

رهنمودهای پایپوش سازی

انواع لبه‌های رویه

قسمت شصتم

برگرفته از کتاب: Tips For Shoe Production
Volume 1: Design (2nd Edition)
نویسنده: A. Wilhelm

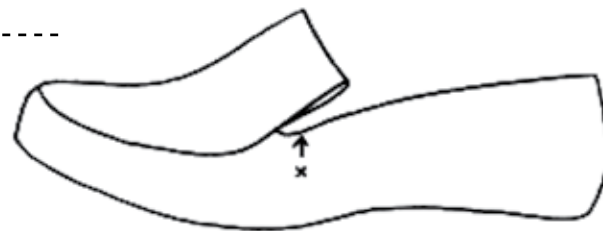


لبه‌ی کار دارای برش

چکمه‌هایی که لبه‌ی کار در آن‌ها دارای الگوی روبرو هستند با انواع اندازه‌بندی دور پا سازگاری دارند. در قسمت بیرونی باید شکافی به شکل گوه ایجاد کرد و در قسمت ساق چکمه‌های سبک نیازی به آستر پیوسته نیست. نکته‌ی اصلی در این‌جا درست محاسبه کردن پهنا‌ی ساق و شکل رویه است. در سمت داخل چنین چکمه‌های نیز زیپ نصب می‌کنند.

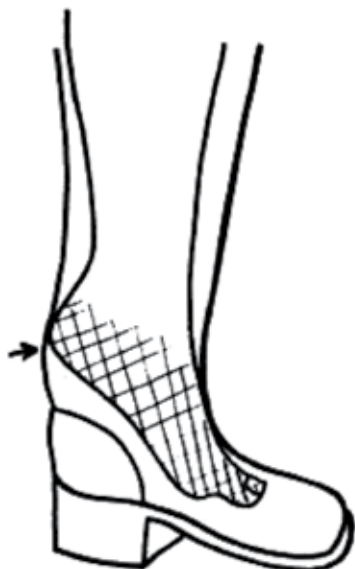
طراحی قاج رویه

قاج دراز رویه را اگر خیلی رو به عقب بدوزیم بالا آوردن و به شکل قالب کردن آن دشوار می‌شود.



الگوهای چاقوهای فشاری زیره

هنگام طراحی چاقوهای فشاری زیره که مخصوص زیره‌های چرمی هستند باید توجه داشت که حتی اگر چاقو دارای ساختمان کاملی هم باشد برش کوچک‌تر از آن چه مورد نظر است از آب در می‌آید. بنابراین باید هم عرض نوک خودکار در سراسر طرح قالب، ماده‌ی خام اضافی در نظر گرفت. در این صورت است که شکل برش خورده‌ی زیره کاملاً بر الگوی اولیه منطبق می‌شود.



بهسازی دهانه‌ی چکمه

چکمه‌ی بدون زیپ جانبی را نمی‌توان به خوبی چکمه‌ی دارای زیپ کناری به صورت جفت و جور با پا طراحی کرد زیرا دهانه‌ی چکمه بیش از حد تنگ می‌شود. نکته‌ی مهم این است که خط الگو را به اندازه‌ی کافی پایین بیاوریم که درست در بالای مغزی قرار بگیرد. برای آن که بتوان چکمه‌هایی با ساق بلند یکپارچه طراحی کرد که به خوبی با پا جفت و جور باشد حفره‌ی کوچکی باید در پاشنه ایجاد کرد تا وقتی چکمه را پا کنیم پا در این نقطه به چکمه نچسبد.

جفت و جور بودن کفش

اگر حاشیه‌ی قالب‌گیری دستک‌ها را چند میلی‌متر کاهش دهیم و بگذاریم خط لبه‌ی کار و در نتیجه کفش حالت جفت‌وجورتری پیدا می‌کند. در شکل این فرایند را به طور تقریبی نشان داده‌ایم. خطوط پیوسته نشان‌گر شکل برش خورده با چاقو و خط چین‌ها نشان‌گر شکل پس از کامل‌سازی کفش است.

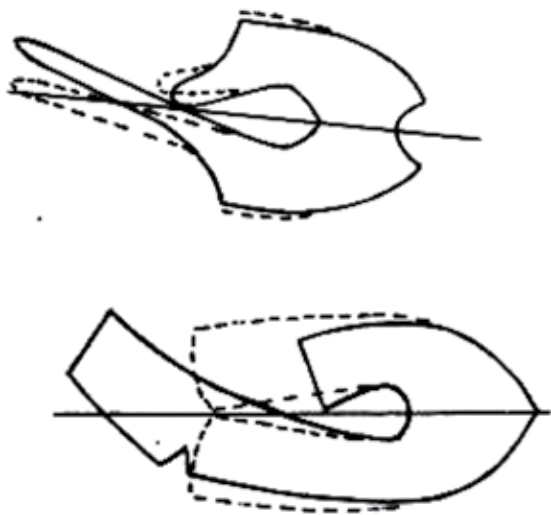


در نظر گرفتن دهانه‌ی کفش

الگوهای را که در آن‌ها رویه در قسمت روی پا خیلی بالا است نه تنها باید طبق پروفایل قالب طراحی کرد بلکه باید به دهانه‌ی کفش هم توجه داشت. در غیر این صورت حتی اگر بتوان قالب را به راحتی وارد کفش کرد وارد کردن پا در کفش دشوار یا غیر ممکن خواهد بود.

حالت فنری رویه

اگر رویه دارای حالت فنری زیادی باشد لبه‌ی کار به پا بهتر می‌چسبد و اکثراً مصرف مواد خام کاهش می‌یابد زیرا ماده‌ی خام کم‌تری در قسمت وسط مصرف می‌شود. زیاد بودن حالت فنری از آن‌گویی خاصی نیست و دو نمونه‌ی روبرو هم نشان‌گر این نکته است. در برخی مدل‌ها مثل کفش‌های تخت، محدودیتی در حالت فنری رخ می‌دهد. در چنین مواردی استفاده از مفصل در کنار کفش به جای پشت آن معقول نیست.



ذخیره‌سازی قالب‌ها

ذخیره‌سازی درست الگوها از جستجوهای غیرضروری جلوگیری می‌کند. در اداره‌ی الگوها انواع قالب‌ها را مانند کتاب درون قفسه‌ها نگه می‌دارند. این قفسه‌ها دارای عمق حدود ۲ سانتی‌متر است و روی آن‌ها مشخصات مدل‌ها درج شده است.