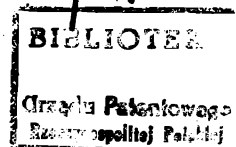


Warszawa, dnia 3 października 1950 r.



A 436 13/04



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 33870

Kl. 71 a, 16/01

Bata, národní podnik

(Zlín, Czechosłowacja)

13/06

71a, 13/04

A 436 13/04

Sposób wyrobu obuwia o podeszwie wykonanej z gumy lub podobnego materiału

Udzielono z mocą od dnia 29 grudnia 1947 r.

Pierwszeństwo: 20 stycznia 1947 r. (Czechosłowacja)

Różne sposoby wyrobu obuwia, posiadającego górną część wykonaną z tkaniny, skóry lub podobnego materiału i podeszwę gumową, różnią się między sobą przede wszystkim sposobem połączenia części górnej z wewnętrzną podeszwą i z podeszwą właściwą. Połączenie to skutecznie można przez naklejenie, w pewnych przypadkach przez przywulkanizowanie surowej lub wulkanizowanej gumowej podeszwy lub przez przymocowanie jej gwoździami, drewnianymi kołkami, nitami albo przez przyszycie. Przy każdym z tych sposobów połączenia podeszwy z częścią górną obuwia naciąga się brzeg tej części na krawędź kopyta i w tym stanie przymocowywuje się ją do podeszwy wewnętrznej (branzoli). Na tak połączonej części górnej z podeszwą wewnętrzną umocowuje się następnie właściwą podeszwę jednym z wyżej podanych sposobów.

Przy połączeniu podeszwy z górną częścią obuwia przez przyklejenie lub przywulkanizowanie, uzyskanie mocnego i trwałego połączenia przy użyciu skóry było uzależnione od jednakowego składu materiału części górnej bucika pod

względem zawartości w niej kleju tłuszczu, wody, garbników itd., a przy użyciu materiałów tekstylnych — od rodzaju stosowanych środków apretujących. Jednakże przy masowej produkcji w praktyce jest trudno stale kontrolować rodzaj używanego materiału, wskutek czego było nieosiągnięcie jednolicie mocnego i trwałego połączenia podeszwy z górną częścią obuwia na całej powierzchni podeszwy. Podobne trudności występują przy przymocowywaniu przez przybijanie lub przyszywanie podeszwy do części górnej i do podeszwy wewnętrznej (branzoli). W danym przypadku uzyskuje się niedostatecznie mocne i trwałe połączenie, gdyż gwoździe, klamry, kołki lub nity nie trzymają się mocno w podeszwie gumowej, jak również szwy nie gwarantują pożądanej trwałości.

Wynalazek niniejszy usuwa powyższe niedogodności dotychczasowych znanych sposobów przymocowywania gumowych podeszew. Polega on na tym, że do wewnętrznej podeszwy, z którą jest połączona w znany sposób, np. przez przyszycie, odgięta na zewnątrz i uformowana

górną część obuwia, przymocowuje się przez prasowanie na gorąco warstwę gumy, która obejmuje całą wewnętrzną podeszwę łącznie z na zewnątrz odgiętym brzegiem części górnej obuwia. W ten sposób uzyskuje się niezwykle trwałe połączenie warstwy gumowej zarówno z podeszwą wewnętrzną, jak i z górną częścią obuwia, ponieważ brzegi części górnej i wewnętrznej podeszwy zostają wciśnięte do podeszwy właściwej, wskutek czego zapewnia się trwałe połączenie podeszwy z górną częścią obuwia. W celu odpowiedniego wciśnięcia brzegów części górnej bucika i podeszwy wewnętrznej do podeszwy właściwej, trzeba tak umocować na zewnątrz odgięty brzeg tej części, aby trwałe pozostała w tym samym położeniu także po przyprasowaniu podeszwy gumowej. Można to np. osiągnąć w ten sposób, że do zwyczajnej wewnętrznej podeszwy dołącza się dodatkową warstwę usztywniającą, np. ze sztucznej skóry, którą łączy się jednocześnie wspólnie z właściwą wewnętrzną podeszwą, z brzegiem części górnej obuwia i która podtrzymuje ten brzeg stale w odgiętym położeniu.

Na rysunku przedstawiono, tytułem przykładu, przedmiot wynalazku, przy czym fig. 1 przedstawia widok bucika, wykonanego sposobem według wynalazku; fig. 2 — przekrój poprzeczny bucika wzdłuż linii A — A na fig. 1, a fig. 3 — szczegół połączenia podeszwy z górną częścią bucika w powiększonej podziale.

Do górnej części 1 bucika, wykonanej w sposób znany, wkleja się i uformowuje kapkę napiętka 2 i kapkę noska 3; górny brzeg 4 górnej części wygina się na zewnątrz i przykleja się do brzegu wewnętrznej podeszwy 5 ze skóry lub innego materiału. Tę podeszwę korzystnie jest wzmocnić warstwą usztywniającą 6 ze sztyw-

niejszego materiału, np. ze sztucznej skóry. Miejsce połączenia górnej części 1 bucika z wewnętrzną podeszwą 5 i wkładką 6 wzmacnia się np. za pomocą szwu 7. Tak przygotowany bucik naciąga się na kopyto 8, przykładając warstwę gumy 9 z niewulkanizowanej mieszaniny gumowej i prasuje. Przez taki zabieg prasowania gumowa warstwa 9 otacza całą wewnętrzną podeszwę 5 i wkładkę 6 razem z odgiętym brzegiem 4 górnej części 1. W ten sposób uzyskuje się nadzwyczajne trwałe połączenie gumowej podeszwy 9 z górną częścią 1 bucika.

Brzeg podeszwy bucika może być wykonany w dowolny sposób, np. w postaci imitacji skózanego obramowania, lub przez zastosowanie ozdobnych obramowań, czy obszywek brzeżnych.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wyrobu obuwia o podeszwie wykonanej z gumy lub podobnego materiału, znamienny tym, że odpowiednio ukształtowany i odgięty w znany sposób na zewnątrz brzeg górnej części bucika łączy się w jakikolwiek znany sposób z wewnętrzną podeszwą (branzolą), do której następnie przyprasowuje się na gorąco warstwę gumy, obejmującej całą wewnętrzną podeszwę łącznie z odgiętym na zewnątrz brzegiem części górnej bucika.
2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że stosuje się wewnętrzną podeszwę, składającą się z dwóch warstw, z których jedna, jako warstwa usztywniająca, jest wykonana najlepiej ze sztywniejszego materiału.

Bata, národní podnik
Zastępca: S. Bolland
adwokat

FIG. 1

