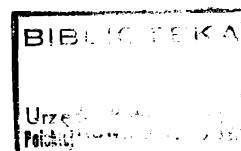


10 stycznia 1931 r. 2

URZĄD PATENTOWY



B29h 7/08



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 12720.

Kl. 39a 10.

39a⁶ 7/08

Hector Steppé
(Bruksela, Belgja),
Alfons Steppé
(Bruksela, Belgja)
i Gustav Steppé
(Bruksela, Belgja).

Sposób i forma do wyrobu obuwia gumowego.

Zgłoszono 17 września 1928 r.

Udzielono 19 listopada 1930 r.

Wynalazek dotyczy sposobu wyrobu obuwia gumowego lub skórzanego z podeszwą gumową oraz formy do wytwarzania tego obuwia w jednym zabiegu bez zeszywania lub klejenia go.

Do tego celu służy forma żeliwna, glinowa lub z innego metalu, złożona z pięciu części ukształtowanych tak, że zostają one pod działaniem nacisku, wywartego na pokrywę i dno formy, docisnięte wzajemnie, przyczem umieszczone na kopycie niewulkanizowane płaty gumy podlegają ściśnięciu. Po zwykłej wulkanizacji i roz-

łożeniu formy otrzymuje się obuwie gumowe, wykonane jakby z jednego kawałka.

W przypadku wytwarzania obuwia skórzanego z gumową podeszwą i obcasem oziębia się formę wodą.

Przykład wykonania wynalazku uwiidoczniiony jest na rysunku. Fig. 1 przedstawia przekrój podłużny przez formę; fig. 2 — widok z góry na podstawę formy; fig. 3 — przekrój wzdłuż linii II—II na fig. 1, a fig. 4 — widok gotowego trzewika.

Forma składa się z podstawy 1, służącej do formowania podeszwy 2 obuwia o-

raz posiadającej na obwodzie rowki 3 i 4, przez które nadmiar gumy odpływa podczas wulkanizowania do kanałów 5 i 6. Do podstawy 1 dopasowane są dwa klocki 12 i 13, których powierzchnie wewnętrzne są odpowiednio wydrążone w celu wytworzenia cholewki obuwia pomiędzy temi klockami a rdzeniem 14, umieszczonym w wydrążeniu.

Do klocków 12 i 13 dopasowana jest pokrywa 9, posiadająca wgłębienie z ukośnemi krawędziami 10, 11. W celu ściśnięcia formy krawędzie 7 i 8 kanałów 5 i 6 oraz krawędzie 10 i 11 są ścięte ukośnie tak, iż nacisk na pokrywę 9 w kierunku podstawy 1 powoduje dociśnięcie klocków 12 i 13. Płaty gumy, umieszczone między klockami a rdzeniem 14, zostają w ten sposób ściśnięte i osiągają żądaną grubość i kształt, przy czem nadmiar gumy wypływa wydrążonym kanałem 16, 17.

Przy wyrobie obuwia według wynalazku postępuje się w sposób następujący. Przykrojoną w przybliżeniu do kształtu i wielkości podeszwy niewulkanizowaną płytę gumową nakłada się na podstawę 1 formy. Do wgłębienia klocka 13, ustawionego na podstawie 1, wprowadza się również niewulkanizowany płat gumy odpowiednich rozmiarów i przytrzymuje się go rdzeniem 14, który nakrywa się z drugiego boku trzecim płatem gumy, poczem przystawia się klocek 12.

Następnie nakłada się pokrywę 9 i dociska zapomocą prasy hydraulicznej lub innego odpowiedniego urządzenia, poczem tak ściśniętą formę poddaje się działaniu odpowiednio wysokiej temperatury w kotle wulkanizacyjnym.

Po upływie określonego czasu rozkłada się formę, wyjętą z kotła, i wyjmuje trzewik lub sandał gumowy wraz ze rdzeniem 14.

Jeśli sandał gumowy ma być zaopatrzony w języczek 18 lub otwory 15, to rdzeń 14 wyposaża się w odpowiednie występy, dochodzące do wydrążeń klocków 12 i 13.

