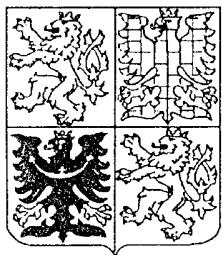


ČESKÁ
REPUBLIKA

(19)



ÚŘAD
PRŮMYSLVÉHO
VLASTNICTVÍ

ZVEŘEJNĚNÁ PŘIHLÁŠKA VYNÁLEZU

(12)

(22) 07.08.91

(40) 17.02.93

(21) 2445-91.X

(13) A3

(51) A 43 B 10/00

A 43 B 13/12

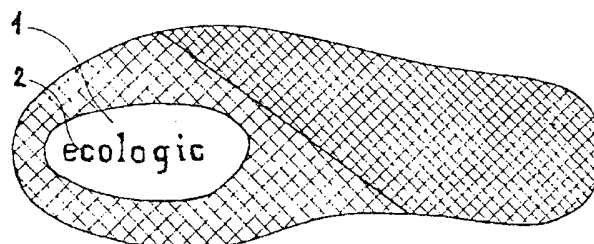
A 43 D 43/06

(71) Svít a.s., Zlín, CS;

(72) Viktorínová Alena, Zlín, CS;
Mikel Miroslav ing., Zlín, CS;
Kříž Jaroslav ing., Zlín, CS;
Müller Pavel, Zlín, CS;

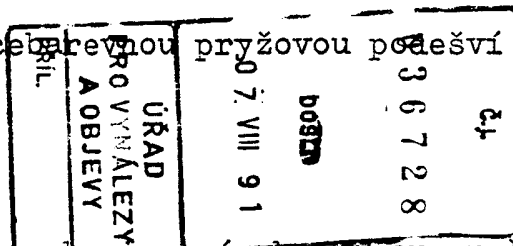
(54) Způsob výroby lisované obuvi s vícebarevnou
pry žovou podešví

(57) Způsob výroby lisované obuvi s vícebarevnou pry žovou po-
dešví je prováděn přilísaváním nálože podešve na svršek
obuvi tak, že se na lícovou stranu nálože podešve vloží
nejméně jeden barevný přídavný dílec (1) a to před slisová-
ním se svrškem obuvi nebo po částečném zalísování. Liso-
vání probíhá při teplotě 160 až 180 °C po dobu 2 až 4
minuty. Barevný přídavný dílec (1) může být opatřen síto-
tiskovým potiskem (2) a poté předvulkanizován. Nálož po-
dešve může být tvořena nejméně ze dvou barevně odlišných
a vzájemně slepených dílů (3a, 3b).



Způsob výroby lisované obuvi s vícebarevnou pryžovou podešví

Oblast techniky



Vynález se týká způsobu výroby obuvi s vícebarevnou pryžovou podešví technologií lisování na plimsolkových lisech.

Dosavadní stav techniky

Lisovaná obuv s pryžovou podešví se vyrábí na plimsolkových lisech v jednobarevném provedení. Případné vícebarevné provedení podešve vyžaduje dvoufázové lisování, při kterém je zapotřebí konstrukční úprava formy.

Princip výroby této obuvi spočívá v nazutí ušitého svršku obuvi na vyhřívanou lisovací nožku, naložení předlisku podešve, obsázky a půdování, případně dalších dílců do formy a přiliso-
vání svršku k podešví v dutině lisovací formy. Vlivem tepla a tlaku dochází v průběhu lisování k přesnému okopírování tvaru formy a následnému zvulkanizování kaučukové směsi a tím ke spo-
jení podešve se svrškem obuvi.

Při uplatnění jednofázového lisování lze vícebarevného efektu podešve dosáhnout v dokončovacím úseku různými způsoby barvení podešvové části obuvi.

