

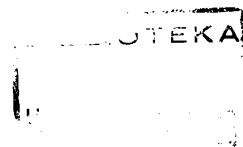
B29h, 7/08

8 kwietnia 1932 r.

2

B29h 7/08

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 15563.

Henry Christian Louis Dunker
(Helsingborg, Szwecja).

Kl. ~~39 a 40~~.39a⁶ 7/08

Układ form i kopyt do prasowania obuwia, składającego się całkowicie lub częściowo z kauczuku, i do jednoczesnego ostrego obcinania rąbków kauczuku.

Patent dodatkowy do patentu Nr 15195.

Zgłoszono 31 października 1930 r.

Udzielono 8 lutego 1932 r.

Pierwszeństwo: 28 czerwca 1930 r. (Niemcy).

Najdłuższy czas trwania patentu do 3 grudnia 1946 r.

W patencie Nr 15195 opisano zespół do prasowania i jednocześnie do ostrego obcinania nawarstwionej gumy w bucikach płóciennych lub tym podobnych, zaopatrzonych zapomocą prasowania w boki, obłożone całkowicie lub częściowo kauczukiem; zespół wyróżnia się tem, że jedna lub obydwie formy (formy boczne i (lub) kopyto) poruszane naprzeciw siebie, są podatne w miejscu obcinania. Ostre i gładkie obcięcie jest konieczne, aby umożliwić łatwe usuwanie odpadków kauczukowych bez tworzenia się szorstkiego rąbka.

Przy wytwarzaniu obuwia, składającego

się całkowicie lub częściowo z kauczuku, zachodzi trudność osiągnięcia gładkiego i ostrego obcięcia rąbka na kancie zewnętrznym podeszwy pomiędzy formą podeszwową a formami bocznymi, ponieważ do osiągnięcia dostatecznego obcięcia potrzeba, by płaszczyzna stykowa formy podeszwowej była bardzo dokładnie dopasowana do brzegu obcinającego form bocznych.

Takie z dostateczną dokładnością wykonane dopasowanie form podeszgowych i bocznych jest bardzo kosztowne z powodu stosunkowo wielkiej ilości form, potrzebnych do wytwarzania kompletnej serii mo-

deli również dlatego, ponieważ formy po krótkim użyciu stają się niezdatne, jeżeli chodzi o osiągnięcie zupełnie dokładnego obcięcia, i to w ten sposób, że współdziałające powierzchnie i brzegi form ścierają się przez wypływającą podczas wygniatań masę kauczukową.

Niniejszy wynalazek dotyczy odmiany urządzenia, opisanego w patencie Nr 15195, polegającej na tem, że powierzchnie dociskające form bocznych i (lub) formy podeszwowej, względnie form podeszwowych, są podatne.

Według wynalazku płaszczyzna obcinająca formy podeszwowej może być uczyniona podatną w ten sposób, że na formie podeszwowej ze stali lub innego twardego materiału wzdłuż linii, na której odbywa się obcinanie, zrobione jest wyżłobienie, służące do włożenia w nie podatnych materiałów. Podatne części, włożone do wyżłobienia lub temu podobnego, mogą się składać z paska z kauczuku, skóry, filcu, tkaniny, papieru, materiału włóknistego, miękkich a elastycznych metali, jak np. z ołowiu lub innych odpowiednich mniej lub więcej elastycznych materiałów. Można całą formę podeszwową lub większe lub mniejsze części jej powierzchni obłożyć elastycznymi materiałami. Części elastyczne mogą składać się również z ruchomych kawałków z podobnego materiału jak ta część formy, którą zapomocą sprężyn lub tym podobnych narządów uczyniono podatną względem formy.

Celem ulepszenia obcięcia rąbków brzeg obcinający formy bocznej według wynalazku można wykonać ostrzej np. przez wytworzenie żłobka wzdłuż brzegu obcinającego na jednej z płaszczyzn form bocznych.

Na rysunku przedstawiono przekrój przez połowę formy zewnętrznej maszyny prasującej oraz przez jej kopyto, obłożone warstwami kauczuku i materji, przy wytwarzaniu bucika kąpielowego.

Literą *a* oznaczono kopyto, podczas gdy przekrój formy bocznej oznaczono literą *b*, a przekrój formy podeszwowej prasy literą *c*. Na kopycie przed jego umocowaniem w prasie umieszcza się podeszwę wewnętrzną *d* oraz warstwę płócienną *e*, tworzącą boki bucika kąpielowego. Dalej obkłada się kopyto płatami kauczukowymi, które podczas prasowania w maszynie zostają uformowane na przedstawioną na rysunku podeszwę zewnętrzną *f* oraz na zakładkę kaloszową *g*. Naprzeciw brzegu obcinającego *h* formy bocznej, służącego do obcinania zakładki kaloszowej, znajduje się, jak w urządzeniu według patentu Nr 15195, elastyczna wkładka w wyżłobieniu.

