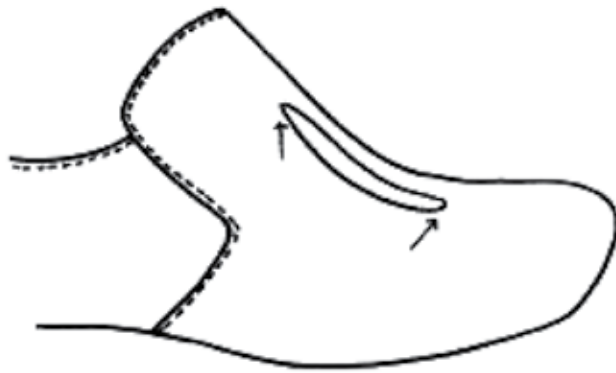


رهنمودهای پایپوش سازی

انواع لبه‌های رویه

قسمت شصت و یکم

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



برگه‌های تمام برشی جفت و جور

برگه‌های برجسته به سهولت با شکل قالب انطباق پیدا می‌کنند اگر با در نظر گرفتن حالت فنری پشت کفش، در وسط آن‌ها برش‌های بیضوی ایجاد کنیم و سپس از نو بریدگی را بدوزیم. البته بهتر است در چنین طرح‌هایی انتهای بریدگی را گرد ببریم (محل اشاره‌ی پیکان‌ها در شکل)

الگوسازی برای چکمه

الگویی برای کفش زنانه در شکل زیر آمده است (به دلایل فنی فقط بخش پایینی چکمه را آورده‌ایم)



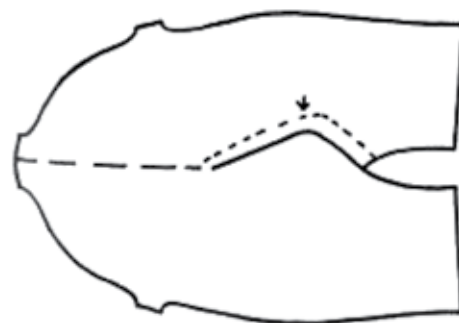
شکل قالب در زاویه‌ی معروف قائمه ترسیم شده است و موقعیت مفصل و نقطه‌ی بالای پاشنه با اعمال شکل قالب به دست می‌آید. قوس و جهت خط جهت پا که باید همیشه عمود بر خط کف باشد اهمیت زیادی دارد. لزومی ندارد که شکل قالب همیشه از خط جهت پیروی کند اما چون نمی‌توان گفت که آیا این گونه هست یا خیر فاصله‌ی خط جهت باید طوری باشد که این وضعیت برقرار شود و از سرپنجه‌ها در شکل قالب چند سانتی‌متر فاصله داشته باشد. برای مثال باید پهنای الگوی چکمه و آستردار بودن یا آستردار نبودن آن را در نظر گرفت که اندکی به تجربه داشتن بستگی دارد. در شکل زیر هم قسمتی از برگه را آورده‌ایم که به همراه شکل قالب باریک، ظاهر مدل را تعیین می‌کند.



در قسمت رویه‌ی چکمه می‌توان افزایش‌دهی مکملی را اضافه کرد. چنین مدل‌هایی را به آسانی می‌توان تلفیق کرد و در قسمت جلو دارای درزدوزی مرکزی نیستند. از شکل فوق نیز شکل روبرو را می‌توان برگرفت که روی خط تاخوردگی قرار دارد.

آستر یک‌تکه

هزینه‌ی نیروی کار جزو عوامل اساسی در پایپوش‌سازی است و بخش بزرگی از آن هم مربوط به دوختن قطعات کفش می‌شود. به همین دلیل طرح‌هایی که تا حد امکان ساده هستند به کاهش هزینه کمک می‌کنند ولی این راه در اغلب موارد به علت تحمیل‌های پسندروز میسر نیست. اما در آسترگذاری هم می‌توان هزینه‌ها را کاهش داد. به خصوص اگر از مواد خام مصنوعی استفاده کنیم. به جای هشت قطعه (۲ برگه، ۴ دستک و ۲ پشت‌تسمه‌ی داخلی) می‌توان از ۶ قطعه استفاده کرد که جفت‌وجورسازی را هم دقیق‌تر می‌کند. با مدلی مثل مدل زیر نه تنها می‌توان در هزینه صرفه‌جویی کرد بلکه در مواد خام نیز می‌توان صرفه‌جویی کرد. در این مدل آستر به صورت یک‌تکه است.

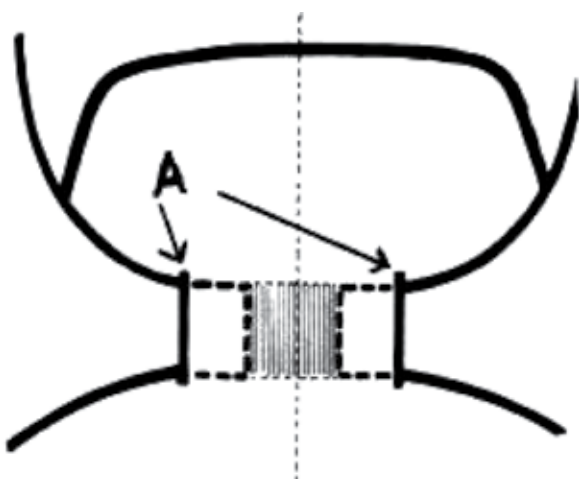


روکش‌گذاری پاشنه

در طراحی روکش پاشنه، در نظر گرفتن مقدار اضافه به صورت تاخوردگی اشتباه است زیرا چرم اشپالت در راستای طول دچار کش‌آمدگی می‌شود و بخشی از مقدار اضافی در قسمت چرخش به هدر می‌رود که در چرم‌های نازک به چندین میلی‌متر هم می‌رسد.

برگه‌ی کشسان

در کفش روبرو نوار کشسانی زیر برگه مخفی شده است و طرز کار این گونه است که ابتدا نوار کشسان را روی یک دستک می‌دوزند و سپس آن را از دو شکاف طولی در برگه عبور می‌دهند (A) و به برگه‌ی دیگر وصل می‌کنند.



ادامه دارد