

## رهنمودهای پایپوش سازی

### بالاکشی مدل‌ها

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

قسمت شصت و پنجم

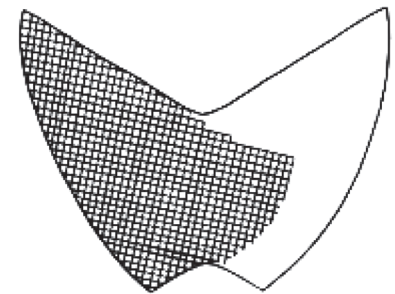


#### استانداردسازی انحنای پشتی

پایپوش‌سازان امروزی هر چه بیش‌تر به استانداردسازی و عقلانی‌سازی توجه دارند. این موضوع شامل استانداردسازی انحنای خط پشت انواع قالب‌ها نیز می‌شود. این استانداردسازی شامل قسمت پشتی الگوها نیز می‌شود تا مغزی‌ها به طور مناسب جفت و جر شوند. به همین دلیل انحنای پاشنه برای تمام مدل‌ها یک‌نواخت است و سپس آن را به تمام الگوهای استاندارد اعمال می‌کنند.

#### سوراخ‌کاری

اگر الگوی مورد نظر را شطرنجی کنیم طراحی سوراخ‌کاری آسان‌تر می‌شود و هر ترکیبی از سوراخ‌ها را می‌توان ایجاد کرد و نیازی نیست فاصله‌ی تک‌تک سوراخ‌ها را اندازه‌گیری کنیم.

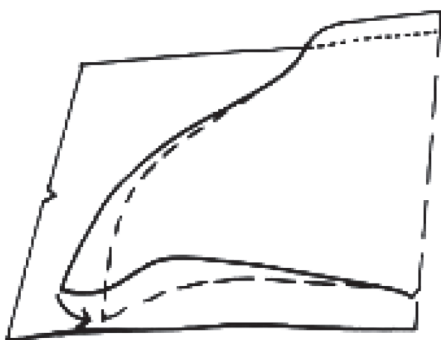


#### چین‌دار کردن با استفاده از نوار کشی

وقتی که می‌خواهیم با استفاده از نوار کشی چین ایجاد کنیم باید طول نوار کشی مناسب باشد چون هم بر شکل قالب اثر می‌گذارد هم بر شکل بندی چین‌ها.

#### طراحی سفت‌کننده‌ی مغزی

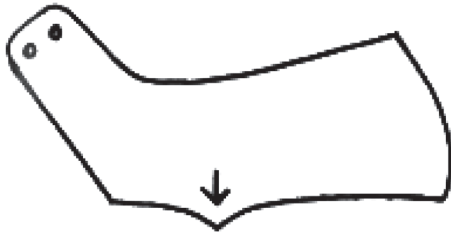
اگر پشت کفش را از قبل با ماشین شکل‌دهی کرده باشیم و جنس ماده‌ی سفت‌کننده خیلی سفت باشد سفت‌کننده‌ی مغزی نباید دقیقاً هم‌شکل قالب باشد و وقتی مغزی را نصب می‌کنیم سرهای بخش‌های جانبی باید اندکی بالاتر باشند. بنابراین به علت انطباقی که با تورم پاشنه در قالب پدید می‌آید سفت‌کننده مغزی که از قبل شکل‌دهی شده است کاملاً با رویه جفت و جور می‌شود.



---

### کفش‌های نمونه‌ای که با پا جفت و جور نیستند

کفشی که جفت و جور با پا نباشد وقتی آن را امتحان می‌کنیم پا را می‌زند و باید روی قسمتی که تنگ است علامت ضرب‌دری را برش بدهیم. وقتی دوباره کفش را امتحان کنیم متوجه می‌شویم که قالب چقدر چوب کم دارد. فقط کافی است مقدار بازشدگی قسمت برش را اندازه‌گیری کنیم.



### کمک‌یار کاربری ماشین قالب‌گیری جانبی

اگر پایپوش حالت فنری زیادی داشته باشد جفت‌وجورسازی مناسب آن در قسمت مچ به هنگام قالب‌گیری چسبی جانبی دشوار می‌شود. اگر بخش مچ دارای یک گوشه‌ی اضافی باشد کار برای قالب‌گیری آسان‌تر می‌شود. این افزایش مصرف مواد خام تقریباً ناچیز است ولی حاصل کار خیلی بهتر می‌شود.

---

---

### نمایش تمام خطوط در الگوی استاندارد

در الگوهای استاندارد که در آن‌ها حاشیه‌های قالب‌گیری، شکل قالب، برجستگی‌های مختلف یا بخش‌های بن‌بست و غیره نقش مهمی ایفا می‌کنند باید تمام خطوط مهم ترسیم شده باشد. اگر در مراحل بعد چیزی روشن نباشد می‌توان با رجوع به این استاندارد آن را رفع کرد.

### سکوی مدل‌های طرح

طراحان در برخی کارخانه‌های کفش‌سازی روی میزشان سکویی از جنس ورقه‌ی فلزی نصب می‌کنند که از آن برای کپی کردن طرح‌ها استفاده می‌کنند. طرح کفش را روی این سکو قرار می‌دهند و آهن‌ربای کوچکی روی طرح می‌گذارند که حرکت نکند. به این ترتیب کار کردن خیلی آسان‌تر می‌شود.

### الگوهای موکاسن

در تهیه‌ی الگوهای رویه‌ی موکاسن می‌توان دو و حتی گاهی سه اندازه را تلفیق کرد. البته باید تفاوت‌های طولی را با بخش‌های پشتی مخصوص جبران کرد.

---

