



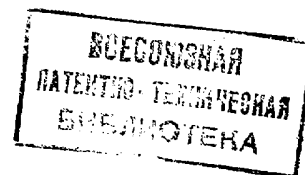
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1575930** **A3**

(51)5 A 43 D 65/02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ



- 1
- (21) 4203929/30-12
(22) 22.12.87
(31) A 3433/86
(32) 23.12.86
(33) АТ
(46) 30.06.90. Бюл. № 24
(71) Лим Шутехнологи ГмбХ (АТ)
(72) Герхард Ленк (АТ)
(53) 678.057.726:678.06:685.3(088.8)
(56) Патент Австрии № 353142,
кл. 71 С 22/06, 1979.
(54) ФОРМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ
НИЗА ОБУВИ, В ЧАСТНОСТИ ПОДОШВ
(57) Изобретение относится к произ-
водству обуви. Целью изобретения яв-

2

ляется увеличение срока службы формы. Форма состоит из двух жестких, в частности металлических частей, образующих внутреннюю полость, ограниченную упругой вкладкой. Вкладка в зоне носка подошвы имеет разрез, а в зоне пятки образует упругий шарнир. В стыке частей формы расположен канал для впрыскивания полимерного материала подошвы. Для уменьшения нагрузки на упругую вкладку при открытии формы в зоне упругого шарнира в закрытом положении формы предусмотрена промежуточная полость между вкладкой и формой. 2 з.п. ф-лы, 2 ил.

Изобретение относится к легкой промышленности, в частности к пресс-формам для изготовления деталей низа обуви.

Цель изобретения - увеличение срока службы формы.

На фиг. 1 представлена форма в закрытом положении, продольный разрез; на фиг. 2 - участок формы в открытом положении в зоне упругого шарнира.

Форма для изготовления деталей низа обуви, в частности подошвы, выполнена составной из двух металлических частей 1 и 2, образующих при стыковке внутреннюю полость 3.

Внутренняя полость 3 формы ограничена зафиксированной в ней упругой вкладкой 4, имеющей со стороны носка по линии стыковки металлических частей 1 и 2 формы разрез 5 и канал (не показан) для впрыскивания полимерного материала подошвы, а с другой стороны,

соответствующей пятке, образующей шарнир 6 за счет упругости вкладки 4, в связи с чем концы вкладки в зоне разреза 5 могут раскрываться и соединяться.

Упругая вкладка 4 в зоне шарнира 6 при состыкованных металлических частях 1 и 2 формы размещена с образованием промежуточной полости 7 между ее внешней поверхностью и частями формы, при этом последние на участке стыковки расположены с зазором 8 одна относительно другой.

Наличие промежуточной полости 7 и зазора 8 в зоне стыка частей формы позволяет уменьшить нагрузку упругой вкладки 4 при открытии формы. Промежуточная полость 7 расположена между двумя точками фиксации вкладки 4 в частях формы 1 и 2.

Упругая вкладка 4 зафиксирована в пазах частей 1 и 2 формы посредством

(19) **SU** (11) **1575930** **A3**

приформованных к ней упругих элементов 9.

Форму используют следующим образом.

При эксплуатации формы она раскрывается, причем жесткие части 1 и 2 формы в зоне шарнира 6 упругой вкладки 4 прилегают к ней. За счет имеющейся до этого промежуточной полости 7 упругая вкладка не сдавливается жесткими частями 1 и 2 формы.

Далее вкладывается выталкиватель подошвы и подается натянутая на сапожную колодку верхняя часть обуви сверху в форму. Затем форма закрывается и полимер впрыскивается в канал, находящийся по линии стыковки частей формы. Как показано на фиг. 1 пунктирной линией, между упругой вкладкой 4 и частью 1 формы может быть установлена дополнительная упругая вкладка 10. Эта вкладка выполнена из значительно более мягкого материала, чем вкладка 4, и позволяет скомпенсировать колебания в размере обуви. За счет мягкости вкладки 10 может достигаться промежуточной полости 7.