W celu wytworzenia obuwia skórzanego nasuwa się cholewkę na rdzeń tak, iż dolny jej brzeg zostaje zagięty na podstawie rdzenia i zamocowany między rdzeniem 14 a podeszwą gumową 2, ułożoną na podstawie 1 formy. W tym przypadku forma musi być chłodzona wodą, zwłaszcza zaś klocki 12 i 13, aby skóra nie została uszkodzona nadmiernem ciepłem.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania obuwia gumowego, znamienny tem, że rdzeń (14), otoczony płatami niewulkanizowanej gumy, umieszczony zostaje między dwoma odpowiednio wyłobionemi klockami (12 i 13) i ustawiony na podeszwie gumowej (2), ułożonej na podstawie (1), następnie nałożona zostaje pokrywa (9), poczem formę, ściśniętą zapomocą np. prasy hydraulicznej, wstawia się do kotła, w którym guma podlega wulkanizacji.

2. Forma do wytwarzania obuwia sposobem według zastrz. 1, znamienna tem, że składa się z rdzenia (14) i dwóch klocków (12 i 13), ściskanych pomiędzy pokrywą (9) i podstawą (1), przy czem klocki (12 i 13), pokrywa (9) i podstawa (1) posiadają rowki lub wgłębienia o ukośnych krawędziach (7, 8, 10, 11), wskutek czego nacisk na pokrywę powoduje wzajemne zbliżenie się części składowych formy.

Hector Steppé.

Alfons Steppé.

Gustav Steppé.

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

Fig. 1.

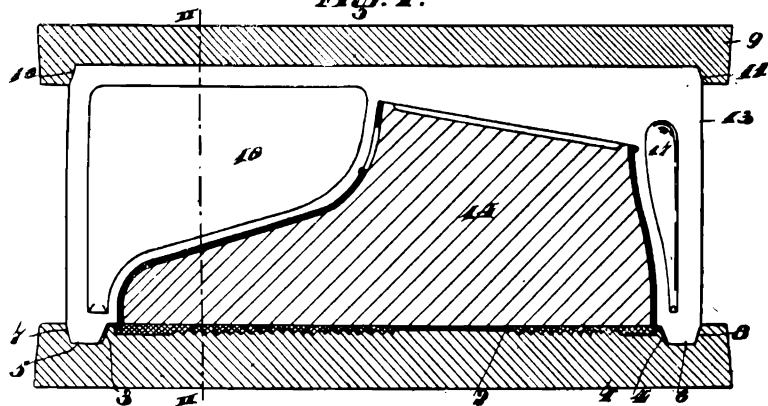


Fig. 2.

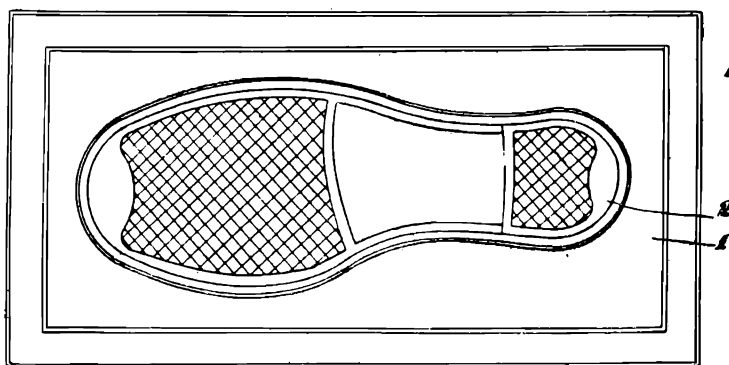


Fig. 3.

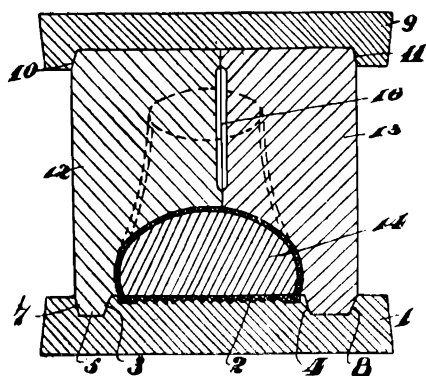


Fig. 4.

