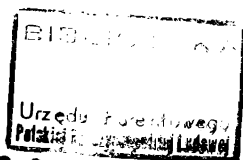


5 kwietnia 1930 r.



A 436, 19/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 1274.

Gustav Krause
(Schneidemühl, Niemcy).

Kl. 71 a 16/
19/00

Obuwie i sposób jego wyrobu.

Zgłoszono 16 czerwca 1921 r.

Udzielono 30 grudnia 1924 r.

Wynalazek ma na celu zapobieganie rozmaitym uszkodzeniom nóg, wywoływanym przez nieodpowiednie obuwie, np. powstawaniu płaskich nóg, odcisków, nadwyrężeń skóry, tworzeniu pęcherzy, błonek rogowych i t. d. Wynalazca skonstatował, że dotychczasowe próby wyrobu obuwia, dokładnie przystosowanego do kształtu nogi, musiały spełznąć na niczem, ponieważ ustalany był kształt nogi w stanie spoczynku. W rzeczywistości należy rozróżniać kształt nieobciążonej nogi w stanie spoczynku, obciążonej nogi w stanie spoczynku i kształt nieobciążonej lub obciążonej nogi podczas ruchu. W chwili największego obciążenia noga wykazuje u podeszwy w części przegubowej, a zatem pomiędzy piętą i wypukłością, żłobkowate zagłębienie, którego długość jest mniej

więcej cztery razy większa od szerokości i znajduje się w środku nogi.

Żłobek ten jest przedstawiony na fig. 1, a fig. 2 przedstawia zarys nogi w chwili tworzenia się żłobka.

Wynalazek ma na celu nadanie nodze silnej podpory właśnie w chwili wytwarzania się żłobka. Dzięki temu jest zapobieżone odciskanie się nogi pod wpływem obciążenia w miejscu naprężenia, a zatem i znikanie żłobka. Istnienie takiej podpory jest nie tylko nieszkodliwe, lecz pożyteczne także w stanie spoczynku nogi. Ważne jest natomiast, ażeby za podporę dla nogi w miejscu naprężenia służyła dokładnie i prawidłowo ukształtowana podkładka.

Wkładki do obuwia, zalecane celem zmniejszenia cierpień chorych nóg, nie były dotąd sporządzane z uwzględnieniem

kształtu żłobka nogi, znajdującej się w ruchu i obciążonej, i na skutek swojej niewłaściwej formy nie mogły być utrzymywane dokładnie we właściwym miejscu. Stwierdzono, że takie umieszczenie wkładek w obuwu nawet przy najlepszym ukształtowaniu nie odpowiada przeznaczeniu.

Według niniejszego wynalazku wkładkę umocowuje się pomiędzy zewnętrzną i wewnętrzną częściami podeszew i na stronie mizdzy podeszwy wewnętrznej, w wewnętrznym przegubie, przed naćwiekowaniem cholewy trzewika, przyczem odbywa się to na prawidłach, wykazujących w wewnętrznym przegubie żłobkowate zagłębienie. Wtedy dopiero jest naszywana, przybijana gwoździami, naklejana, lub przytwierdzana w jakikolwiek inny sposób podeszwa zewnętrzna.

Ażeby przez wprowadzanie wkładki podeszwa wewnętrzna otrzymała w miejscu przegubu pożądaną kształt wypukły, nadaje się w gotowym trzewiku częściom zewnętrznej i wewnętrznej podeszew w miejscu przegubu mniej więcej jednakową szerokość (fig. 6), podczas gdy dotąd było ogólnie przyjęte, ażeby podeszwa zewnętrzna wystawała z obu stron poza podeszwę wewnętrzną o 0,5 cm. Otrzymanie jednakowej szerokości podeszew zewnętrznej i wewnętrznej osiąga się w ten sposób, że przy skrajaniu podeszwa zewnętrzna jest w miejscu przegubu nieco węższa, natomiast podeszwa wewnętrzna nieco szersza, niż jak to ma miejsce z podeszwami jednakowej wielkości w dotychczasowym sposobie wyrobu obuwia.

Na rysunku przedstawione są jedna na drugiej podeszwy zewnętrzna i wewnętrzna zwykłego obuwia.

Na fig. 4 narysowane są te podeszwy według niniejszego wynalazku, przyczem 1 jest to podeszwa zewnętrzna, a 2 — wewnętrzna.

Linia A—B (fig. 4) oznacza miejsce przegubu, na którym podeszwy zewnętrzna

i wewnętrzna posiadają mniej więcej taką samą szerokość. 3 jest zarysem wkładki.