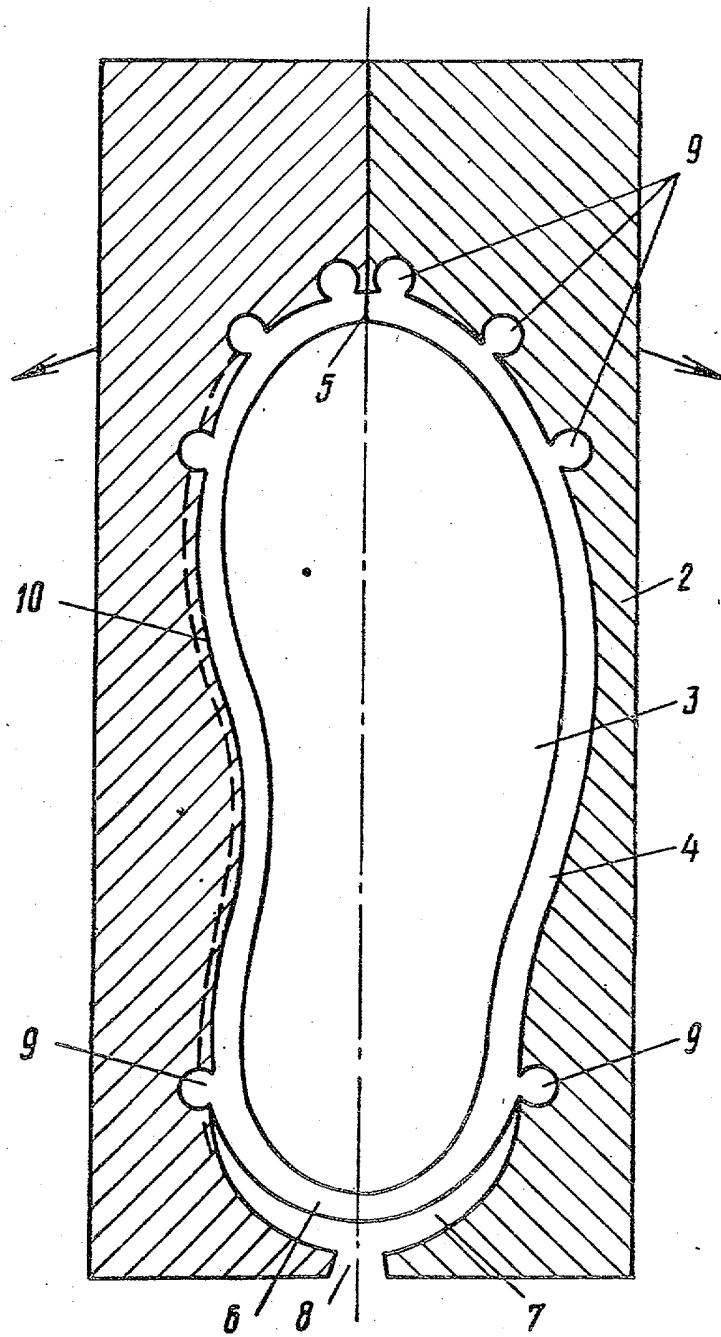
Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

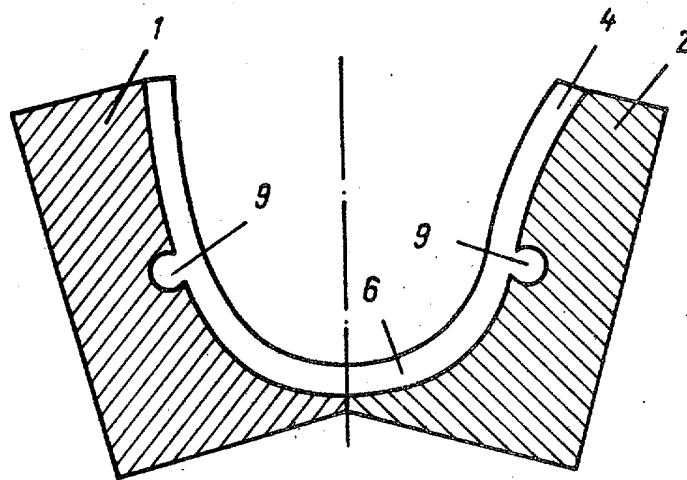
1. Форма для изготовления деталей низа обуви, в частности подошв, вы-

полненная составной из двух жестких, в частности металлических, частей, образующих при стыковке внутреннюю полость, и включающая упругую, ограничивающую внутреннюю полость формы и зафиксированную в ней вкладку, имеющую с одной стороны по линии стыковки металлических частей формы разрез и канал для впрыскивания материала подошвы, а с другой стороны образующую упругий шарнир, отличающаяся тем, что, с целью увеличения срока службы формы, упругая вкладка в зоне шарнира при состыкованных металлических частях формы размещена с образованием промежуточной полости между ее внешней поверхностью и частями формы, при этом последние на участке стыковки расположены с зазором одна относительно другой.

2. Форма по п. 1, отличающаяся тем, что промежуточная полость расположена между точками фиксации вкладки в металлических частях формы в зоне ее упругого шарнира.

3. Форма по п. 2, отличающаяся тем, что упругая вкладка зафиксирована в пазах металлических частей посредством приформованных к ней упругих элементов.





Фиг. 2

Редактор А. Долиннич Составитель С. Бражник
 Техред М. Дидык Корректор И. Муска

Заказ 1793 Тираж 367 Подписное
 ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101