

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 40865

Kl. 71 a, 2/01
1/14**Zenon Przeor**

Warszawa, Polska

Sposób wyrobu obuwia z tworzyw sztucznych

Patent trwa od dnia 17 kwietnia 1957 r.

Dotychczas wyrabiano obuwie z tworzyw sztucznych przez zszywanie ręczne bądź maszynowe lub przez klejenie gotowego materiału.

Sposób według wynalazku polega na otrzymywaniu obuwia przez nakładanie pasty tworzywa sztucznego, np. polichlorku winylu, do uprzednio przygotowanych matryc, a następnie przez utwardzenie tworzywa po nałożeniu go w matrycy.

Sposób ten usuwa takie pracochłonne operacje, jak szycie czy klejenie poszczególnych części lub przygotowanie galanterii ozdabiającej obuwie, a ponadto umożliwia wykonywanie obuwia wszelkich rozmiarów i kształtów z kombinacjami kolorów poszczególnych jego części.

Przed przystąpieniem do wytwarzania obuwia sposobem według wynalazku należy znanym sposobem wykonać but wzorcowy i stosując metodę galwanoplastyczną otrzymać odbicie (negatyw) buta, czyli tzw. matrycę (formę).

Na rysunku fig. 1 przedstawia matrycę w widoku aksonometrycznym, fig. 2 zaś — przekrój pionowy matrycy.

Matryca jest od dołu i od góry otwarta. W dolnej części ścianki 1 matrycy wykonane jest wyżłobienie 2, w którym formuje się dolna część cholewki obuwia, imitująca obrzeże podeszwy.

U góry ścianki 1 matrycy znajduje się wgłębienie 3 dla wykonania w wierzchu obuwia zgrubienia i wypukłości, w której następnie będą wykonane otwory dla sznurowadeł oraz przecięcie wzdłuż linii 4.

Przygotowaną w znany sposób pastę tworzywa sztucznego, np. polichlorku winylu, o konsystencji gęstej śmietany nakłada się na wewnętrzną powierzchnię matrycy w celu uformowania cholewki buta. Jednocześnie taką samą pastę nakłada się na uprzednio przygotowaną a nie uwidocznioną na rysunku płaską blaszkę podeszwową, której wymiary są nieco większe od profilu dna matrycy.

Matrycę z pastą tworzywa sztucznego nakłada się na blaszkę podeszwową i wykonanym dookoła dolnej części matrycy obrzeżem 5 wciska się w paście na blaszce podeszwowej

kształt podeszwy obuwia. Po dociśnięciu matrycy do blaszki podeszwowej umieszcza się całość w piecu i utwardza.

Po odpowiednim utwardzeniu odejmuje się blaszkę podeszwową i wyjmuje gotowy but z matrycy. Następnie przecina się cholewkę w miejscu odpowiadającym linii 4, a w wypukłości, odpowiadającej wgłębieniu 3 na matrycy, wycina się dziurki na sznurowadło.

Sposobem według wynalazku można wytwarzać różne części obuwia w różnych kolorach. Dla otrzymania obrzeża w innym kolorze nakłada się pastę tworzywa sztucznego o odpowiednim kolorze we wgłębieniu 3 i górną obwódkę 6 w matrycy, po czym umieszcza się matrycę w piecu dla częściowego utwardzania tylko dla zachowania kształtu. Po wyjęciu z pieca na wewnętrzne ścianki matrycy nakłada się pastę w innym kolorze i dalej postępuje się jak w przypadku otrzymywania obuwia jednokolorowego.

Tym samym sposobem można otrzymać obuwie z podszewką, którą po nałożeniu pasty do matrycy, dociska się do pasty od strony wewnętrznej i następnie całość utwardza się.

Otrzymane sposobem według wynalazku obuwie z tworzywa sztucznego, stanowiące jednolitą całość, jest trwałe, higieniczne i estetyczne.

Z a s t r z e ż e n i a p a t e n t o w e

1. Sposób wyrobu obuwia, z tworzyw sztucznych, znamienny tym, że na wewnętrzne ścianki matrycy, otrzymanej znanym sposobem galwanoplastycznym, nakłada się pastę tworzywa sztucznego, np. polichlorku winylu, przygotowanego znanym sposobem, po czym matrycę dociska się do pokrytej tą samą pastą blaszki podeszwowej i całość umieszcza się w piecu w celu utwardzenia, a po ostudzeniu wyjmuje się utwardzone obuwie z matrycy i wykańcza powierzchnie.
2. Sposób wyrobu obuwia według zastrz. 1, znamienny tym, że dla otrzymania nakładki w innym kolorze daną część matrycy najpierw pokrywa się pastą w żądanym kolorze, utwardza się częściowo dla ustalenia położenia i dalej postępuje się, jak przy wyrobie obuwia jednokolorowego.
3. Sposób wyrobu obuwia według zastrz. 1, 2, znamienny tym, że po nałożeniu pasty tworzywa sztucznego do matrycy a przed utwardzeniem wyklada się wewnątrz obuwia podszewką.

Z e n o n P r z e o r

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

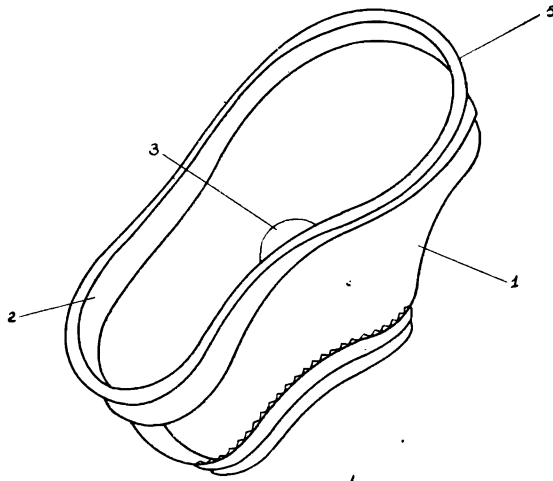


FIG 1

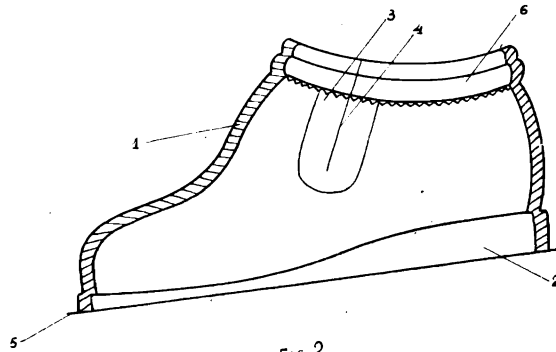


FIG 2