Kopyta z wymaganem żłobkowatym zagłębieniem o głębokości mniej więcej 3—4 mm są przedstawione na fig. 5, a na fig. 5a są dla porównania przedstawione kopyta zwykłej formy.

Wreszcie fig. 6 przedstawia w przekroju poprzecznym w miejscu A B przegubu znajdujący się na kopycie trzewik z wkładką 3. Zatem przy wyrobie obuwia następują kolejno zdołu ku górze: kopyto 4, wewnętrzna podeszwa 2, wkładka 3, naćwiekowana cholewa 6, rozciągające się na całej podeszwie zapełnienie 7 i wierzchnia podeszwa zewnętrzna 1.

Dzięki opisanemu urządzeniu zapobiega się nie tylko wspomnianym na wstępie cierpieniom nogi, lecz również mogą być uniknięte uszkodzenia obuwia. Naskutek niedostatecznej zgodności pomiędzy kształtem nogi w ruchu i kształtem obuwia, dotychczas ogólnie używanego, są wywierane na części podeszwy siły, mające dążność do nadania trzewikowi kształtu omawianego w niniejszym wynalazku.

W zwykłym obuwu powstają zwykle naprężenia materiału i powodują przedwczesne zużywanie cholewy w miejscu przegubu i w miejscu wypukłości oraz podeszwy w miejscu wypukłości i palców. Przez usuwanie tych naprężeń osiąga się większą trwałość obuwia, a zatem i oszczędność skóry.

Nowe obuwie musi naturalnie odpowiadać także i innym wymaganiom (np. prosta linja palców). Przy wypełnieniu wszystkich warunków noga stoi niezwykle mocno w pięcie, skutkiem czego są umożliwiające bez wywołania większego zmęczenia dłuższe wędrówki, wspinanie się na wysokie góry, schody i t. p., aniżeli to jest możliwe przy stosowaniu zwykłego obuwia.

Wynalazek może znaleźć również zastosowanie przy obuwu już gotowym przez zastosowanie wkładki, która daje nodze w

miejscu przegubu podpore, wypukłą w stronę podeszwy nogi, i zapełnia dokładnie przy pomocy tej podpory żłobek, tworzący się przy podeszwie nogi.

Takiego rodzaju wkładkę przedstawia fig. 7 w widoku górnym; fig. 8 — w przekroju poprzecznym według linii II—II na fig. 7; fig. 9 — w widoku zdołu, a fig. 10 — sporządzanie wkładki na kopycie.

Do sporządzania wkładki są stosowane zwykle kopyta, na które kładzie się przede wszystkim kawał skóry 8 lub podobnego materiału, np. linoleum, tkaniny, azbestu.

Od strony mizdry tego kawała skóry jest przytwierdzona w taki sam sposób, jak na wewnętrznej podeszwie obuwia (fig. 3, 4 i 6) wkładka 3. Nad wkładką 3 znajduje się zapełniający materiał 9, przeważnie tektura lub materiał podobny.

Do umocowania całości służy płyta 10 z metalu, stale złączona ze skórą 8 nitami 11. Wkładka może być również z początku umocowana na metalu, a potem przycięta do kopyta.

Metalowa płyta 10 przystosowuje się do wewnętrznej formy istniejącego obuwia, gdy skóra 8 przystosowuje się do kształtu nogi.

jest dana w miejscu przegubu podpora wypukła w kierunku podeszwy nogi, utworzona przez sam kształt obuwia, zapełniająca dokładnie i stale we właściwym miejscu żłobek, tworzący się na podeszwie nogi.

2. Kopyto do wytwarzania obuwia według zastrz. 1, znamienne tem, że w miejscu przegubu są umieszczone żłobkowate wydrążenia o głębokości 3 — 4 mm.

3. Sposób wytwarzania obuwia według zastrz. 1 i 2, znamieny tem, że na kopytach (4) jest umieszczona kolejno podeszwa wewnętrzna i połączona z nią wkładka (3), cholewa (6), warstwa zapełniająca (7) i wreszcie podeszwa zewnętrzna (1).

4. Sposób wytwarzania obuwia według zastrz. 1—3, znamieny tem, że przy przykrawaniu jest nadawana podeszwie zewnętrznej (1) w miejscu przegubu taka sama szerokość, jak podeszwie wewnętrznej (2).

