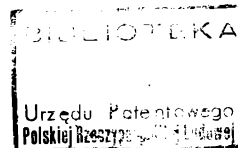


6 maja 1929 r.



A43/b 7/28

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 9846.

Jaroslav Benda
(Praga, Czechosłowacja).

Kl. 71 a ~~12~~
4/28

Obuwie i kopyta do jego wyrabiania.

Zgłoszono 14 listopada 1924 r.
Udzielono 12 stycznia 1929 r.

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania odręcznie bądź maszynowo obuwia oraz kopyt lub półkopyt.

Dotychczas stosowane sposoby wytwarzania obuwia, szczególnie części pod stopę (podeszwy zewnętrznej i wewnętrznej) były drogie i niepraktyczne, a z punktu widzenia budowy stopy zupełnie nieodpowiednie.

Dotychczas używane obuwie jest z powodu wkładek w przedniej części nieelastyczne i ciężkie. Wkładka (względnie gładka) jest nieodpowiednia.

Wskutek przymocowania przyszew i obcasów często zapomocą żelaznych gwoździ, stopa styka się bezpośrednio z temi gwoździami, które niekiedy ranią stopy.

Przy wyrabianiu obuwia nie stosuje się dotychczas pasów i podeszew imitujących,

wykonanych z różnokolorowych skór lakierowanych.

Przy obecnie stosowanym sposobie szycia otwartym szwem podwójnym, szew ten podlega często uszkodzeniu.

Dotychczas stosowane kopyta są niewłaściwe i ich wykonanie jest niecelowe. Posiadają one tę wadę, że podstawa kopyta, na której formuje się wewnętrzny spód obuwia, w kierunku podłużnym a zwłaszcza poprzecznym stanowi płaszczyznę nieprzerwanie prawie poziom względem osi kopyta biegnącą.

Stopa nogi w obuwiu obecnie wytwarzanem spoczywa na nieprzerwanej płaskiej powierzchni w kierunku podłużnym i poprzecznym, w której noga przy chodzeniu wytłacza wgłębienia do palców, pięty oraz wypukliny.

Obuwie według wynalazku niniejszego nie posiada wyżej wspomnianych wad.

Formy wykonania wynalazku są dla przykładu przedstawione na rysunkach.

Fig. 1 wskazuje przekrój przez kopyto wzdłuż linii A—A fig. 2; fig. 2 wskazuje widok spodu kopyta przedstawionego na fig. 1; fig. 3 wskazuje przekrój pionowy przez kopyto wzdłuż linii B—B fig. 2; fig. 4 wskazuje przekrój pionowy kopyta wzdłuż linii C—C fig. 2; fig. 5 wskazuje przekrój kopyta wzdłuż linii D—D fig. 2; fig. 6 wskazuje przekrój pionowy przez piętę kopyta, podobny do przedstawionego na fig. 3, przyczem środkowa część kopyta jest pochylona odpowiednio do stawiania przez mężczyznę przedniej części stopy przy chodzeniu; fig. 7 wskazuje przekrój podobny do przedstawionego na fig. 5, przyczem środkowa część kopyta jest nachylona odpowiednio do stawiania przez kobietę przedniej części stopy przy chodzeniu; fig. 8 wskazuje widok spodu kopyta obitego blachą; fig. 9 wskazuje widok spodu przedniej części kopyta obitego blachą w odmienny sposób; fig. 10 wskazuje przekrój wzdłuż linii E—E fig. 8; fig. 11 wskazuje podobny przekrój kopyta z odmiennym blaszaniem obiciem; fig. 12 wskazuje w wielkości naturalnej przekrój przez wypuklinę, przyczem oznaczono płaszczyznę nachyloną i kąty jej nachylenia; fig. 13 przedstawia głanek trzewika oraz jego część pasową nad podeszwą; fig. 14 wskazuje tenże głanek od dołu; fig. 15 wskazuje przekrój wzdłuż linii F—F fig. 13; fig. 16 wskazuje przekrój podobny do przedstawionego na fig. 15, jednak bez wewnętrznej naciętej języczki; fig. 17 przedstawia głanek oraz wewnętrzną podeszwę trzewika szytego, szpilowanego zapomocą ćwieków drewnianych lub klejonego; fig. 18 wskazuje przekrój wzdłuż linii G—G fig. 17; fig. 19 wskazuje przekrój przez wewnętrzną podeszwę, na którą naklejono języczki do szwów; fig. 20 wskazuje widok we-