Dla osiągnięcia ostrego obcięcia rąbka podeszwy zewnętrznej, forma podeszwowa posiada wzdłuż linii, na której odbywa się obcinanie, wyżłobienie *m*, zaopatrzone w odpowiednią wkładkę *n*, która jest miększa od brzegu obcinającego *o* formy bocznej. Wkładka ta składa się np. z włóknistego materiału lub ołowiu.

Wzdłuż brzegu obcinającego *o*, na jednej z płaszczyzn formy bocznej może być zrobione odpowiednie wyżłobienie, podobne do rowka *k* przy brzegu obcinającym *h*.

Na formie podeszwowej znajduje się listwa *p*, przylegająca do płaszczyzny *q* formy bocznej, gdy forma podeszwowa osiąga położenie najniższe. Wspomniana listwa jest tak dopasowana, że brzeg obcinający *o* formy bocznej *d* podczas prasowania np. na głębokość do 1 mm wchodzi w materiał *n*, znajdujący się w wyżłobieniu *m*, przez co osiąga się najdokładniejsze dopasowanie formy podeszwowej w stosunku do brzegu obcinającego *o* oraz zapewnia tem samem zupełne obcinanie rąbka na obuwiu. Głębokość, na którą wchodzi brzeg obcinający do materiału *n*, zmienia się zależnie od stopnia dokładności, z którą dopasowuje się formę podeszwową w stosunku do form bocznych.

Listwa *p* może być wykonana z jednego kawałka z formą podeszwową lub może być

do niej przymocowana, albo można użyć listwy, przytwierdzonej do formy bocznej. Zamiast listw można zastosować inne odpowiednie miejsca styku, przez co forma podeszwowa *c* przy końcu prasowania zajmuje pewną pozycję w stosunku do form bocznych. Urządzenie według wynalazku do osiągnięcia ostrego obcięcia rąbków na obuwiu można zastosować nie tylko przy wyrabianiu obuwia, zaopatrzonego w zakładki kauczukowe, lecz także w przypadkach, gdzie nie używa się specjalnego urządzenia, jak np. włożonego do wyżłobienia kopyta materiału *l*.

Wynalazek nie jest ograniczony zastosowaniem elastycznego urządzenia, przedstawionego na rysunku, lecz można bez przekroczenia zakresu wynalazku części form bocznych *b*, na których znajduje się brzeg obcinający *o*, wykonać w ten sposób, że są one ruchome w stosunku do reszty odnośnej części formy. Przedstawiono to na rysunku dla formy bocznej *b* tak, że linie przerywane wskazują, iż brzeg obcinający *o* może być umieszczony na osobnej części *s*, która w stosunku do formy bocznej *b* może się posuwać w innym kierunku i która jest podatna, oraz może być podparta przez sprężynę *t*.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Układ form i kopyt do prasowania obuwia, składającego się całkowicie lub częściowo z kauczuku, i do jednoczesnego ostrego obcinania rąbków kauczuku według patentu Nr 15195, znamieny tem, że formy boczne i (lub) forma podeszwowa, względnie formy podeszwowe są podatne

w tem miejscu, gdzie się wytwarza rąbek podeszwy nawarstwionej gumy.

2. Układ według zastrz. 1, znamieny tem, że na formie podeszwowej ze stali lub innego twardego materiału wzdłuż linii, po której następuje obcinanie rąbka, zrobione jest wyżłobienie (*m*), w które włożony jest materiał elastyczny, np. kauczuk, filc, odpowiedni metal i t. d.

3. Układ według zastrz. 1, znamieny tem, że cała forma podeszwowa albo większe lub mniejsze części jej powierzchni są obłożone materiałem podatnym.

4. Układ według zastrz. 1 — 3, znamieny tem, że forma podeszwowa posiada listwę (*p*) zabezpieczającą formie podeszwowej (*o*) zajęcie odpowiedniej pozycji przy końcu prasowania w stosunku do form bocznych tak, aby brzeg obcinający (*o*) wgniatał się zawsze na pewną głębokość do materiału (*n*) w wyżłobieniu (*m*).

5. Układ według zastrz. 1 — 4, znamieny tem, że bezpośrednio koło brzegu obcinającego na powierzchni form bocznych znajduje się wyżłobienie lub wgłębienie, celem ostrego uwydatnienia brzegu obcinającego (*o*).

6. Układ według zastrz. 1 — 5, znamieny tem, że wzdłuż linii, na której następuje obcinanie rąbka, umieszczone są części form bocznych (*b*) lub formy podeszwowej (*c*), które w stosunku do pozostałej części tej formy są ruchome oraz podparte zapomocą sprężyn lub innych narządów.

Henry Christian Louis Dunker.

Zastępca: Dr. techn. A. Bolland,

rzecznik patentowy.

