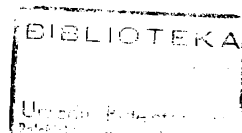


Warszawa, 25 kwietnia 1933 r.

B29h 7/08

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 17977.

Kl. 39 a⁶.

Henry Christian Louis Dunker
(Helsingborg, Szwecja).

39 a⁶ 7/08

Sposób wytwarzania prasowanego obuwia kauczukowego z wysokim obcasem.

Zgłoszono 27 lipca 1931 r.

Udzielono 17 lutego 1933 r.

Pierwszeństwo: 3 stycznia 1931 r. (Niemcy).

Przy prasowaniu obuwia kauczukowego, to znaczy przy prasowaniu w maszynach zgrubsza przykrojonych płatów kauczukowych i tym podobnych na kształt należycie uformowanych okładzin kauczukowych buta gumowego, bucika kąpielowego lub innego obuwia o gumowym spodzie i mniej lub więcej wysokim obcasie, możnaby łatwo wytwarzać cały obcas z masywnego kauczuku. Możliwość np. na kopycie, obłożonym potrzebnymi warstwami płótna i kauczuku, w miejscu obcasa umieścić odpowiedniej wielkości klocek gumowy. Klocek ten za pomocą form bocznych, poruszających się w maszynie podczas prasowania np. zbieżnie do wewnątrz ku kopytu i za pomocą for-

my podeszwowej, poruszającej się ku dołowi w kierunku części podeszwowej kopyta, zostałyby wyformowane na odpowiedni kształt masywnego obcasa. Obcas zostałby wyformowany równocześnie z prasowaniem reszty okładziny kauczukowej za pomocą zewnętrznych form, poruszających się do wewnątrz ku kopytu.

Możnaby sobie wyobrazić, że prasowane obuwie kauczukowe może być zaopatrzone później w obcas, w danym razie częściowo wulkanizowany. Taki obcas można wytłaczać osobno w formie i w razie potrzeby zaopatrzyć w wewnętrzne puste przestrzenie.

W przypadku obuwia o stosunkowo wy-

sokim obcasie masywny obcas będzie za ciężki, wobec czego w praktyce nie można używać wyżej opisanego sposobu wytwarzania obcasa, zapomocą prasowania odpowiednio wielkiego klocka gumowego.

Zmniejszenie wagi obcasa przez zastosowanie wewnętrznych pustych przestrzeni w przypadku prasowanego obuwia jest wykluczone, ponieważ nie można prasować obcasa z klocka gumowego o wewnętrznej pustej przestrzeni bez zmniejszenia trwałości bucika.

W obuwiu gumowym z wysokim obcasem, wyrabianem ręcznie, znane jest sporządzanie obcasa z drzewa, powleczonego nazewnątrz gumą, przykrytego impregnowaniem płótnem, i oblepionego szczelnie przylegającą do obcasa gumową powłoką.

Wiadomo również, że do ręcznie wyrabianego obuwia używa się lekkich masywnych obcasów, zaopatrzonych w obcas wewnętrzny z masy papierowej, ebonitu lub tym podobnego materiału, dopasowanych dokładnie do zewnątrznego obcasa. Opisane dokładnie uformowane wewnętrzne obcasy, w przypadku ręcznie wytwarzanego obuwia, zaopatruje się w ten sam sposób jak drewniane wewnętrzne obcasy, w jedną lub kilka dobrze przylegających warstw gumowych, poczem obcas, podczas wyrobu obuwia umocowuje się ręcznie na pośredniej gumowej podeszwie, poczem zostaje on dociśnięty do gumowego bucika na kopycie i razem z nim wulkanizowany.

Według wynalazku niniejszego, odnoszącego się do wytwarzania prasowanego obuwia gumowego z wysokim obcasem np. butów gumowych lub bucików, o bokach częściowo tylko obłożonych kauczukiem, używa się lekkiej lecz najlepiej sztywnej części wypełniającej, której kształt tylko częściowo i niezupełnie odpowiada kształtowi wytłoczonego obcasa. Część ta winna posiadać taką strukturę, żeby wytrzymała na powierzchni części wypełniającej nierównomiernie rozdzielone ciśnienie prasu-

jące bez pęknięcia. Część wypełniająca nie powinna pękać wzdłuż powierzchni przełomowych jakby to np. miało miejsce przy zastosowaniu drewnianego klocka, używanego jako część wypełniająca obcasa w prasowaniu obuwiu kauczukowym. Materiał, użyty według wynalazku jako część do wypełniania prasowanego obcasa, winien być lekki i wolny od powierzchni przełomowych, przyczem podczas prasowania przy wysokiej temperaturze nie powinien wytwarzać żadnych gazów lub pary wodnej. Materiał ten może składać się z odpowiedniej mieszaniny celulozy drzewnej i gumy lub z innych mieszanin np. z odpadków skóry i gumy. Do wspomnianych mieszanin można dodać inne materiały, przyczem dla sporządzenia tej masy jest miarodajne, aby można było formować i prasować część wypełniającą obcasa, przyczem część ta byłaby odporna na ciśnienie prasujące nawet wówczas, gdyby ciśnienie to było bardzo wysokie i nierównomiernie rozdzielone. Oprócz tego część ta podczas prasowania obuwia przy wysokiej temperaturze nie powinna wydzielać ani gazów ani też pary wodnej.