5. Obuwie według zastrz. 1 — 4, znamienne tem, że wkładka (3), wytworzona jest w ten sposób, iż skóra (8) lub podobny materiał jest połączona z tą wkładką na kopycie, jak również z warstwą (9) z zapełniającego materiału i z przystosowującą się do wewnętrznej formy obuwia płytą (10).

Zastrzeżenia patentowe.

1. Obuwie, znamienne tem, że nodze

Gustav Krause.
Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.

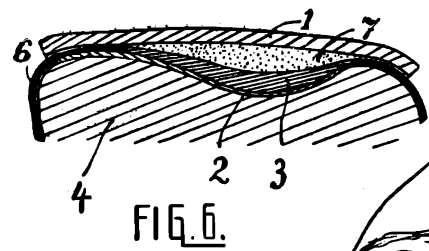


FIG. 2.

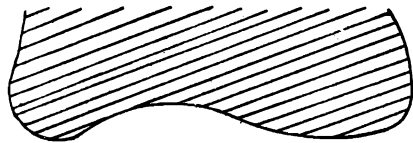


FIG. 3.

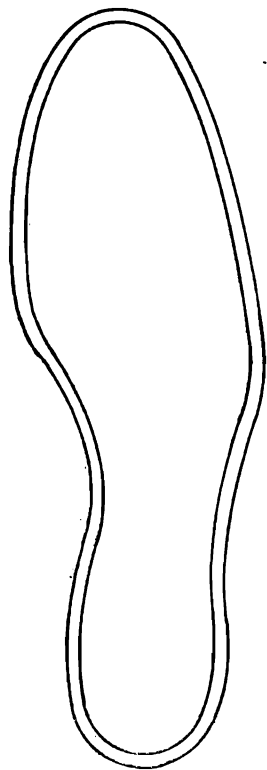


FIG. 4.

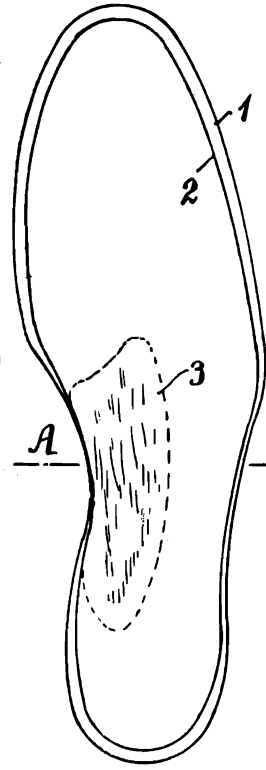


FIG. 5a.



FIG. 5.

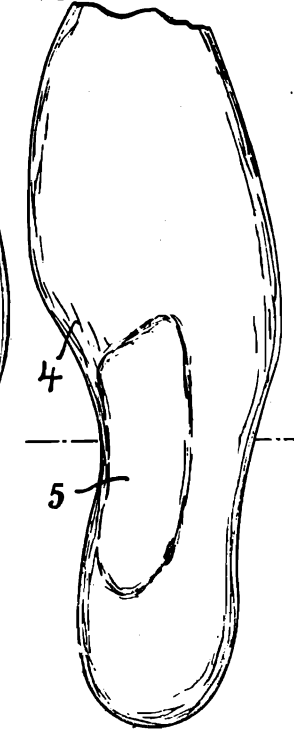


FIG. 1.

