



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

243857

(11)

(B1)

(51) Int. Cl.⁴

A 43 D 65/02

(22) Přihlášeno 30 11 84

(21) PV 9217-84

(40) Zveřejněno 17 09 85

(45) Vydáno 15 06 87

(75)

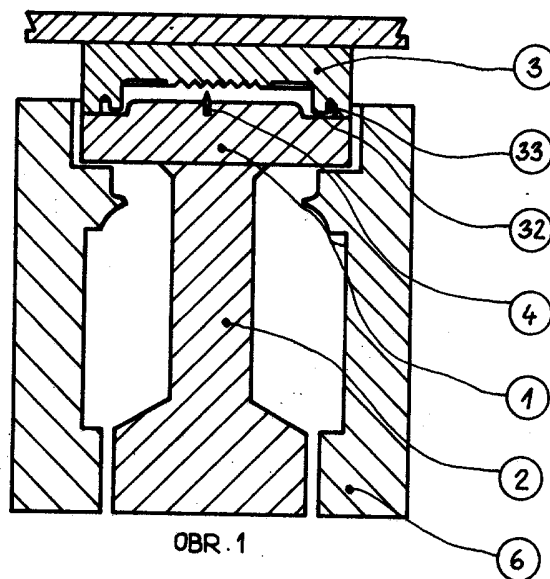
Autor vynálezu

ŠMOLDAS STANISLAV; KOŽELA BOHUMIL, GOTTWALDOV

(54) Forma pro dvoustupňovou vulkanizaci podešve obuvi

Účelem řešení je umožnění výroby obuvi s dvoubarevnou pryžovou podešví na klasických vulkanizačních lisech.

Uvedeného účelu se dosáhne použitím dvoustupňové vulkanizace v klasických formách umožněné aplikací víka horního dílu formy s dezénem opatřeném bodci, přičemž po obvodu dezénu je v horním dílu formy dezénu vytvořeno vybrání a válcové dutiny. Víko je umístěno na podstavci nahrazujícím při prvním stupni vulkanizace lisovací nožku.



Vynález se týká formy pro dvoustupňovou vulkanizaci podešve obuvi, zejména s dvoubarevnou pryžovou podešví.

Sportovní a vycházková obuv s barevně a kvalitativně odlišnou nášlapovou částí podešve se vyrábí vstřikováním podešví z termoplastických elastomerů nebo polyuretanů. Tento výrobní způsob vyžaduje použití jednoúčelových strojů a speciálních forem. Při výrobě tohoto typu obuvi na vulkanizačních lisech nelze při použití stávajících forem dosáhnout přesného ohraňování barev. Dochází k přetékání jednotlivých barev a obuv je po vzhledové stránce nekvalitní.

Výše uvedené nevýhody odstraňuje forma pro dvoustupňovou vulkanizaci podešve obuvi s textilním nebo usňovým svrškem, zejména obuvi s dvoubarevnou pryžovou podešví, sestávající z bočnic a horního dílu formy s dezénem, podle vynálezu, jejíž podstata spočívá v tom, že forma je pro první stupeň vulkanizace opatřena podstavcem s víkem, opatřeným bodci, orientovanými k hornímu dílu formy s dezénem, přičemž po obvodu dezénu je v horním dílu formy vytvořeno vybrání a válcové dutiny.

Pokrok dosažený formou podle vynálezu spočívá v umožnění výroby dvoubarevné pryžové podešve ve vulkanizačních lisech bez nutnosti jejich úpravy, přičemž se vyrobená podešev kvalitativně i vzhledově vyrovná podešvím vyráběným vstřikováním z termoplastických elastomerů nebo polyuretanů. Forma podle vynálezu tak umožňuje aplikaci ekonomicky výhodnější výroby dvoubarevných pryžových podešví dvoustupňovou vulkanizací při zachování všech vzhledových a kvalitativních parametrů podešví vyráběných vstřikováním.

Příložený výkres znázorňuje příčný řez sestavenou formou podle vynálezu, a to na obr. 1 při prvním stupni vulkanizace s víkem a podstavcem a na obr. 2 při druhém stupni vulkanizace s lisovací nožkou.

Forma sestává ze dvou bočnic 6 mezi kterými je uspořádán horní díl formy 3 s dezénem 31. Po obvodu dezénu 31 je vytvořeno vybrání 32 s válcovými dutinami 33 pro nucený přetok. Při prvním stupni vulkanizace je ve formě uchycen podstavec 2 s víkem 1 opatřeným bodci 4 a při druhém stupni vulkanizace lisovací nožka 5.

Po ustavení formy ve vulkanizačním lisu obuvi se pro první stupeň vulkanizace použije víko 1 na podstavci 2, na které je položena první část materiálu podešve. Aby nedošlo k jeho posunutí, jsou ve víku 1 uspořádány bodce 4. Při prvním stupni vulkanizace je přebytečný materiál vytlačován z dezénu 31 do vybrání 32 a válcových dutin 33 vytvořených po obvodu dezénu 31. Tím se dosáhne spolehlivého uchycení první části podešve v horním dílu formy 3. Při druhém stupni vulkanizace se použije ve formě lisovací nožka 5 s nasunutým svrškem 7, na kterém je zbylá část materiálu podešve 8.

Forma podle vynálezu rozšiřuje technologické možnosti klasických vulkanizačních lisů obuvi a zároveň umožňuje vyrábět obuv s dvoubarevnou pryžovou podešví s přesným rozlišením barev, kterou bylo dosud možno vyrábět pouze na jednoúčelových strojích ve složitých a nákladných formách.

P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Z U

Forma pro dvoustupňovou vulkanizaci podešve obuvi s textilním nebo usňovým svrškem, zejména obuvi s dvoubarevnou pryžovou podešví, sestávající z bočnic a horního dílu formy opatřeného dezénem, vyznačující se tím, že forma je pro první stupeň vulkanizace opatřena podstavcem (2) s víkem (1), které je opatřeno bodci (4), orientovanými směrem k hornímu dílu formy (3) s dezénem (31), přičemž po obvodu dezénu (31) je na horním dílu formy (3) vytvořeno vybrání (32) a válcové dutiny (33).

