



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

260258
(11) (B1)

(51) Int. Cl.⁴
A 43 D 85/02

(22) Prihlášené 13 01 86

(21) {PV 277-86.T}

(40) Zverejnené 16 05 88

(45) Vydané 15 04 89

(75)

Autor vynálezu

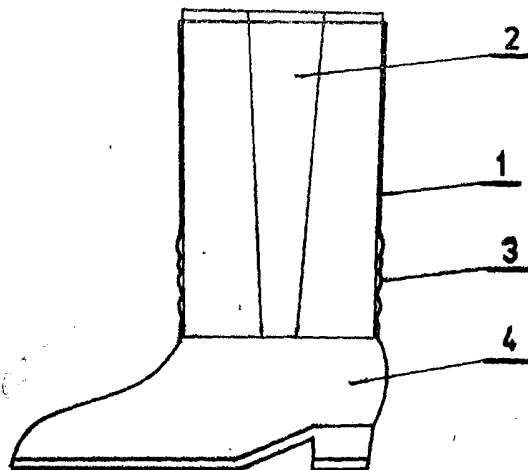
STAŇO VIKTOR ing., PARTIZÁNSKE, MIŠEJE TEODOR, BOŠANY

(54) Spôsob nakrčenia základných modelov k výrobe foriem nakrčenej odlievanej obuvi

1

2

Z pripraveného modelu sa vyberie trojdielna holeňová časť kopyta, vnútorná časť zvršku po vybratí trojdielnej holeňovej časti sa natrie epoxidovou živcou so zosieťovadlom. Vloží sa vybratá trojdielna časť holene do zvršku späť a posúvaním epoxidovou živcou natreného zvršku po naseparovanej trojdielnej časti holene sa vytvaruje do požadovaného tvaru.



obr. 1

Vynález sa týka nakrčenia základných modelov k výrobe foriem nakrčenej odlievanej obuvi.

Pri výrobe odlievanej obuvi z pást PVC potrebný počet foriem sa pripravuje galvanoplastickou cestou — nanášaním vrstvy niklu na postriebrený povrch modelu. Zo základného modelu pripraveného modelárskym spôsobom sa pripraví matečná forma, v ktorej sa vyhotovia odlievaním násobné modely potrebné k výrobe výrobných foriem známym technologickým postupom.

Základný model pozostáva z voskovej časti kopyta, trojdielnej holeňovej časti kopyta pripravenej z tvrdej polyuretánovej peny a napnutého zvršku, vyhotoveného z usne, alebo syntetického vrchového materiálu, ktorý tesne obaluje povrch voskovej časti kopyta a trojdielnej polyuretánovej holeňovej časti kopyta. Vzhľad povrchu pripraveného základného modelu určuje vzhľad hotového výrobku — odlievanej obuvi. Takto pripravené základné modely k výrobe foriem odlievanej obuvi s hladkým, poprípade dezénovaným povrchom umožňujú výrobu odlievanej obuvi s viac-menej imitovaným vzhľadom usne.

Vernejší vzhľad imitácie usne u odlievanej obuvi dáva jej nakrčenie v časti holene, čo umožňuje spôsob nakrčenia základných modelov k výrobe foriem odlievanej obuvi

vyznačujúci sa tým, že z napnutého zvršku 1 modelu sa vyberie trojdielna holeňová časť 2 kopyta, naseparuje sa roztokom vosku, vosková časť 4 kopyta sa ponechá vo zvršku 1, vnútorná časť napnutého zvršku 1 po vybratí trojdielnej holeňovej časti 2 kopyta sa natrie epoxidovou živicom 3 so zosieťujúcim prostriedkom, vloží sa späť naseparovaná trojdielna holeňová časť 2 kopyta a posúvaním epoxidovou živicom natrenej holeňovej časti zvršku 1 po naseparovanej trojdielnej holeňovej časti 2 kopyta sa vytvaruje do požadovaného nakrčenia.