Vícebarevné lisování probíhá ve dvou fázích, kdy se v první fázi provádí vylisování první barvy - nášlapky s použitím pomocné lisovací nožky a ve druhé fázi se na běžnou lisovací nožku nazují objemový svršek a spodkové dílce a proběhne lisování. Tímto způsobem lze zhotovit podešev ve dvou i vícebarevném provedení, avšak je k tomu zapotřebí speciální úpravy lisovací formy a lisovací nožky.

Podstata vynálezu

Uvedené nevýhody odstraňuje způsob výroby lisované obuvi s vícebarevnou pryžovou podešví prováděný přiliso-
váním nálože podešve na svršek obuvi s tím, že se na lícovou stranu nálože podešve vloží jeden nebo více barevných přídatných dílců (1)

a to před slisováním se svrškem obuvi nebo po částečném zalisování a tím vytvoření reliéfu nášlapové části podešve, přičemž lisování probíhá při teplotě 160 až 180 °C po dobu 2 až 4 minuty. Barevný přídavný dílec může být opatřen sítotiskovým potiskem a poté předvulkanizován. Nálož podešve může být tvořena ze dvou nebo více barevně odlišných a vzájemně slepených dílů.

Výhodou tohoto způsobu výroby lisované obuvi je možnost dosažení libovolného vícebarevného efektu jak kombinací barev tak i tvaru barevných přídavných dílců. Přitom celý postup je jednofázový se srovnatelnou pracností jako u dosavadních postupů bez nutnosti dodatečného barvení podešve nebo bez nutnosti konstrukčních úprav lisovacích forem. Výsledné fyzikální vlastnosti takto vyrobené obuvi jsou přitom srovnatelné se současnou produkcí lisované obuvi.

Přehled obrázků na výkrese

Vícebarevná podešev vyrobená způsobem podle vynálezu je blíže objasněna pomocí výkresu, na kterém znázorňují obr. 1 a obr. 2 pohled a nárys obuvi s takto vyrobenou pryžovou podešví.

Příklady provedení vynálezu

Příklad 1

Nálož podešve se připraví vysekáním z vytažených pásů kaučukové směsi a na tuto nálož se do vyznačených míst nalepí přídavný dílec (1), který je vytvořen z tenkého pásu kaučukové směsi a vyseknut do předepsaného tvaru. Takto připravená nálož podešve se v plimsolkovém lisu slisuje se svrškem obuvi při teplotě 160 až 180 °C po dobu 2 až 4 minut.

Příklad 2

Postup je shodný s příkladem 1 s tím, že přídavný dílec (1) je vysekán z tenkého pásu kaučukové směsi, který je opatřen sítotiskovým potiskem (2) a předvulkanizován. Slisování se svrškem probíhá jako u příkladu 1.

Příklad 3

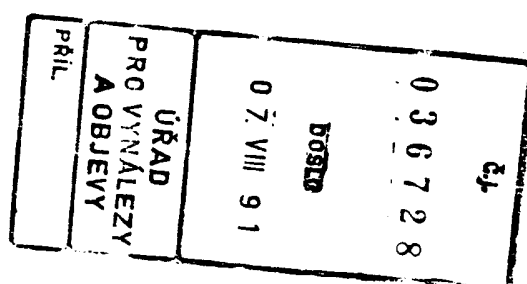
Postup je shodný s příkladem 1 nebo 2 s tím, že nálož podešve je vytvořena ze dvou různobarevných dílů (3a, 3b), které se vyseknou z vytažených pásů kaučukové směsi a vzájemně se slepí dohromady.

