubem 5 stínicí deska 4, která přesahuje cca o 5 mm hrany profilu. Na rozdíl od povrchu modelu 2 není stínicí deska 4 opatřena vrstvou elektricky vodivého činidla, takže se na ní v galvanizační lázni netvoří skořepina 1. Po uvolnění šroubu 5 se stínicí deska 4 odstraní a z tvarovací dutiny 3 se vytáhne model 2. Do dna podpatkové části tvarovací dutiny 3, které je otevřené se nalícuje vložka 6, na kterou se prostřednictvím kolíků 9 upevní patníkové čepy 7 a vnější kotevní těleso 8. Tloušťka vložky 6 a uspořádání patníkových čepů 7 odpovídá tělesnému vytvoření a rozměrům výměnného patníku příslušného druhu. Poté se vložka 6 s patníkovými čepy 7 a vnějším kotevním tělesem 8 ke skořepině 1 připevní letováním, přičemž letovaný spoj 11 se umístí mezi vnější kotevní těleso 8 a okraj skořepiny 1. Potom se skořepina 1 stabilizuje zalitím lící hmotou, přičemž vnější kotevní těleso 8 a zejména v něm vytvořená drážka 10 přispívá ke stabilitě a pevnosti vložky 6.

#### P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Z U

Způsob upevnění pomocných tvarovacích prvků ve dně tvarovacích dutin forem zhotovených vytvořením kovové skořepiny na modelu a její stabilizací a určených zejména pro tvarování spodkových dílů obuvi z plastických hmot, vyznačující se tím, že skořepina se nanese na povrch modelu s výjimkou plochy tvořící dno tvarovací dutiny, potom se model z tvarovací dutiny vyjme a do jejího dna se nalícuje vložka s pomocnými tvarovacími prvky a vnějším kotevním tělesem, načež se skořepina stabilizuje v bloku lící hmoty.



Obr. 1



Obr. 2