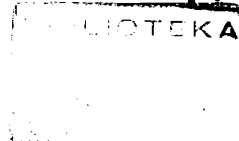


Warszawa, 30 września 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



A 436 17/12²



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 25274.

Bata a. s.
(Zlin, Czechosłowacja).

Kl. ~~71 a~~, 12/02.

~~71 a~~ 31/00

12, 17/12

Sposób wytwarzania wkładek przegubowych do obuwia oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu.

A 436 17/12

Zgłoszono 31 marca 1936 r.

Udzielono 20 lipca 1937 r.

Pierwszeństwo: 4 kwietnia 1935 r. (Czechosłowacja).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wytwarzania wkładek przegubowych do obuwia, zwłaszcza drewnianych, oraz urządzenia do wykonywania tego sposobu. Wytwarzanie takich wkładek jest bardzo tanie, a obuwie, w którym wkładka taka została zastosowana, dostosowuje się do kształtu nogi lepiej niż obuwie, w którym stosuje się znane dotychczas wkładki przegubowe.

Znane są już maszyny do wytwarzania struganych wkładek przegubowych, lecz wkładki takie trzeba jeszcze dodatkowo frezować, a mimo to osiąga się tylko z jednej strony dokładnie profilowany kształt wkładki. Ten sposób wytwarzania wkładek przegubowych, jak również stosowane

uprzednio parzenie drewna wpływa ujemnie na jego naturalną giętkość i odporność.

Znany jest również sposób wytwarzania wkładek przegubowych przez wycinanie i szlifowanie drewna, lecz w ten sposób można osiągnąć dokładny kształt tylko z jednej strony wkładki, ponadto tak wytworzone wkładki nie są zupełnie jednako- we, gdyż szlifowanie zawsze wykonywa się ręcznie.

Wynalazek niniejszy polega na zupeł- nie dokładnym wykonaniu wkładki prze- gubowej, zarówno na stronie przylegającej do podeszwy wewnętrznej, jak i na stronie przylegającej do podeszwy zewnętrznej, przy czym profil wkładki odpowiada cał- kowicie wygięciu kopyta. Sposób według

wynalazku niniejszego umożliwia wytwarzanie zupełnie jednakowych wkładek przegubowych.

Przedmiot wynalazku niniejszego jest uwidoczniiony tytułem przykładu na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia widok z góry wkładki przegubowej wykonanej sposobem według wynalazku niniejszego, fig. 2 — widok z boku takiej wkładki, fig. 3 — przekrój wkładki w płaszczyźnie A — A na fig. 1, fig. 4 — przekrój wkładki w płaszczyźnie B — B na fig. 1, fig. 5 — przekrój wkładki w płaszczyźnie C — C na fig. 1, fig. 6 — schematyczny widok z góry urządzenia do wytwarzania wkładek przegubowych według wynalazku niniejszego.

Wkładkę według wynalazku otrzymuje się przez frezowanie profilu, a mianowicie tak, że obrotowy frez 1 wykonywa na przygotowanej już płycie drewnianej 7 szybkie wahadłowe ruchy w kierunkach oznaczonych strzałkami I zataczając przy tym krzywą, jaką wyznacza walec 2 dociskany do pierwowzoru wkładki przegubowej 8. Frez obrotowy 1 porusza się także w płaszczyźnie przekroju podłużnego, oznaczonej strzałkami II, postępując przy tym za krzywą, jaką również wyznacza walec 2.

Przytrzymywanie materiału płaskiego, z którego wytwarzana jest wkładka, uskutecznia się na stole 5 frezarki za pomocą kilku ostrzy, na które nabija się materiał, a boczne występy 6 przytrzymują materiał tak, aby nie ustępował on pod naciskiem z boku.

Obuwie, do którego wyrobu użyto wkładek przegubowych według wynalazku niniejszego, wykazuje wiele zalet w stosunku do obuwia ze znanymi dotychczas wkładkami przegubowymi. Wkładka przegubowa według wynalazku niniejszego przylega należycie do całej płaszczyzny podeszwy, przy czym ani w środkowej części obuwia, ani też w części ponad obcasem nie trzeba stosować żadnych podkładek, aby podesz-

zwie nadać kształt należyty, co trzeba było wykonywać dotychczas. Podeszwa nie ulega też zniekształceniu i utrzymuje długo swój kształt, gdyż należycie profilowane wkładki przegubowe podpierają w sposób właściwy podeszwę wewnętrzną i stope.

Wytwarzanie wkładek przegubowych według wynalazku niniejszego w produkcji masowej jest tanie, przy czym utrzymywany jest dokładnie profilowany ich kształt. Przez zastosowanie wkładki przegubowej według wynalazku niniejszego uzyskuje się polepszenie jakości obuwia oraz zmniejszenie potrzebnej pracy przy wytwarzaniu obuwia.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania wkładek przegubowych do obuwia, zwłaszcza drewnianych, znamienny tym, że wkładkę frezuje się z obydwóch stron, dzięki czemu przylega ona szczelnie do podeszwy wewnętrznej i do podeszwy zewnętrznej obuwia.

2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamiennie tym, że jest zaopatrzone we frez obrotowy (1) i walec prowadniczy (2), przy czym frez jest prowadzony według profilu pierwowzoru (8) wkładki w kierunku poprzecznym i w kierunku podłużnym wytwarzanej wkładki przegubowej.

3. Urządzenie według zastrz. 2, znamiennie tym, że zawiera stół (5), na którym zamocowano kilka ostrzy, za pomocą których materiał przeznaczony do wytwarzania wkładki jest przymocowywany do stołu (5), przy czym występy (6) przytrzymują wkładkę dodatkowo i wytrzymują naciski, jakie wywierane są z boków na materiał podczas pracy maszyny.

B a ł a a. s.

Zastępca: Inż. J. Wyganowski,
rzecznik patentowy.