Průmyslová využitelnost

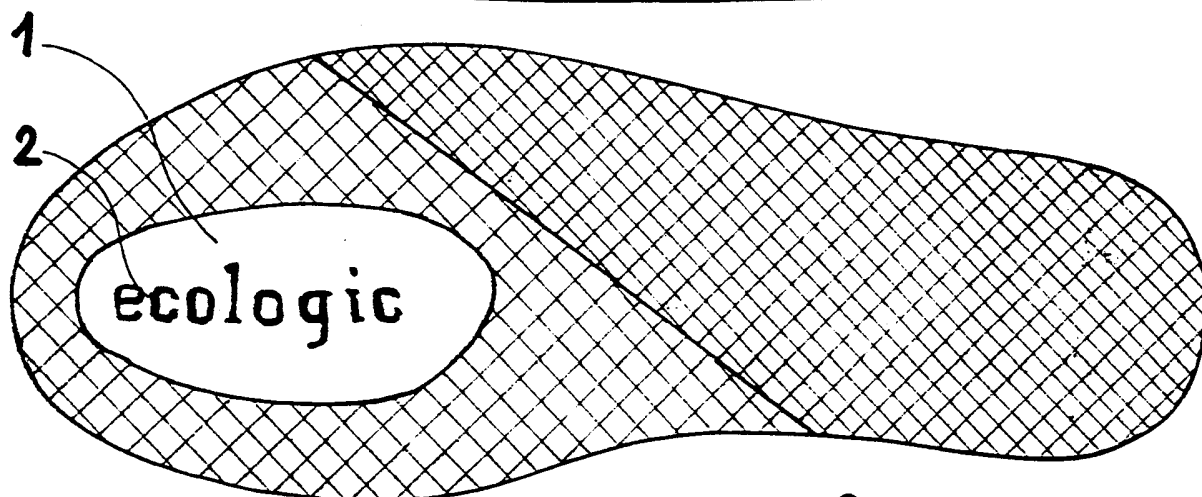
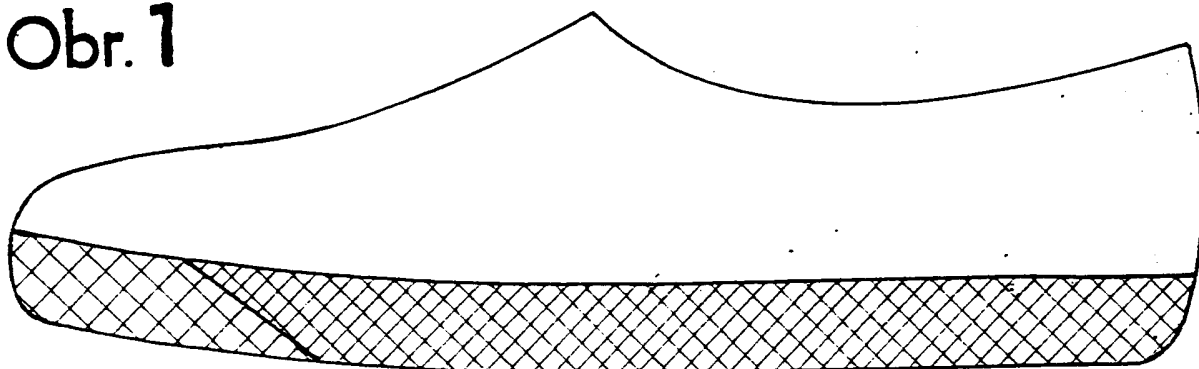
Způsob výroby lisované obuvi s vícebarevnou pryžovou podešví podle vynálezu umožňuje vyrábět tuto obuv v libovolných barevných kombinacích na stávajících plimsolkových lisech. Vícebarevné spodkové provedení zvyšuje atraktivnost obuvi a tím i její prodejnost.

