

Винахід відноситься до взуттєвої промисловості, а саме до способу виготовлення взуття для спортивних бальних танців, яке призначене для виконавців класичних та латиноамериканських бальних танців.

Відомий спосіб виготовлення безпідкладкового взуття, який полягає у состроюванні верха заготовки з вертикальним краєм з обсоюзкою по нижньому контуру, надяганні заготовки на колодку при її формуванні з подальшим прикріпленням підошви (див. Авт. Св-цтво СРСР №1531970 від 30.12.89, МПК А43В10/00). Причому, на заготовку верха приклеюють та настрочують прямий край кругової обсоюзки-устілки, яка виконана площиною, та формують п'яткову частину заготовки, після чого з'єднують нижні краї обсоюзки-устілки нитково-клеєвим швом. У результаті чого створюється заготовка панчішного типу, яку надягають на колодку та приклеюють формовану гумову підошву.

Недоліками зазначеного способу є підвищена його трудомісткість, низька пружність підошви взуття, та, як наслідок, неможливість використання такого взуття для будь-яких видів танців у закритих приміщеннях.

Найбільш близьким по технічній суті та досягнутому результату до заявленого способу є спосіб виготовлення взуття типу мокасин, при якому верх заготовки, дубльованій підкладкою, сострочують з м'якою підошвою, які складеш лицьовими поверхнями одна до іншої, до п'яткової частини далі вивертають лицьовою стороною назовні, формують заготовку та вставляють задник (див.пат РСТ №9701294 (міжн. 3-ка РСТ[US96]03102) від 16.05.96, МПК А43В3/14,9/08).

Недоліками такого способу виготовлення взуття є відсутність операцій по установленню каблука, що суперечить вимогам, які ставляться до взуття при виконанні спортивних бальних танців, не дозволяє щільно утримувати ступню виконавця, тому що непередбачені припуски при виготовленні підошви по формі ступні індивідуально для кожного виконавця, що впливає на якість виконання танцю та приводить до зменшення загальної якості такого взуття.

В основу винаходу поставлена задача створити такий спосіб виготовлення взуття для спортивних бальних танців, щоб забезпечити поліпшення якості взуття та підвищення зручності при його використанні для спортивних бальних танців шляхом удосконалення способу виготовлення взуття, при якому після застрочування верха заготовки із м'якою підошвою, шов з'єднання зволожують та здійснюють його оббивку, при цьому, шов з'єднання підошви з верхом заготовки повинен бути вище грані колодки для формування, на нижній частині якої закріплюють багатшарову півустілку, яку прикріплюють у голінково-п'яткової частині взуття до підошви рядковим швом, який може бути виконаний П-подібним, затягують п'яткову частину та встановлюють попередню зібраний каблук, набивна частина якого забезпечена спилком.

Єдина сукупність нових істотних ознак із загальними відомими істотними ознаками дозволяє вирішити поставлену задачу і знаходиться в причинно-наслідковому зв'язку з новим технічним результатом, що повинний бути досягнутий винаходом.

Заявлений спосіб виготовлення взуття для спортивних бальних танців пояснюється кресленням, де:

На фіг.1 зображений загальний вигляд взуття;

На фіг.2 - застрочування верха заготовки із м'якою підошвою (до вивороту);

На фіг.3 - вид знизу (показана м'яка підошва з П-подібним рядковим швом);

На фіг.4 - переріз заготовки взуття у голінковій частині (показане кріплення багатшарової півустілки до підошви);

На фіг.5 - переріз заготовки взуття на колодці (після її вивертання лицьовою поверхнею назовні).

Взуття для спортивних бальних танців має верх заготовки 1, яка дубльована підкладкою 2, м'яку підошву 3, яка забезпечена каблук 4, півустілку 5 та задником 6.

Півустілка 5 зроблена багатшаровою і включає, з'єднані між собою металевий голінок 7, який розташований між двома шарами 8 із електрокартону або один шар із електрокартону, а другий - із тексона. Зібраний каблук 3 має на передній 9 та набивній 10 своїх частинах закріплений спил 11. Для формування заготовки взуття призначена колодка 12. Для заповнення об'єму низу взуття та поліпшення внутрішнього вигляду та гігієнічних властивостей взуття використовуються стандартні складові елементи - простілка 13 та вкладна устілка 14.

Спосіб виготовлення взуття здійснюється таким чином.

Попередньо викроєні верх заготовки 1 з підкладкою 2 та м'яку підошву 3 зістрочують до п'яткової частини лицьовими поверхнями одна до одної. При цьому, підкладка 2 повинна виступати нижче заготовки. Шов, зроблений з'єднанням заготовки 1 та підошви 3 зволожують, після чого його оббивають. При оббиванні підошва 3 повинна бути на 1-2мм вище грані колодки. Потім вставляють задник 6 по міткам і вивертають заготовку 1 взуття з пришитою підошвою 3 та одягають на колодку 12, до нижньої частини якої, попередньо була прикріплена багатшарова напівустілка 5.

Далі центрують заготовку 1 взуття по колодці 12 і для пом'якшення структури задника 6 наносять розчинник на його поверхню, формують на колодці та затягують п'яткову частину. Після з'єднують багатшарову півустілку 5 з підошвою 3 в гоночній частині П-подібним рядковим швом (див. фіг.3),

Незалежно від цього, проводять збірку каблука 4, яка включає обтягування каблука по боковій поверхні, крім передньої його частини, прикріплення набивки, приклеювання спилка 11 до передньої та набивної частин каблука 4 та подальше прикріплення його до підошви 3.

Після цього здійснюють стандартні операції, а саме наклеюють підп'яток та вклеюють вкладну устілку 14.

Приклад конкретного виконання.

Для виготовлення чоловічого стандартного взуття для класичних бальних танців верх заготовки викроюють із шкіри для верха взуття по ДСТУ-2726 або шкіри із лака по ГОСТ-9705 товщиною 1,0-1,2мм, внутрішню підкладку для верха взуття із шкіри для підкладки по ГОСТ-940 або спилка для взуття по ГОСТ 14838 товщиною 0,9-1,2мм. Шкіряну підошву викроюють із спилка по ГОСТ-1838, товщиною не менше 2,0мм бахтар-мяною стороною назовні.

Потім зістрочують верх заготовки, який дубльований підкладкою із підошвою до п'яткової частини лицьовими поверхнями, причому підкладка повинна виступати на 5мм нижче заготовки, а віддалення стрічки від краю також складає 5мм. При цьому, кількість стібків складає 3-10 на 1см шва.

Далі приклеюють простінку по всій поверхні підошви та зволожують шов з'єднання заготовки з підошвою і оббивають. Потім вивертають заготовку взуття, формують на колодці, пристрочують багат шарову напівустілку П-подібним рядковим швом у голіночній частині взуття, закріплюють попередньо зібраний каблук, на поверхні передньої та набивної частинах якого наклеюють спилки бахтармяною стороною назовні. І далі наклеюють під'яток та вклеюють вкладну устілку.

Запропонований спосіб виготовлення взуття дозволяє поліпшити якість та підвищити зручність і комфортність для виконавців бальних танців за рахунок збільшення гнучкості, міцності та підвищення формостійкості, що досягається застрочуванням верха взуття з підошвою, шов якого розташований вище грані колодки, використанням багат шарової (півустілки, яка пристрочена П-подібним швом до підошви та використанням м'якого матеріалу, а саме спилки для набивної частини каблука.

Заявлений спосіб використовується Київським приватним підприємством „Галекс” для пошиття чоловічого взуття для спортивних бальних танців і має великий попит як в Україні, так і за кордоном.



