



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY

A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

241 648

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 21 02 84
(21) PV 1190-84

(51) Int. Cl.4

B 29 C 33/44

(40) Zveřejněno 22 08 85
(45) Vydáno 01 01 88

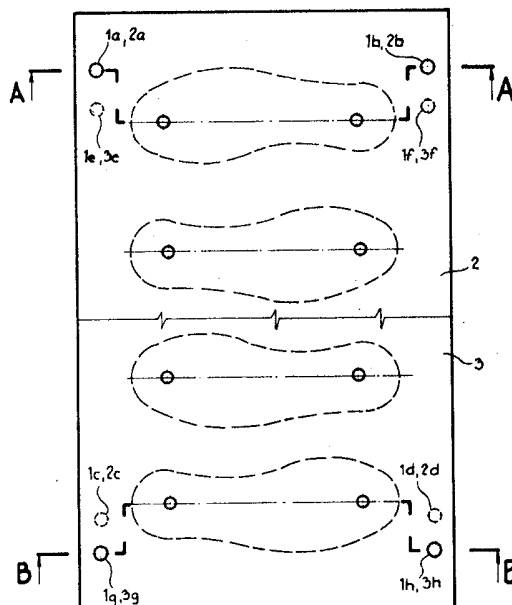
(75)
Autor vynálezu

TYLAJKA FRANTIŠEK;
ŠKUBAL JOSEF;
DAVID ARNOŠT, GOTTWALDOV;
HOŘÁK JOSEF, VIZOVICE

(54)

Forma pro výrobu podešví obuvi

Účelem je zlepšení konstrukce formy pro výrobu podešví obuvi sestávající ze spodního dílu s tvarovacími dutinami, proti nimž jsou na víku upevněny lisovníky. Uvedeného účelu se dosáhne tím, že ve spodním dílu jsou vytvořeny jednak první otvory (1a, 1b, 1c, 1d) pro středící čepy (2a, 2b, 2c, 2d) prvního víka (2) a jednak další otvory (1e, 1f, 1g, 1h) pro středící čepy (3e, 3f, 3g, 3h) dalšího víka (3). Ve spodním dílu je ve tvarovací dutině uložena nášlapová vložka. Řešení lze využít při konstrukci forem pro výrobu obuvi z elastomerních nebo plastických materiálů.



241 648

Vynález se týká formy pro výrobu podešví obuvi z elastomerních nebo plastických materiálů, sestávající ze spodního dílu s tvarovacími dutinami, proti nimž jsou na víku upevněny lisovníky.

Při výrobě podešví obuvi z elastomerních nebo plastických materiálů se dosud používají formy, jež jsou tvarovacími dutinami spodní části a lisovníky víka uzpůsobeny pro tvarování podešví pouze jediného tvaru a velikosti. Výroba forem, zvláště spodních dílů s tvarovacími dutinami, je velmi pracná a nákladná. Proto je ekonomicky výhodné v jedné formě vyrobit maximální množství podešví. Tvary podešví obuvi však jsou podrobeny neustále se měnícím módním a výrobním požadavkům, a proto se často stává, že se formy vyřazují dříve, než se mechanicky opotřebí. Nejčastěji se tvarově mění ty části podešve, které se tvarují lisovníkem upevněným na víku formy. Tyto tvarové změny vyplývají z módních požadavků na vrchní obvodový okraj podešve, který obvykle tvoří imitaci rámků, případně ze změny konstrukce a použitých materiálů svršku obuvi, jež ovlivňují tvar lůžka podešve. Přitom často zůstávají bez změny základní tvary tvarovacích dutin ve spodním dílu formy, kde pouze v některých případech mění dezén nášlapové části podešve.

Víko formy musí při každém uzavření formy přesně dosednout jednotlivými lisovníky do tvarovacích dutin spodního dílu. V průběhu své životnosti se tak musí forma uzavřít a otevřít řádově

10^4 až 10^5 krát. Slícování spodního dílu formy s víkem je proto velmi náročné na přesnost výroby, povrchové opracování a povrchovou tvrdost středících pouzder a středících čepů. Základ správného slícování přitom spočívá v tom, že vyhotovení otvorů pro středící pouzdra ve spodním dílu formy a otvorů pro středící čepy víka se provede společným svrtáním spodního dílu a víka. Tím se zaručí nutné souosé vystružení obojích otvorů a následná souosá montáž středících pouzder a středících čepů. Z toho však vyplývá, že prakticky nelze slícovat středící čepy dalších vík s otvory středících pouzder stávajícího spodního dílu formy.

