

رهنمودهای پایپوش سازی

بالاکشی مدل‌ها

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

قسمت شصت و چهارم

بالاکشی مدل‌ها

در مدل‌هایی از کفش مثل شکل ۱ که در قسمت کمر تقسیم نشده باشند اغلب تنش در راستای طولی افزایش می‌یابد که باعث می‌شود قالب‌گیری قسمت کمر کفش دشوار شود. این نکته هم در مورد مدل‌های زنانه صدق می‌کند هم در مورد مدل‌های مردانه. این مشکل را می‌توان با تقسیم‌بندی‌های مناسب در قسمتی که تنش ایجاد شده برطرف کرد. الگوی کفش پاشنه‌دار زنانه ۳/۴ نمونه‌ای از این کار است. این کار همچنین استفاده‌ی بهتر از مواد خام را در پی دارد که البته خارج از بحث کنونی ما است.



این مدل طبق شکل ۱ باید از داخل و بیرون کاملاً نرم و بدون شکستگی باشد و با انواع خاصی از چرم‌ها نیز خیلی مزیت دارد. بنابراین نیازی به هیچ گونه درزگذاری جانبی نیست و پایه‌ی بهتری برای زیره‌ی بیرونی مهیا می‌شود. می‌توان به صورت زیر کار را دنبال کرد: بخش پایینی A از مدل را رسم می‌کنند و طبق شکل ۲ آن را بالا می‌کشند. در نقاط ۱ تا ۵ مدل را از پاشنه به طور پیوسته محکم می‌کنند و به بالا می‌کشند. فاصله‌ی بالاکشی ۱۵ میلی‌متر است. در هر یک از نقاط ۱ تا ۵ پاشنه را ۳ میلی‌متر رو به بالا می‌کشند. همچنین می‌توان فقط با یک نقطه‌ی محوری کار کرد ولی محور ۵ تایی نتایج بهتری به دست می‌دهد. بخش B در شکل ۱ مبنایی بدون تغییر برای دوخت بخش A است. همچنین می‌توان فقط بخش درونی را بالا کشید و گوشه‌ی بالایی خط عقب به هیچ وجه خط تاخوردگی را قطع نکند (به خط چین نگاه کنید).



در ارتباط با روش بالاکشی قطعات دوخته‌ی تقسیم که در این جا توضیح دادیم (برای آسان‌ساز قالب‌گیری قسمت کمر کفش) باید به خط درز پشت توجه ویژه‌ای داشت. در شکل ۳ الگوی برش مورد نظر آمده است. خط شکل قالب به صورت خط‌چین است. در این روش تعیین قوس پشتی، خط پاشنه را نمی‌توان بیش از ۲ میلی‌متر در این شکل‌بندی کوتاه کرد. اما باید بخش پایینی خط عقب را هم در نظر داشت که در شکل ۳ نسبتاً بیش‌تر وارد شکل‌بندی می‌شود. جزئیات دقیقی از میزان ورود انحنای عقب به درون شکل‌بندی نمی‌توان به دست داد. در این جا عواملی مثل ضخامت ماده‌ی خام و نوع الگوی آستر در پایه‌ی پاشنه (خواه بسته خواه شکافی) باید در نظر گرفت. همچنین انواع محکم‌کننده‌های مغزی (چرم) نیز به ابعاد مختلفی برای الگو نیاز دارند. سرانجام آن که چگونگی پایه‌ی پاشنه را قالب‌گیری معین می‌کند.



قالب‌گیری می‌تواند در تمام مراحل اثر مطلوب بگذارد. وقتی کشیدن رویه بر کل قسمت سرپنجه تا کمر کفش انجام می‌شود، وقتی ماشین بدون تنظیم بیش‌تر کفش را می‌بندد و به خوبی قالب‌گیری می‌کند در عمل فقط باید میخ‌کوبی کرد. سپردن کار رویه به ماشین سبب شده است که ماشین با استفاده از روش‌های نوین قالب‌گیری چگونگی پایه‌ی پاشنه را تعیین کند و میخ‌کوبی پایه‌ی پاشنه در عمل زائد است. پاشنه‌هایی که به لحاظ طولی درست قرار گرفته باشند نیازی به تعیین موقعیت نسبت به گیره‌های قالب‌گیری ندارند. البته این حالت فقط در صورتی مطلوب است که بخش پایینی انحنای عقب به دقت بخش بالایی تعیین شده باشد. پیوند خاصی بین مرجع‌های خطوط عقب و بخش A در شکل بالا وجود دارد. وقتی این بخش را بیش‌تر بالا بیاورند تا قالب‌گیری کمر کفش آسان‌تر شود جای اضافی در نظر گرفته برای قالب‌گیری به سمت پاشنه بسط می‌یابد. بنابراین بدون تنظیم زمانی بالاکشی مدل چیزی به دست نمی‌آید. مهم است که هرگز خط تاخوردگی الگوی استاندارد را عوض نکنیم تا قالب‌گیری قسمت کمر کفش بهتر شود.

برش دادن آستر

اگر نیمی از آستر را در جلو صاف نگه داریم و حالت موجی معمول را به آن ندهیم در مصرف مواد صرفه‌جویی می‌شود و میزان کردن تیغ‌های برش با همدیگر آسان‌تر می‌شود و تیغ‌های برش را می‌توان حداقل دو لبه ساخت. حتی می‌توان تمام انحنای لبه‌ی جلویی را انتخاب کرد. نکته‌ی اصلی این است که این انحنا باید متقارن باشد و گرنه خطوط جلویی متفاوت می‌شوند (A= تقسیم راست، B= تقسیم دارای انحنا)

زبان‌های دارای حالت کشسان

زبان‌های تزئینی و دارای دگمه در انواع خاصی از پایپوش خوش‌نما هستند ولی با پهناهای مختلف جور در نمی‌آیند. یک راهکار عملی این است که وقتی دگمه را روی نوار کشسانی پرچ می‌کنند همزمان آن را ببندند. طرف دیگر نوار از شکاف درون رویه به هنگام دوختن آن عبور می‌کند. به لطف کشسان بودن نوار، زبان با شکل پا جفت و جور می‌شود.

A=دگمه، B=زبان، C=رویه، D=پرچ، E=نوار کشسان

