



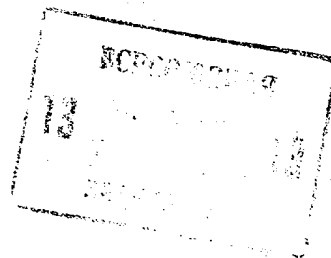
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1189421** **A**

(51)4 А 43 В 13/38

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 3708049/28-12

(22) 01.03.84

(46) 07.11.85. Бюл. № 41

(71) Всесоюзный заочный институт
текстильной и легкой промышленности

(72) В.С.Ерофеев, Д.Я.Ильинский,
Н.Л.Давлатьян, О.Н.Зуева, В.А.Сини-
цын и А.Б.Тихомирова

(53) 685.312.124 (088.8)

(56) Патент США № 4258449,
кл. А 43 D 31/00, 1981.

Патент Великобритании № 2000433,
кл. А 43 В 13/41, 1979.

(54)(57) 1. СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
СТЕЛКИ С ГЕЛЕНКОМ путем соединения
стельки с заготовкой геленка из по-
лимеролигомерных систем и отвержде-
ния ее при нагревании с использова-
нием формования заготовки геленка

под давлением, отличающийся
с я тем, что, с целью улучшения ка-
чества изделия путем повышения точ-
ности совпадения профиля стельки с
геленком с профилем соответствующей
коподки и экономичности процесса,
отверждение и формование заготовки
геленка производят одновременно с
формованием стельки при трехзонном
нагреве.

2. Способ по п.1, отличаю-
щийся с я тем, что в первой зоне
осуществляют нагрев до 180-220°C,
во второй - до 90-100°C, в третьей -
до 60-70°C.

3. Способ по пп. 1 и 2, отлича-
ющийся с я тем, что формование
и отверждение ведут под давлением
3-5 МПа.

(19) **SU** (11) **1189421** **A**

Изобретение относится к способу изготовления стельки с геленком и может быть использовано для придания жесткости (укрепления) геленочной части деталей низа обуви (стелек). 5

Цель изобретения - улучшение качества изделия путем повышения точности совпадения профиля стельки с геленком с профилем соответствующей колодки и экономичность процесса. 10

Пример. Заготовку геленка из полимеролигомерных систем (стеж-ложгут, пропитанный связующим на основе полиэфирных и винилэфирных смол с отвердителем) соединяют с 15 плоской стелькой (могут применяться любые стелечные материалы, в том числе и натуральные) или стелькой с полустелькой путем укладывания в паз стельки отрезанной заготовки геленка. Затем производят отвержде- 20 ние и формование заготовки геленка одновременно с формованием стельки при трехзонном нагреве. Для этого используют формующие матрицы.

Нижняя матрица пресс-формы, на которую укладывают плоскую стельку с заготовкой геленка, снабжена нагревательным устройством (температура поверхности нижней матрицы 60°C). Нагрев в верхней матрице пресс-формы осуществляют по зонам: зона I (зона отверждения геленка) - температура $180-220^{\circ}\text{C}$, зона II (зона изолирующего слоя) - $90-100^{\circ}\text{C}$, зона III (зона формования стельки) - $60-70^{\circ}\text{C}$. Затем матрицы смыкают и под действием температуры и давления $3-5\text{ МПа}$ при выдержке $30-35\text{ с}$ получают профилированный и укрепленный стелечный узел с геленком.

Предлагаемый способ по сравнению с известным обеспечивает совпадение профиля стельки с геленком с профилем соответствующей колодки, повышает экономичность процесса за счет увеличения производительности, так как происходит совмещение операций отверждения и формования геленка и формования стельки.

Редактор Н.Тупица

Составитель В.Шиманская
Техред Ж.Кастелевич

Корректор М.Демчик

Заказ 6808/4

Тираж 419

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ИПИ "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4