



SUOMI – FINLAND
(FI)

PATENTTI- JA REKISTERIHALLITUS
PATENT- OCH REGISTERSTYRELSEN

[L] TIIVISTELMÄ - SAMMANDRAG

(11) (21) Patentihakemus - Patentansökan 20090136

(51) Kv.lk. - Int.kl.

B29D 31/512 (2006.01)

(22) Tekemispäivä - Ingivningsdag 07.04.2009

(24) Alkupäivä - Löpdag 09.10.2007

(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig 22.05.2009

(86) Kv. hakemus - Int. ansökan PCT/CN2007/002901

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

10.10.2006 US 851827 P

(71) Hakija - Sökande

1 •Chen, Ming-Te, No. 2, Lane 334, San-Fon Road, Fon-Chou City, Taichung Hsien, TAIWAN, (TW)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1 •Chen, Chuang-Chuan, No.51, Sec.4, Zhong Sing Rd., WuGu Township, 24842 Taipei Country, TAIWAN, (TW)

(74) Asiamies - Ombud

Heinänen Oy Patenttitoimisto, Airport Plaza, Äyritie 8 D, 01510 Vantaa

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

Valumuotti kenkien valmistamiseksi

Gjutform för framställning av skor

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Valumuottilaitteisto kenkien valmistamiseksi käsittää pohjavalumuotin (10), jossa on tyhjä tila, joka on määritetty sen yläosaan; kaksi sivuvalumuotia (20), jotka on liitetty siirrettävästi kahden pohjavalumuotin sivun kanssa, kahdessa vastaavassa yläpinnassa kahdessa sivuvalumuotissa on kaksi asemointilevyä (30), ja jokaisessa asemointilevyssä on syvennys (301), joka on määritetty sen sisäpuolelle, ja syvennyksessä on kuviointi, joka on määritetty siihen. Asemointilevyt (30) toimivat tiiviisti yhdessä ylävalumuotin ulkosivun kanssa, niin että kumi, joka suihkutetaan tyhjiin tilaan, ei vuoda ulos ylävalumuotin ja sivuvalumuottien välistä.

En gjutformsanordning för tillverkning av skor innefattar en bottengjutform (10) med ett hålrum definierat i en övre del därav, två sidogjutformar (20) flyttbart förbundna med två sidor av bottengjutformen och en övre gjutform flyttbart positionerad vid en övre del av bottengjutformen, två respektive övre ytor hos de två sidogjutformarna har positioneringsplattor (30). Varje positioneringsplatta har en fördjupning (301) definierad i en inre sida därav och fördjupningen innefattar mönster definierade däri. Positioneringsplattorna (30) samverkar tätt med utsidan av den övre gjutformen så att gummi som injiceras i hålrummet inte läcker ut mellan den övre gjutformen och sidogjutformarna.