Na rysunku przedstawiono szczegóły wykonania wynalazku, przyczem figury przedstawiają wygląd wkładki wypełniającej oraz obłożenie jej zewnętrznym kauczukiem przed prasowaniem. Oprócz tego rysunki uwiadcniają, w jaki sposób bucik płócienny z kauczukowym spodem i wysokim obcasem prasowany zostaje w prasie.

Fig. 1 i 2 przedstawiają wkładkę wypełniającą obcasa w widoku perspektywicznym, fig. 3—perspektywiczny widok wkładki według fig. 1, lecz obłożonej zewnętrzną warstwą kauczuku, mającego być prasowanym, fig. 4 — obłożoną wkładkę wypełniającą w widoku zgóry od strony, którą przylega ona do podeszwy obuwia, fig. 5 — schematyczny widok z boku kopyta prasującego, obłożonego bucikiem płóciennym i częściami kauczukowymi, przeznaczonymi

do prasowania. Bucik płócienny sam, oraz wkładka wypełniająca obcas jak również części kauczukowe, mające być prasowanymi, są przedstawione na fig. 5 w przekroju, przyczem figura ta przedstawia również przekrój formy podeszwowej. Fig. 6 przedstawia schematycznie w jakim kierunku formy poruszają się do obłożonego kopyta.

Część 1 na fig. 1, 2, 4 i 5 składa się z klocka z odpowiedniego materiału o kształcie w przybliżeniu podobnym do kształtu obcasa. Kłoczek ten zrobiony jest np. z celulozy drzewnej, odpadków skóry lub z innych odpowiednich włóknistych materiałów w połączeniu z gumą lub innym odpowiednim klejem, a w danym razie także z materiałem wypełniającym. Fig. 3 przedstawia obłożenie klocka płatem 2 z gumy na górnej stronie tej części. W podobny sposób nakłada się na boki tej części pasmo 3 z gumy. Fig. 4 przedstawia wkładkę wypełniającą obcas od strony podeszwy, przyczem część ta jest otoczona pasmem 3.

Wierzch obuwia może składać się ze skóry lub kilku płóciennych warstw z włożonymi między nie wkładkami gumowymi lub też z każdego odpowiedniego rodzaju tkaniny. Prasowanie obuwia gumowego przygotowuje się w ten sposób, że najpierw obkłada się powierzchnię podeszwową kopyta 4 (fig. 5) podeszwą wewnętrzną 5 z gumy, która po stronie zwróconej do kopyta jest obłożona płócienną okładziną. Na kopyto nakłada się następnie część 6, tworzącą podszewkę w bucie lub temu podobnym przedmiocie, nazewną całościowo obłożonym gumą, przyczem w przypadku całkowicie lub częściowo gumą obłożonego pantofla kąpielowego lub temu podobnego przedmiotu część 6 tworzy sama cały wierzch obuwia (boki, wierzch i t. d.). Część 6 może posiadać sprzączkę lub pasek 7, które wówczas napina się mocno na kopycie. Brzeg zewnętrznej strony podeszwy wewnętrznej 5, nałożonej na kopyto, jest powleczoney klejem, przyczem brzeg części 6

można naciągnąć ręcznie lub zapomocą kle-szczy na zewnętrzny brzeg podeszwy wewnętrznej 5 i tam go przykleić. Następnie nakłada się wkładkę wypełniającą 1, obłożoną gumą, na właściwe miejsce, to jest na miejsce obcasa podeszwy wewnętrznej na kopycie. Przednią część podeszwy wewnętrznej nakrywa się z zewnątrz podeszwowym płatem kauczukowym 8, mającym być prasowanym. Wreszcie dokoła spodu kopyta 4, zwróconego ku górze (fig. 5) nakłada się taśmę gumową lub pierścień gumowy 9, wytwarzający dolną okładzinę kauczukową, w którą pragnie się zaopatrzyć obuwie.

Po obłożeniu kopyta w opisany sposób, zakłada się je do prasy i uruchamia maszynę, przyczem forma podeszwowa 10 (fig. 5) porusza się ku kopytu, a formy boczne 11 przesuwają się (fig. 6) do wewnątrz w kierunku kopyta. Gdy formy zewnętrzne 10, 11 osiągnęły najbardziej wewnętrzne położenie, wówczas dopiero część gumowa obuwia posiada pożądaną kształt, uformowany zapomocą formy podeszwowej 10, prasującej zewnętrzną stronę podeszwy oraz przedni brzeg i dolną stronę obcasa, i zapomocą form bocznych 11, prasujących boki i tylną część obcasa względnie dolną okładzinę kauczukową 9, oznaczoną na fig. 5 zapomocą przerywanej linii 12.