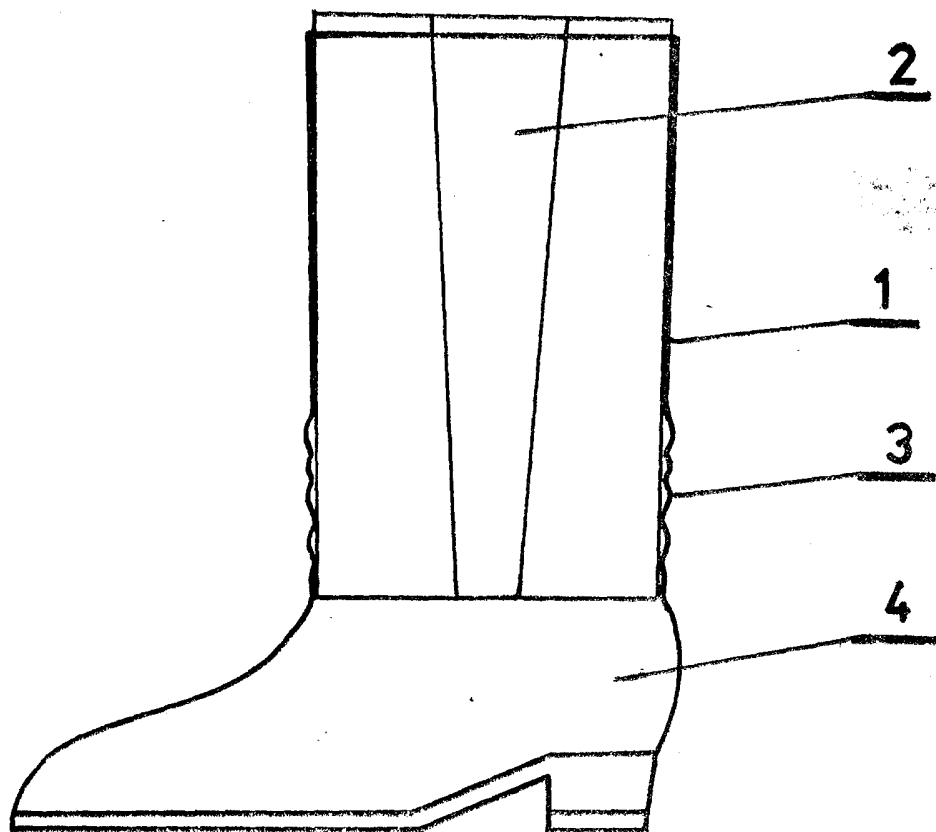
Náter epoxidovej živice 3 pred jej zosietením umožňuje posúvať holeňovú časť zvršku 1 po trojdielnej holeňovej časti 2 kopyta, i keď zvršok 1 celé kopyto tesne obopína. Po zosietení pôsobí náter epoxidovej živice 3 ako výstuž nakrčenej časti, zabráňuje jej ďalšej nežiadúcej deformácii a tým i popraskaniu striebornej vrstvy vplyvom hydrostatického tlaku elektrolytu v galvanickej vani. Umožňuje však vybrať trojdielnu holeňovú časť 2 kopyta po nanesení niklovej škupiny v galvanickej vani bez jej porušenia. Vosková časť 4 kopyta sa z niklovej škupiny nahriatim vytaví.

Na výkrese je na obr. 1 praktické vyhotovenie nakrčenia modelu podľa vynálezu v reze.

PREDMET VYNÁLEZU

Spôsob nakrčenia základných modelov k výrobe foriem nakrčenej odlievanej obuvi vyznačujúci sa tým, že z napnutého zvršku (1) modelu sa vyberie trojdielna holeňová časť (2) kopyta, naseparuje sa roztokom vosku, vnútorná časť napnutého zvršku (1) po vybratí trojdielnej holeňovej časti (2)

kopyta sa natrie epoxidovou živicom (3) so zosieťujúcim prostriedkom, vloží sa späť voskom naseparovaná trojdielna holeňová časť (2) kopyta a posúvaním epoxidovou živicom (3) natrenej holeňovej časti zvršku (1) po trojdielnej holeňovej časti (2) kopyta sa vytvaruje do požadovaného nakrčenia.



obr. 1