



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

245 916

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavní priorita

(22) Přihlášeno 10 05 84

(21) (PV 3452-84)

(51) Int. Cl.⁴

A 43 B 13/04

(40) Zveřejněno 17 09 85

(45) Vydáno 01 07 88

(75)

Autor vynálezu

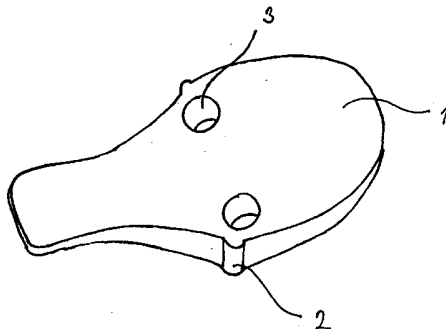
FÜRST PAVEL ing., CHVALČOV;
VAŠINA JOSEF, GOTTWALDOV;
KOCOUREK ZDENĚK, JAROSLAVICE;
PEŠAT BŘETISLAV, GOTTWALDOV

(54)

Spodkový díl obuvi

Řešení se týká spodkového dílu obuvi, který sestává ze speciálně upravené výplně obšitíknuté dvěma, zpravidla barevně odlišnými, vrstvami vstřikovacího materiálu.

Výplň je opatřena otvory ve hmotě, nejblíže 1,5 mm od obvodu a výstupky po obvodu. Otvory zajišťují pružnost výplně potřebnou pro její snadnější vkládání stisknutím do dutiny ve stropu horní části formy. Výplň se v dutině formy rozevře a s pomocí výstupků po obvodu, které zvyšují styčnou plochu výplně se stěnami dutiny formy, se udrží v dutině formy po dobu prvního nástřiku, tj. nástřiku nášlapné části spodkového dílu obuvi. Výplň je během prvního nástřiku tepelnou cestou spojena s nášlapnou částí a je tak ustředěna i pro druhý nástřik, tzv. mezipodeševě, což je nástřiknutá plastová hmota mezi nášlapnou částí s výplní a napnutým svrškem obuvi na kopytě. Otvory ve výplni jsou zality současně s druhým nástřikem, čímž je zvýšena soudržnost výplně se vstřikovacími materiály použitými na spodkový dílec obuvi.



Vynález se týká spodkového dílu obuvi, který sestává z pružné výplně obstríknuté alespoň dvěma vrstvami vstřikovacího materiálu.

Při zhotovení spodkového dílu obuvi, ať už ve formě jednotkové podešve z pryže nebo plastických materiálů, nebo i podešve přímo nastříkované na vrchový dílec napnutý na kopytě, je vhodné, aby do tlustostěnné části spodkového dílu byla vložena předem zhotovená výplň za účelem vytvoření rovnoměrné tloušťky vstřikovacího materiálu ve všech místech spodkového dílu obuvi. Kromě rovnoměrného prodloužení tekutého vstřikovacího materiálu se současně dosáhne stejnoměrného a rychlejšího chlazení vstřikovacího materiálu ve formě, neboť výplň působí zároveň jako chladící medium. K tomuto účelu musí být výplň spodkového dílu obuvi správně ustředěna a uchycena tak, aby při vstřikování materiálu nedocházelo k posuvu výplně. Při nesprávném ustředění dochází k nestejnomyšlnému chlazení vstřikovacího materiálu ve formě a tím i k deformaci tvaru spodkového dílu obuvi. Proto se výplně různým způsobem ustřeďují, například ve spodní části formy jsou umístěny různé úchytky, čepy nebo otvory, kterými je přesná poloha zajištěna. Ani jeden z dosud známých způsobů však nelze uplatnit při výrobě spodkového dílu obuvi podle vynálezu spočívající v postupném nástřiku jednotlivých vrstev, zpravidla barevně odlišených, kdy se vstřikováním nejprve zhotoví nášlapná část, ke které je tepelně zafixována výplň podle vynálezu a pak se teprve vstřikuje druhá vrstva, mezipodešev, kdy tekutý plastický materiál je vstřikován mezi nášlapnou část s výplní a vrchový dílec obuvi napnutý na kopytě. Všechny dosavadní způsoby ustředění jsou vhodné pouze pro jednovrstvý spodkový díl obuvi. Možná je též varianta zhotovení spodkového dílu obuvi bez výplně, ale tato je energeticky značně náročná, neboť by se tím prodloužila doba chlazení nastříkaného spodkového dílce minimálně na dvojnásobek, a tím by se produktivita snížila na polovinu.

Nevýhody spojené se zhotovením spodkového dílu obuvi bez výplně, dále nevýhody spojené s ustředováním výplní dosud běžně používaným způsobem odstraňuje spodkový díl obuvi s výplní podle vynálezu.

Podstata vynálezu spočívá ve tvaru výplně, která má v blízkosti obvodu otvory a po obvodu výstupky. Tvaru výplně odpovídá dutina ve stropu horní části formy, která zajišťuje přesné ustředění výplně a zabráňuje možnému posuvu výplně při nástřiku nášlapné části spodkového dílu obuvi. Větší pružnost výplně, zajištěná otvory v blízkosti obvodu výplně, je potřebná ke snadnějšímu vkládání výplně do dutiny formy pro ni určené. Po vložení výplně do dutiny formy získává výplň charakter tlačné pružiny, což se zvýšením styčné plochy výplně pomocí výstupků po jejím obvodu, zabezpečuje dostatečné udržení výplně v dutině formy. Otvory ve výplně se při nástřiku druhé vrstvy, mezipodešve, zaplní mezipodešvovým vstřikovacím materiálem, čímž je zvýšena soudržnost mezipodešvového, nášlapného i výplňového materiálu.

Vlastní výplň pro spodkový dílec obuvi je vyrobena běžným způsobem na stříkolisovacím stroji.

Vyšší účinek vynálezu spočívá v tom, že zhotovením spodkového dílce obuvi s výplní podle vynálezu se dosáhne vyšší produktivity o 100% oproti zhotovení spodkového dílce obuvi bez výplně, přičemž výplň může být zhotovena z libovolného pružného materiálu, nejlépe však z TPE.

Výplň pro spodkový dílec podle vynálezu je znázorněna na výkresu. Výplň 1 je opatřena po obvodě výstupky 2 a poblíž obvodu otvory 3.

P ř e d m ě t v y n á l e z u

245 918

Spodkový díl obuvi, sestávající z pružné výplně obšitíknuté alespoň dvěma vrstvami vstřikovacího materiálu, vyznačující se tím, že po obvodě výplně (1) jsou vytvořeny nejméně dva výstupky (2) a proti těmto výstupkům jsou ve vzdálenosti 1,5 mm až 25 mm od obvodu výplně (1) otvory (3) vytvořené ve hmotě výplně (1) a zalité vstřikovacím materiálem.

1 výkres

245 916

