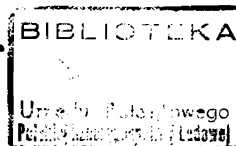


5 lipca 1932 r.

B29h 7/08

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 16195.

Henry Christian Louis Dunker
(Helsingborg, Szwecja).

Kl. 39 ~~10~~.39 a⁶ 7/08

Sposób wytłaczania obuwia gumowego, kaloszy i tym podobnych przedmiotów.

Zgłoszono 3 czerwca 1930 r.

Udzielono 6 kwietnia 1932 r.

Przy wytłaczaniu obuwia, wyłożonego po bokach całkowicie lub częściowo gumą, np. pantofli plażowych, kaloszy lub tym podobnych przedmiotów, które wyrabia się zapomocą prasy, używa się kilku form bocznych i jednej lub kilku form podeszwowych, które to formy podczas wygniatań poruszają się w kierunku kopyta, pokrytego uprzednio warstwami materji i kauczuku. Na kopyto nakłada się przedtem wymienione warstwy materji lub kauczuku, poczem kopyto umocowuje się na stole prasy. Teraz dopiero uruchamia się prasę tak, że zewnętrzne formy poruszają się w kierunku kopyta, wytłaczając równocześnie kauczuk np. na kształt kalosza. Formy zewnętrzne pozostają przez pewien czas w położeniu krańcowem (wewnętrznem), po-

czem zostają powtórnie oddalone od kopyta. Po wytłoczeniu obuwia usuwa się kopyto z wygniataarki i zdejmuję z niego obuwie, wstępnie wulkanizowane podczas wytłaczania, poczem poddaje się je ostatecznej wulkanizacji, która stanowi oddzielny proces fabrykacji.

Warstwy materiału, tworzące podszewkę, są zazwyczaj po stronie zewnętrznej impregnowane kauczukiem tak, że impregnowana strona podeszwy wewnętrznej oraz podszewki bocznej podczas wytłaczania łączy i zlewa się łatwo z zewnętrzną wykładziną kauczukową. Ciśnienie form wewnętrznych np. czterech form bocznych i jednej podeszwowej, które schodzą się naokoło pokrytego warstwami kopyta, powoduje zlewanie się warstw kauczukowych

20
tak, że kauczuk wypełnia przestrzeń wolną między formami, tworząc jedną całość z impregnowanymi kawałkami podszewki, leżącymi najbliżej kopyta.

Wynalazek niniejszy ma na celu zapobieżenie tworzeniu się fałd w podszyciu podczas wytłaczania i w dalszym ciągu zapobieżenie przedostania się zewnętrznego kauczuku do wnętrza poprzez przyszwę. W myśl wynalazku osiąga się powyższe w ten sposób, że impregnowane kauczukiem części materiału, tworzące podeszwę i przyszwę lub złożone na kopycie na kształt bucika podszewkowego, wulkanizuje się wstępnie, zanim pokryje się je zewnętrznymi płatami kauczuku do dalszego wygniatania. Jeżeli wewnętrzna wykładzina kopyta składa się z wewnętrznej impregnowanej kauczukiem podeszwy i impregnowanej kauczukiem przyszwy bocznej, to części te mogą być impregnowane kauczukiem po przycięciu ich do właściwych kształtów. Części te mogą być również wycięte z większych kawałków tkaniny, impregnowanej uprzednio kauczukiem. Bez względu na to czy przyszwa, układana najbliżej kopyta, składa się z kilku kawałków pojedynczych, lub też czy składa się z uprzednio przygotowanej całej podszewki w kształcie bucika lub buta, poddaje się według wynalazku części podszewki lub złożoną podszewkę wstępnej wulkanizacji w tym celu, aby zapobiec tworzeniu się fałd podczas wygniatania i równocześnie aby zapobiec przedostawaniu się zewnętrznego kauczuku do wewnątrz przez przedwstępnie wulkanizowaną przyszwę.

Znane jest impregnowane kauczukiem podszycie, wulkanizowane przed użyciem go do wyrobu obuwia, przychem podszycia takiego używano dawniej do odrębnego wyrobu kałoszy, które wyrabiano z warstw w ten sposób, że kopyto wyłożone podszyciem wykładano warstwą po warstwie płótnem, impregnowanem kauczukiem, lub kawałkami kauczuku, które walcowano lub

przygniatano tuż po nałożeniu ich na uprzednio umocowanych lub walcowanych kawałkach podszycia. Przy ręcznie wyrabianem obuwiu używano przedwstępnie wulkanizowanego podszycia, np. gdy obuwie to po wykonaniu miało być poddane wulkanizacji w komorze wulkanizacyjnej, lecz zamierzano zapobiec przez to uszkodzeniu lub zniekształceniu podszycia podczas zakładania wyformowanego obuwia między formy komory wulkanizacyjnej.

Przy wygniataniu kauczuku w kształt kałosza w prasie na surowo przycięte kawałki kauczuku, ułożone około warstwy podszewki na kopycie, wywołują tak wielkie ciśnienie, że trzeba wzmocnić wewnętrzne części podszycia, względnie całość na kopycie umieszczonego podszycia w kształcie bucika, po części po to, by podszycie mogło bez zniekształcenia się wytrzymać ciśnienie, a po części zaś, by na skutek zewnętrznego wysokiego ciśnienia kauczuk nie przeszedł do wewnątrz poprzez podszycie.