P A T E N T O V É N Á R O K Y

1. Způsob výroby lisované obuvi s vícebarevnou pryžovou podešví prováděný přilísováním nálože podešve na svršek obuvi vyznačující se tím, že se na lícovou stranu nálože podešve vloží jeden nebo více barevných přídavných dílců (1) a to před slisováním se svrškem obuvi nebo po částečném zalisování a tím vytvoření reliéfu nášlapové části podešve, přičemž lisování probíhá při teplotě 160 až 180 °C po dobu 2 až 4 minuty.
2. Způsob výroby lisované obuvi s vícebarevnou pryžovou podešví podle bodu 1 vyznačující se tím, že barevný přídavný dílec (1) je opatřen sítotiskovým potiskem (2) a poté předvulkanizován.
3. Způsob výroby lisované obuvi s vícebarevnou pryžovou podešví podle bodu 1 vyznačující se tím, že nálož podešve je tvořena ze dvou nebo více barevně odlišných a vzájemně slepených dílů (3a, 3b).

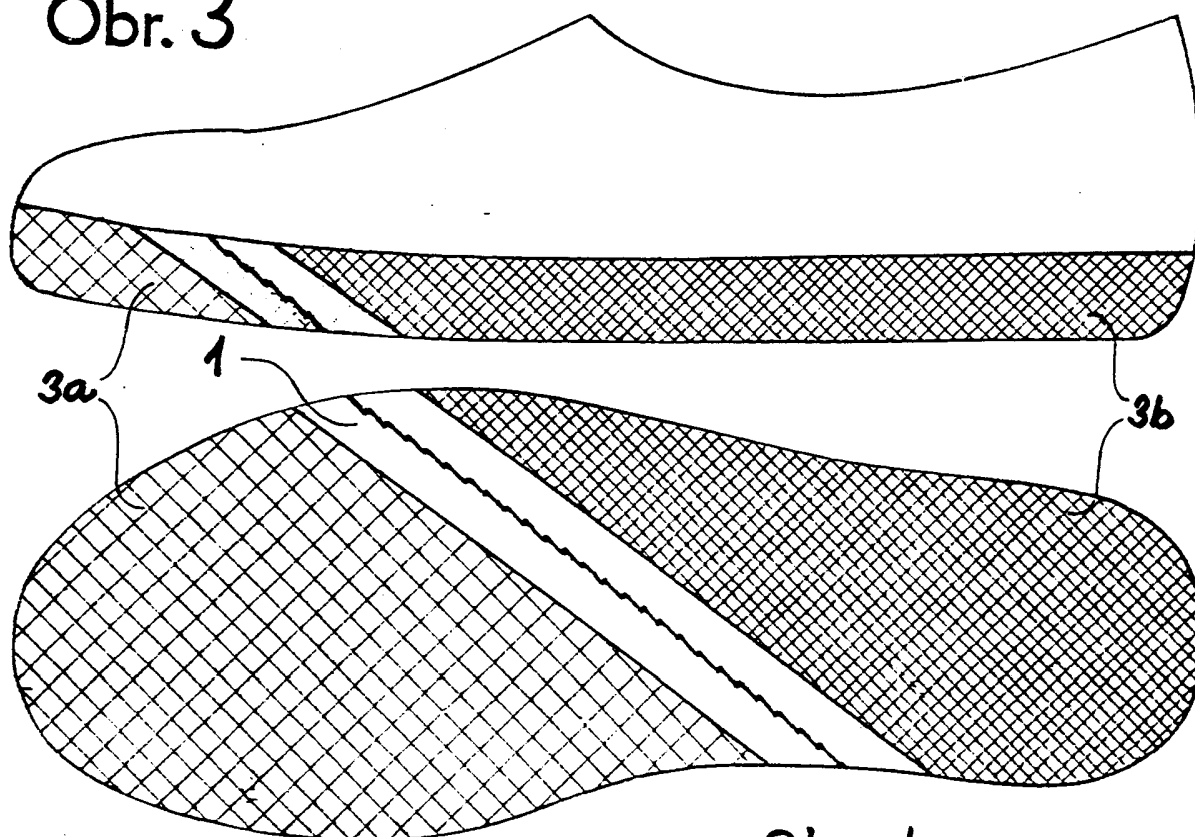


Obr. 1



Obr. 2

Obr. 3



Obr. 4