Zbędna guma zostaje wygnieciona przy najbardziej wewnętrznym położeniu form zewnętrznych. Guma ta po wygnieceniu znajduje się między stykającymi się krawędziami form, względnie na linii 12 okładziny kauczukowej i można ją później oderwać.

Wynalazek nie ogranicza się do przedstawionego na rysunku przykładu wkładki, wypełniającej obcas, gdyż część ta może być uformowana na kształt odpowiedniego klocka o znacznie mniejszej wielkości aniżeli gotowy, wygnieciony obcas.

Część 1 można wyciąć lub odlać. Zwykle jednak odlewają się ją. Odbywa się to w

maszynie w rodzaju prasy, tak że masa, z której składa się część wypełniająca zostaje sprasowana.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wytwarzania prasowanego obuwia kauczukowego z wysokim obcasem, znamieny tem, że do sporządzenia surowego obcasa, przymocowanego do obłożonego kopca, służącego do prasowania, używa się wkładki lub rdzenia (1), którego kształt niezupełnie odpowiada kształtowi gotowego obcasa, i który składa się z lekkiej masy o jednolitej strukturze, nie posiadającej skłonności do pęknięcia wzdłuż osobnych po-

wierzchni przełomowych, nawet gdy rdzeń (1) podczas prasowania podlega wysokiemu, nierównomiernie na powierzchni rdzenia rozdzielonemu ciśnieniu, np. z masy z celulozy drzewnej, odpadków skórzanych lub podobnego materiału, zespolonego za pomocą gumy lub innego kleistego środka, przyczem rdzeń na zewnętrznej stronie oraz na powierzchni podeszwowej jest obłożony zgrubszą wykrojonemi płacami kauczukowemi lub pasmami (2, 3), przeznaczonemi do prasowania.

Henry Christian Louis Dunker.

Zastępca: Dr. techn. A. Bolland,
rzecznik patentowy.

Fig.1.

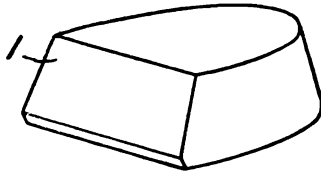


Fig.2.

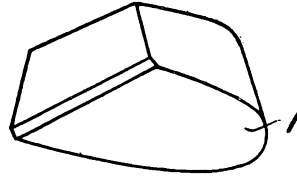


Fig.3.

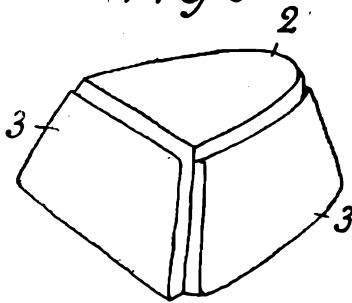


Fig.4.

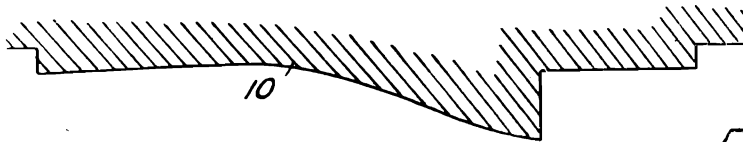
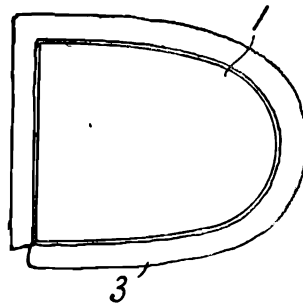


Fig.5.

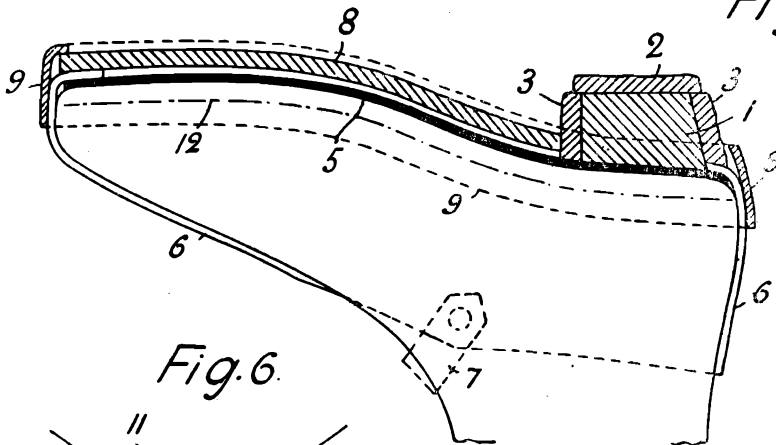


Fig.6.