Niniejszy wynalazek usuwa powyższe braki, zachodzące w prasie podczas wygniatania obuwia, o całkowicie lub częściowo kauczukiem obłożonych bokach, i odznacza się w pierwszym rzędzie tem, że impregnowane kauczukiem podszycie, umieszczone najbliżej kopyta, zostaje przedwstępnie wulkanizowane, przez co osiąga wymaganą sztywność i nieprzepuszczalność, umożliwiając wygniatanie nałożonych na podszyciu kawałków kauczuku, chroniąc to podszycie od uszkodzenia lub zniekształcenia podczas wygniatania. W drugim rzędzie dąży wynalazek do umożliwienia użycia za podszycie do wygniatanego obuwia kauczukowego przedwstępnie wytworzonego całkowitego podszycia, to znaczy całego trzewika podszewkowego, podobnego do buta lub bucika, wykonane go na osobnym kopycie i później przedwstępnie wulkanizowanego tak, że wspomniany trzewik podszewkowy można nało-

żyć na kopyto prasy jako półfabrykat i w tem położeniu pokryć zewnętrznymi warstwami kauczuku, wygniecionymi i ukształtowanymi w prasie w ten sposób, że tworzą właściwą, kauczukową część obuwia. Wewnętrzny trzewik lub podszycie jako takie może być wykonywane na kopycie prasy, zwykle jednak bywa wykonane na osobnem kopycie. Trzewik wewnętrzny, względnie zespolona część podszycia, składa się według znanego sposobu z impregnowanych materiałów, przyciętych do odpowiedniego kształtu i zlepionych lub zeszytych w ten sposób, że powstaje podszycie lub trzewik wewnętrzny, odpowiadający gotowemu obuwii. Wewnętrzny trzewik lub podszycie nie potrzebuje składać się wyłącznie z impregnowanego podszycia, lecz może np. być wzmocniony zapomocą wykładziny kauczukowej. Po wykonaniu trzewika wewnętrznego w opisany sposób w kształcie bucika lub buta poddaje się go wstępnej wulkanizacji mniej lub więcej zupełnej, która jednak musi być wystarczająca, aby trzewik wewnętrzny otrzymał wymaganą sztywność i trwałość tak, aby ów trzewik wewnętrzny lub podszycie po naciągnięciu go na kopyto prasy a następnie podczas wygniatania w prasie mogło oprzeć się ciśnieniu zewnętrznej okładziny kauczukowej.

Ponieważ ważnem jest, aby podszycie, niezależnie od tego czy składa się z jednego całego trzewika przedwstępnie wulkanizowanego lub też z kilku przedwstępnie wulkanizowanych części, nie było narażone na większe ciśnienia przesuwające niż potrzeba, używa się zwykle przy opisanem wygniataniu obuwia kauczukowego zapomocą prasy większej liczby form bocznych, np. czterech tak, że każda forma boczna przesuwa się prawie prostokątnie do części okładziny kauczukowej, która zapomocą tejże formy bocznej ma być wygnieciona i uformowana.

Opisany trzewik podszewkowy lub czę-

ści podszycia w niektórych przypadkach mogą się składać częściowo z płótna lub podobnych materiałów. Zazwyczaj ma to miejsce w obuwiu, którego wierzch składa się z płótna i gdzie tylko dolna część pokryta jest gumą. Przedwstępna wulkanizacja, której podlega trzewik wewnętrzny (podszewkowy), wierzch płócienny i wewnętrzna podeszwa zanim zostanie nałożony na kopyto wygniatarki działa w tym przypadku tylko wzmacniając na te części trzewika wewnętrznego, które składają się z podeszwy wewnętrznej w połączeniu z impregnowanemi usztywnieniami na części płóciennnej np. na części palcowej lub napiętku.

Ponieważ przez użycie kilku form bocznych można przeciwdziałać tworzeniu się fałd w podszyciu względnie w trzewiku wewnętrznym, wstępna wulkanizacja trzewika wewnętrznego względnie podszycia służy podczas wygniatania obuwia kauczukowego przedewszystkiem do tego, by zewnętrzne warstwy kauczuku podczas wygniatania nie mogły przedostać się przez podszycie i spowodować uszkodzenia obuwia.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania obuwia gumowego, którego zewnętrzna powłoka gumowa jest wytłaczana dla nadania ostatecznego kształtu na zewnętrznej przyszwie z materji lub podszewki, umieszczonej na kopycie prasującym, znamienny tem, że celem całkowitego lub częściowego uformowania przedtem na kopyto nałożonej okładziny, to znaczy wewnętrznej części obuwia, używa się materji obłożonej kauczukiem i przedwstępnie wulkanizowanej, po czem na tej okładzinie umieszcza się niewulkanizowany kauczuk, który zapomocą prasowania jest doprowadzany do ostatecznego kształtu, jako zewnętrzna powłoka gumowa obuwia.

2. Sposób według zastrz. 1, znamien-
ny tem, że materji, obłożonej kauczukiem
i wstępnie wulkanizowanej, która stanowi
okładzinę na kopycie prasującym, to zna-
czy wewnętrznej części obuwia, przed u-
mocowaniem na kopycie prasującym zosta-
je nadany kształt zespolonego wewnętr-
nego trzewika, który w podobny sposób jak

pończochę naciąga się na kopyto prasują-
ce, poczem dopiero na kopycie prasującym
zostaje on obłożony niewulkanizowanym
kauczukiem przeznaczonym do prasowania.

Henry Christian Louis Dunker.
Zastępca: Dr. techn. A. Bolland,
rzecznik patentowy.