

URZĄD PATENTOWY



A436 19/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 9018.

Andreas Pittroff
(Gauting, Niemcy).

Kl. 71 a 31.

19/00

Sposób wytwarzania sztywnych nosków i napiętków do obuwia.

Zgłoszono 24 października 1927 r.

Udzielono 6 czerwca 1928 r.

Pierwszeństwo: 25 października 1926 r. (Niemcy).

Noski i napiętki do obuwia są wykonywane ze skóry, tektury, filcu lub z usztywnionych, t. j. pokrytych klejem lub nasyconych nim warstw tkanin, przyczem noski i napiętki są pośrodku grubsze, zaś ku brzegom stają się coraz cieńsze. Przy wytwarzaniu ich z materiałów jednakowej grubości, np. skóry, tektury, filcu, skrawa się je ku brzegom, celem nadania im właściwego kształtu. Natomiast przy wytwarzaniu nosków i napiętków z materiału usztywnionego, pokrytego klejem lub nasyczonego nim, na przykład z filcu lub tkaniny, stosuje się pewną ilość warstw różnej wielkości, przyczem największa z nich posiada właściwy kształt noska, względnie napiętka, zaś pozostałe części są odpowiednio mniejsze, celem

zgrubienia go pośrodku. Wykonywanie tego rodzaju nosków, składających się z kilku warstw tkaniny, jest kłopotliwe i wymaga dużo czasu, przyczem istnieją dwa różne sposoby wykonywania ich. Według pierwszego sposobu poszczególne warstwy tkaniny są sklejane, prasowane i kształtowane. Utworzona w taki sposób całość musi być przed umieszczeniem w bucie zmięczona w skomplikowany i wymagający dłuższego czasu sposób, a w niektórych wypadkach powtórnie smarowana klejem. Według drugiego sposobu wykonania, poszczególne warstwy tkaniny są zanurzane w cieczy, następnie każda warstwa oddzielnie umieszcza się w bucie tak, iż jedną warstwę nakłada się na drugą. Ten sposób jest wadliwy, gdyż

wymaga znacznej straty czasu, zaś wskutek nakładania kilku (trzech albo czterech) warstw, nie można ich umieścić w bucie tak dokładnie, by powstał właściwy, równomierny nosek względnie napiętek.

Następnie, przy umieszczaniu poszczególnych warstw w bucie, zwłaszcza przy wykonywaniu napiętków, brudzą się palce klejem i wskutek tego zanieczyszcza się podszewka i skóra.

Według niniejszego wynalazku powyższe wady zostają usunięte w taki sposób, że warstwy z tkaniny, filcu lub z podobnych materiałów, potrzebne do wykonania noska, względnie napiętka, usztywnione, t. j. pokryte i nasycone klejem, zostają przed umieszczeniem w bucie ułożone jedna na drugiej i połączone w jednym lub kilku miejscach np. klejem w taki sposób, że poszczególne warstwy tkaniny zachowują swe wzajemne położenie, przy czym jednak po zanurzeniu noska w ciecz, ta ostatnia przenika równomiernie między wszystkie warstwy tkaniny. Zmiękczone w taki sposób i połączone warstwy tkaniny wkłada się bez powtórnego nasycania klejem w but i przykleja, wówczas poszczególne warstwy nie mogą przesunąć się jedna względem drugiej.

Następna zaleta sposobu według wynalazku polega na tem, że części noska względnie napiętka nie zostają powtórnie nasycane klejem; w przeciwieństwie do pierwszego z opisanych sposobów, według którego poszczególne warstwy tkaniny są przedewszystkiem sklejane, zaś po zmięczeniu ponownie pokrywane klejem, łączone i zmiękczone, więc sposób według wynalazku nie tylko jest uproszczony, lecz również umożliwia zaoszczędzenie stosunkowo drogiego kleju.

Zalety niniejszego wynalazku objaśnia poniższy przykład.

Przy wytwarzaniu w znany sposób noska, względnie napiętka, składającego

się z czterech warstw i umieszczaniu go w bucie, należy cztery razy wykonać czynność zanurzania w kleju i umieszczania w bucie, przyczem przy wykonywaniu napiętka, należy jeszcze wyginać każdą z warstw tkaniny przy wkładaniu w but. Natomiast według wynalazku, cztery warstwy tkaniny zostają naprzód połączone ze sobą w taki sposób, że tworzą całość, zaś zmiękczenie usztywnionych warstw odbywa się przez jednorazowe zanurzenie w cieczy.

Na fig. 1 jest przedstawiony napiętek, składający się z czterech części, a mianowicie dolnej i górnej warstwy *a*, *b* i dwóch warstw pośrednich *c*, *d*, narysowanych linią przerywaną. Warstwy tkaniny są ze sobą połączone szwem *e* lub w inny sposób, dzięki czemu poszczególne warstwy zachowują swe wzajemne położenie, przy czym jednak podczas zanurzania w cieczy, ta ostatnia ma możność przenikania między poszczególne warstwy i równomiernego ich nasycania.

Do zmiękczenia usztywnionych warstw tkaniny stosuje się ciecz o dużej zawartości eteru, wywierającą szkodliwy wpływ na palce pracownika. Celem uniknięcia zabrudzenia palców, podszewki i skóry wierzchniej, stosuje się do zanurzania napiętka względnie noska i wkładania go do obuwia, względnie cholewki, szczególnego kształtu narzędzie.

Na załączonym rysunku jest przedstawiona dla przykładu forma wykonania tego narzędzia, a mianowicie fig. 2 wskazuje jego widok z boku, zaś fig. 3 — widok z przodu. Narzędzie to składa się z uchwytu *f*, przeznaczonego dla napiętka. Uchwyt ten jest wygięty w sposób, odpowiadający mniej więcej kształtowi pięty. Na zaopatrzonym w rękojeść *g* trzonku i uchwytu *f* jest osadzona dźwignia dociskająca *k*, znajdująca się pod działaniem

sprężyny, przyczem przedni koniec *m* dźwigni *k* styka się z uchwytem *f*.

Gdy umieścić w uchwycie *f* napiętek *n*, (fig. 3), wówczas zapomocą dźwigni *k* wciska się go w uchwyt *f* i nadaje mu wygięty kształt pięty. Wówczas napiętek może być zanurzony w cieczy i włożony do obuwia lub cholewki zapomocą tego narzędzia, przyczem pracownik nie ma potrzeby dotykać napiętka palcami.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania wielowarstwowych nosków i napiętków do obuwia z usztywnionej, t. j. pokrytej klejem lub nasyczonej nim skóry, tektury lub warstw tkaniny, znamienny tem, że służące do wykonania noska lub napiętka warstwy materiału są nakładane jedna na drugą przed umieszczeniem w bucie i szepiane w jednym lub kilku miejscach, lub łą-

czone ze sobą tak, iż przy zanurzeniu w cieczy rozmiękczającej, ta ostatnia może przenikać między poszczególne warstwy i równomiernie je nasycać, poczem zmieczony wielowarstwowy nosek lub napiętek zostaje umieszczony w bucie.

2. Narzędzie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienne tem, że na trzonku (*i*), zaopatrzonym w rękojeść (*g*) jest tak osadzony wygięty odpowiednio do kształtu pięty uchwyt (*f*) i dźwignia dociskowa (*k*), znajdująca się pod działaniem sprężyny, iż przy umieszczeniu napiętka w uchwycie (*f*) przedni koniec wskazanej dźwigni nadaje mu kształt pięty, poczem napiętek może być zapomocą narzędzia zanurzony w cieczy i umieszczony w bucie.

Andreas Pittroff.

Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.