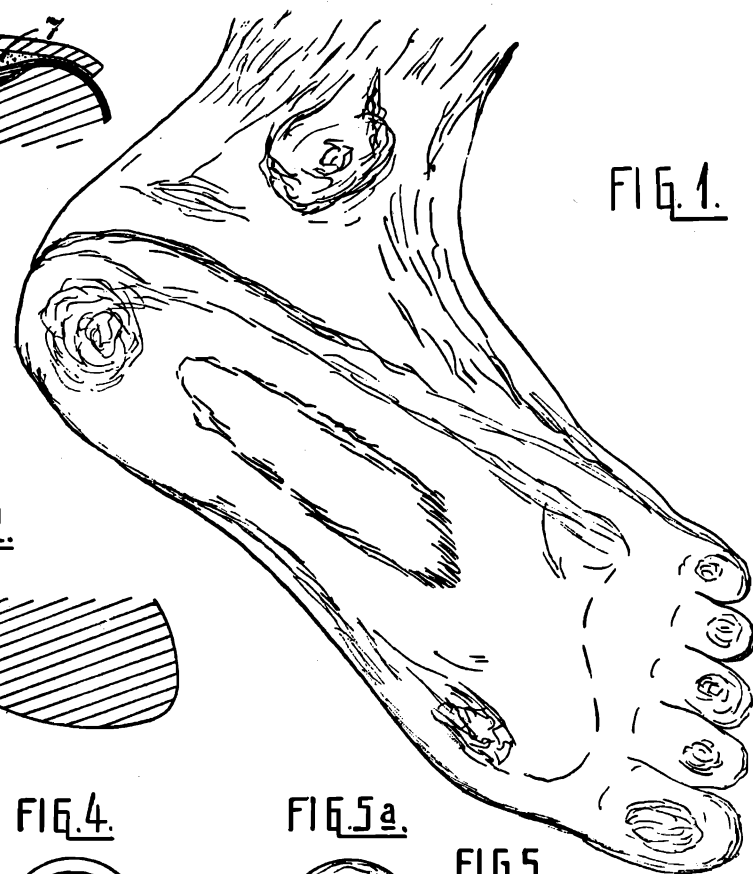


FIG. 7.

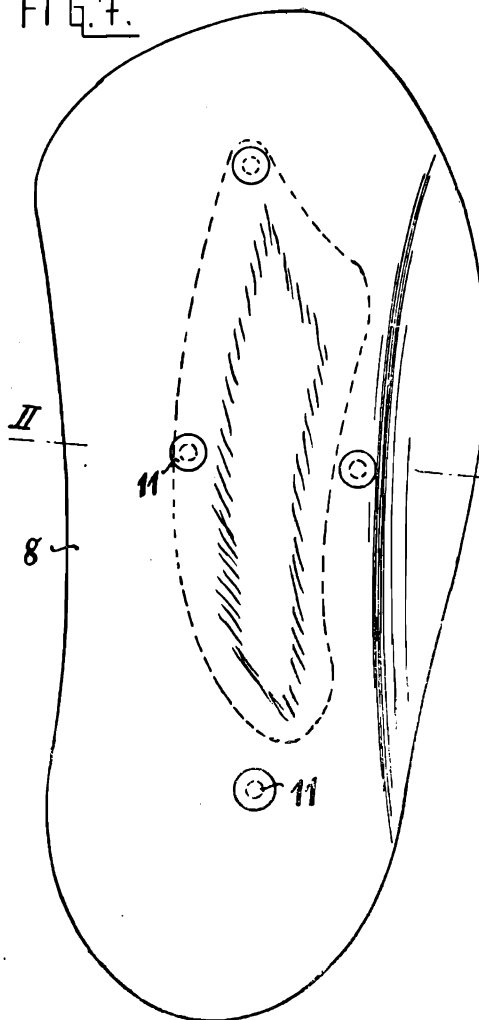


FIG. 8.

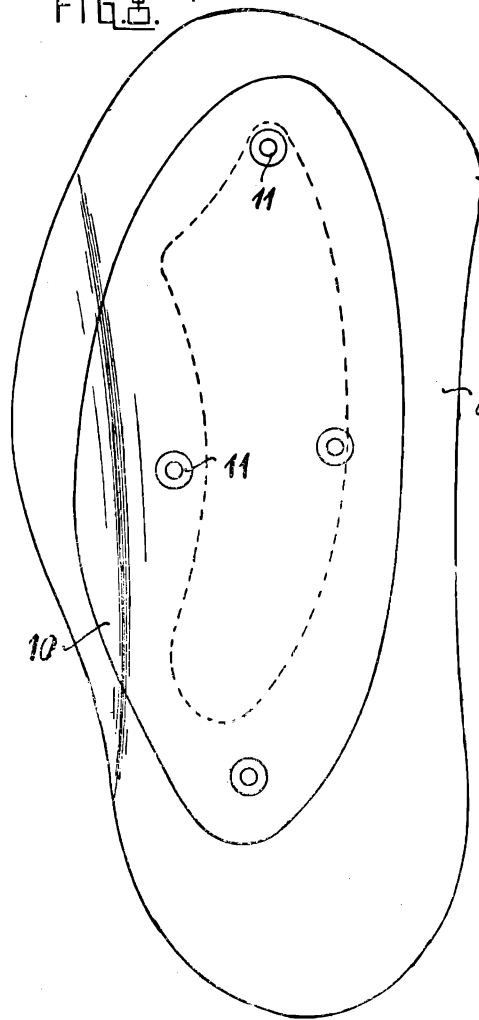


FIG. 9.

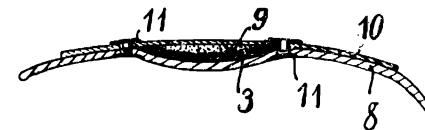


FIG. 10.