Uvedené nevýhody odstraňuje forma podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že ve spodním dílu jsou vytvořeny jednak první otvory pro středící čepy prvního víka a jednak další otvory pro středící čepy dalšího víka. Ve spodním dílu je ve tvarovací dutině uložena nášlapová vložka.

Vyšší účinek vynálezu spočívá v tom, že při změnách vrchního obvodového okraje nebo lůžka podešve postačí vyrobit pouze víko formy s potřebnými lisovnicí, přičemž se použije stávající spodní díl formy. V případě změny dezénu nášlapové části podešve se velmi jednoduše vymění pouze nášlapová vložka.

Příklad provedení formy podle vynálezu je schematicky znázorněn na výkresech, kde značí obr. 1 celkový půdorys, obr. 2 řez rovinou A-A dle obr. 1 ve zvětšeném měřítku v poloze uzavřené formy s prvním víkem a obr. 3 řez rovinou B-B dle obr. 1 ve zvětšeném měřítku v poloze otevřené formy s dalším víkem.

Forma sestává ze spodního dílu 1 (obr. 2), v němž jsou vytvořeny tvarovací dutiny 11 pro současnou výrobu dvou párů podešví stejného tvaru a velikosti. Ve spodním dílu 1 jsou vytvořeny jednak první otvory 1a, 1b, 1c, 1d (obr. 1) a jednak druhé otvory 1e, 1f, 1g, 1h, v nichž jsou zalisována středící pouzdra 12. První otvory 1e, 1f, 1g, 1h odpovídají souosé poloze středících čepů 2a, 2b, 2c, 2d prvního víka 2 a druhé otvory 1e, 1f, 1g, 1h odpovídají souosé poloze středících čepů 3e, 3f, 3g, 3h dalšího víka 3 (obr. 3). V přední části tvarovací dutiny 11 je uložena nášlapová vložka 13, jež je upevněna ke spodnímu dílu 1 formy spodními šrouby 14. Nášlapová vložka 13 je opatřena negativem požadovaného dezénu 15 podešve. Proti tvarovacím dutinám 11 spodního dílu 1 formy jsou na prvním víku 2 a na dalším víku 3 upev-

něny čepovými šrouby 22 lisovníky 21. Lisovníky 21 mají negativ požadovaného lůžka 23 a tvaru rámků 24 podešve.

Při výrobě podešví se používá spodního dílu 1 nejprve s víkem 2. Po vyrobení dostatečného množství párů podešví tvaru, jenž je určen lisovníky 21 se pokračuje ve výrobě s týmž spodním dílem 1, ale s dalším víkem 3. Vynález se samozřejmě neomezuje pouze na dvě víka. V případě potřeby je možné vyrobit libovolný počet vík se samostatnými lisovníky, avšak v každém z nich se společným svrtáním se stávajícím spodním dílem formy 1 vytvoří samostatná soustava otvorů, do nichž se po vystružení upevní samostatná ustředovací pouzdra a ustředovací čepy. Tak je počet vík vlastně omezen pouze konstrukčními rozměry formy, ustředovacích pouzder a ustředovacích čepů. V případě, že se z módních nebo jiných důvodů změní na podešvi dezén nášlapové části, pak se vyrobí nová nášlapová vložka 13 s požadovaným negativem dezénu 15. Tak lze prakticky využívat spodní díl 1 formy až do jeho mechanického opotřebení. Využití vynálezu tak umožňuje velmi rychlé a levné inovační změny ve výrobě podešví obuvi.

Vynález lze využít při konstrukci forem pro výrobu podešví obuvi z elastomerních nebo plastických materiálů.

P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Z U

1. Forma pro výrobu podešví obuvi z elastomerních nebo plastických materiálů, sestávající ze spodního dílu s tvarovacími dutinami, proti nimž jsou na víku upevněny lisovníky, vyznačující se tím, že ve spodním dílu (1) jsou vytvořeny jednak první otvory (1a, 1b, 1c, 1d) pro středící čepy (2a, 2b, 2c, 2d) prvního víka (2) a jednak další otvory (1e, 1f, 1g, 1h) pro středící čepy (3e, 3f, 3g, 3h) dalšího víka (3).
2. Forma podle bodu 1, vyznačující se tím, že ve spodním dílu (1) je ve tvarovací dutině (11) uložena nášlapová vložka (13).

Obr. 1

