



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

200 990

(11) (B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihášeno 14 03 79
(21) PV 1674-79

(51) Int. Cl.³ A 43 B 3/10
A 43 B 9/12

(40) Zveřejněno 31 01 80
(45) Vydáno 01 02 83

(75)
Autor vynálezu PANČOŠKA VOJTĚCH, GOTTWALDOV a
JERSENSKÝ JOSEF, HRUŠOVANY U BRNA

(54) Způsob výroby obuvi

Vynález se týká způsobu výroby obuvi, zejména domácí, se svrškem, k jehož okraji se po přišití stélky přišije lemovka a k takto vytvořenému polotovaru se přilepí podešev.

Pro výrobu domácí obuvi se vesměs využívá textilních a pryžových materiálů, které se poměrně snadno spojují lepením. Dosud se taková obuv např. zhotovuje tak, že k okraji textilního svršku se přišije stélka, rovněž z textilního materiálu. Pak se na spojené okraje svršku a stélky našije textilní lemovka, která vytváří konečnou úpravu okraje stélky. Takto vyrobený polotovar domácí obuvi se pak nazuje na kopyto a styčné plochy stélky a lemovky s podešví se ručně natrou lepidlem. Podle druhu, tloušťky a pružnosti použitých textilních materiálů se tento ruční nátěr lepidla případně opakuje jedenkrát nebo i vícekrát, přičemž se používá jednoho nebo i více druhů rozpouštědlových lepidel. Podešve se zhotovují např. z výseků mikroporézní pryže a opatřují se nánosem lepidla v odděleném provozu. V konečném dílně se nános lepidla pouze aktivuje v takovém časovém sledu, aby se podešve dobře spojily s dosud aktivními nátěry lepidla na stélce a na lemovce. Tento postup je nevýhodný tím, že ruční natírání lemovky a zejména poměrně rozměrné plochy stélky je velmi pracné a i přes různá instalovaná odsávací zařízení je tato práce zdravotně závadná. Další nevýhodou tohoto postupu je to, že ruční nátěry lepidla jsou nerovnoměrné. Lepidlo totiž vsakuje do textilního materiálu podle okamžitého ručně vyvinutého tlaku na štětec a rychlosti ručního pohybu. Důsledkem toho je nadměrná spotřeba lepidla a nerovnoměrná

200 990

pevnost přilepených podešví.

Uvedené nevýhody odstraňuje způsob výroby obuvi podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že stélka a lemovka se ještě před přišitím opatří adhezni směsí, na styčné ploše stélky a lemovky s podešví se vytvoří nános lepidla, stélka a lemovka se impregnuje adhezni směsí.

Vyšší technický účinek vynálezu spočívá v tom, že potřebná úprava stélky a lemovky pro připevnění podešve se provádí velmi produktivně pomocí výkonných strojních zařízení. Tuto úpravu ještě plochých stélek a lemavek, popřípadě materiálů určených pro jejich výrobu, lze výhodně provádět ve specializovaných provozovnách s vysoce účinným odsáváním těkavých složek adhezních směsí. Tím se zvyšuje produktivita práce a značně se zlepšuje pracovní prostředí v konfekční dílně. Unikající těkavé složky lze rekuperačně získávat zpět a znovu využít pro přípravu adhezních směsí. Strojně vytvářené nánosy lepidla nebo impregnace adhezních směsí jsou rovnoměrné, což přispívá k úspoře lepidla a k rovnoměrné pevnosti přilepených podešví.

Pro názornost dále popsaných příkladů provádění způsobu výroby obuvi podle vynálezu je na přiloženém výkrese schematicky zobrazena domácí obuv, kde značí obr. 1 nárys spodní strany polotovaru a obr. 2 řez rovinou A-A dle obr. 1 ve zvětšeném měřítku, bezprostředně před přilepením podešve.

Příklad 1

Svršek 1 /obr. 1/ domácí obuvi se zhotoví z textilního materiálu a k jeho okraji se přišije stélka 2 řádkem stehů 11 /obr. 2/. Pak se na sešité okraje svršku 1 a stélky 2 našije lemovka 3, čímž vznikne polotovar 10. Stélky 2 se vysekávají z textilního materiálu a ještě před přišitím, případně před vysekáváním se na nich strojně vytvoří nános 21 lepidla. Lemovka 3 je zhotovena rovněž z textilního materiálu a ještě před přišitím se na její styčnou plochu s podešví 4 nanese vrstva 31 lepidla. Podešve 4 se zhotovují z mikroporézní pryže a do konfekční dílny se dodávají s předem vytvořeným filmem 41 lepidla. Polotovary 10 se pak nazouvají na kopyta k a spolu s podešvemi 4 se vkládají do neznázorněné aktivační komory. V aktivační komoře se teplem aktivuje nános 21 lepidla na stélce 2, vrstva 31 lepidla na lemovce 3 a film 41 lepidla na podešvi 4. Podešev 4 se pak přiloží k polotovaru 10 a slepený spoj se zajistí slisováním. Tak se v důsledku mechanické adheze, specifické adheze a tlaku vytvoří trvalé funkční spojení o požadované hodnotě. Kopyto k se pak vyzuje a výroba domácí obuvi je ukončena.

Použije-li se pro vytvoření nánosu 21 na stélce 2 a vrstvy 31 na lemovce 3 lepidla s t.zv. otevřenou aktivační dobou, pak se aktivuje pouze film 41 lepidla na podešvích 4.

Příklad 2

Polotovary 10 /obr. 1/ se zhotoví podle příkladu 1. Stélky 2 se vysekávají z textilního materiálu předem impregnovaného adhezni směsí. Lemovka 3 je rovněž z textilu a předem se impregnuje adhezni směsí. Po nazutí kopyta k se polotovary 10 vkládají spolu s podešvemi 4 do aktivační komory. V aktivační komoře se teplem aktivuje povrch impregnační směsi na styčných plochách stélky 2 a lemovky 3 s podešví 4 a film 41 lepidla na podešvi 4.

Přilepení podešve 4 se pak provede podle příkladu 1.

Způsobu podle vynálezu lze využít při výrobě obuvi, zejména s textilní stélkou a lemovkou, které lze před přišitím opatřit nánosem lepidla nebo impregnovat adhezní směsí. Lemovku lze rovněž zhotovit přímo ze syntetických termoplastických vláken. Povrch takové lemovky se pak před přilepením podešve tepelně aktivuje do lepivého stavu.

P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Z U

1. Způsob výroby obuvi, zejména domácí, se svrškem, k jehož okraji se po přišití stélky přišije lemovka a k takto vytvořenému polotovaru se přilepí podešev, vyznačující se tím, že stélka a lemovka se ještě před přišitím opatří adhezní směsí.
2. Způsob výroby obuvi podle bodu 1, vyznačující se tím, že na styčné ploše stélky a lemovky s podešví se vytvoří nános lepidla.
3. Způsob výroby obuvi podle bodu 1, vyznačující se tím, že stélka a lemovka se impregnuje adhezní směsí.

2 výkresy

Obr. 2