wewnętrznej podeszwy przy wykonaniu pasowem względnie wywracaniem; fig. 21 wskazuje przekrój wzdłuż linii H—H fig. 20; fig. 22 wskazuje podobny przekrój z naklejonemi zagiętymi języczkami do szwów; fig. 23 wskazuje wewnętrzną podeszwę przy wykonaniu pasowem z doklejonym rozciętym języczkiem do szwów, względnie zewnętrzną podeszwę przy wykonaniu wywracaniem; fig. 24 wskazuje przekrój wzdłuż linii I—I fig. 23; fig. 25 wskazuje przekrój podobny do przedstawionego na fig. 24, lecz z języczkami do szwów złożonemi we dwoje i sklejonemi bądź zeszytymi; fig. 26 wskazuje przekrój podobny z języczkiem do szwu zagiętym pod prostym kątem; fig. 27 przedstawia złożoną wewnętrzną podeszwę przy wykonaniu pasowem, bądź wywracaniem wraz z odpowiednim glankiem; fig. 28 wskazuje przekrój poprzeczny przez przednią część buta pasowego; fig. 29 wskazuje widok z boku buta pasowego, którego pas jest rozcięty i podniesiony, lecz jeszcze nie przyklejony; fig. 30 wskazuje przekrój przez pas wzdłuż linii K—K fig. 29; fig. 31 wskazuje widok podeszwy, na którą jest naklejone obrzeże ze skóry kolorowej bądź kolorowo lakierowanej; fig. 32 przedstawia wewnętrzną podeszwę obuwia szytego, wywracanego, szpilowanego zapomocą ćwieków drewnianych lub śrubek i klejonego z trzema paskami skóry ściętymi na klin; fig. 33 wskazuje przekrój wzdłuż linii L—L fig. 32; fig. 34 wskazuje przekrój przez ścięty na klin pasek skóry według fig. 33; fig. 35 wskazuje widok formy, zapomocą której wytłacza się wewnętrzną podeszwę, języczki do szwów oraz głanek; fig. 36 wskazuje przekrój wzdłuż linii M—M, a fig. 37—wzdłuż linii N—N fig. 35, jak również przekrój przez płytę tłoczną.

Najważniejszą częścią przy wytwarzaniu obuwia wszelkiego rodzaju jest, stosownie do wynalazku, odmiennie kopyto, które różni się od dotychczas używanych

co do kształtu podeszwy, jak również co do wykonania.

Istnieje już znaczna ilość patentów na udoskonalone kopyta, przystosowane kształtem do nogi lub stopy, lecz kopyta te są przeznaczone do wyrobu obuwia na nogi nienormalne, a mianowicie zniekształcone. Jednak kopyta te posiadają spód, tworzący powierzchnię płaską nieprzerwaną.

Powierzchnię płaską nadaje się również stopie obuwia; podczas stapania nie daje ona nodze należytego oparcia, ani od dołu ani z boków.

Próbowano temu zapobiec przez nadanie innego kształtu górnej części kopyta, jednak nie otrzymano pomyślnych wyników. Oczywiście, że taki kształt nie zawsze odpowiada stawianiu stopy uzależnionemu od cech indywidualnych, gdyż do tego należałoby nadać kopytu kształt indywidualny.

Największa jednak wada polega na niemożności osiągnięcia mocnego utrzymania stopy we wgłębieniu podeszwy oraz wszechstronnego oparcia stopy, nie można również wykonać odpowiednich kopyt do obuwia modnego.

Przyszwą wykonaną na jakimkolwiek kopycie nie tworzy podczas stapania jakiegokolwiek podpory, gdyż jest ona ruchliwa, a ciężar ciała ciśnie na wierzch podeszwy, który odpowiada dolnej części kopyta.

Dolna część kopyta według wynalazku posiada kształt taki, że dzięki niemu obuwiu na niem wykonane jest więcej doskonałe, gdyż lepiej ujmuje się stopę, względnie dolną jej część, wskutek dokładnego otulenia, następnie obuwiu dostosowuje się łatwiej do stapania indywidualnego tak, że cała pozioma powierzchnia podeszwy zużywa się zupełnie równomiernie, wobec czego wkładki są zbyteczne, poza tem, wytwarzanie kopyt i

obuwia, szczególnie sposobem mechanicznym, jest więcej racjonalne.

Spód kopyta 1 według wynalazku składa się z dwóch części 2 i 3. Powierzchnia 2 stopy kopyta ma w przekroju poprzecznym zazwyczaj linię poziomą (fig. 5), może jednak być nieco wklęsła bądź nieco wypukła. Płaszczyzna stapania łączy się z brzegu 5 ze wszystkich stron z płaszczyzną, biegnącą ukośnie do góry, powierzchnię płaskiej bądź wklęsłej względnie wypukłej, mającej różne wymiary, przyczem zbiega się ostro bądź też stopniowo. Głanek 6 nie posiada płaszczyzny 3 (fig. 3, 4). Owalna powierzchnia środkowa 2 spodu kopyta dochodzi do tego miejsca i łączy się z zaokrągleniem bocznej części glanka.

Płaszczyzna pochyła 3 w przybliżeniu odpowiada nachyleniu brzegu stopy (fig. 12).

Kąt nachylenia płaszczyzny 3 może w różnych miejscach być różny. Żyłu pięty, gdzie znajduje się środek napiętka, kąt nachylenia oraz szerokość płaszczyzny obwodowej mogą być większe, gdyż miejsce to wymaga użycia większej ilości skóry. Kąt nachylenia płaszczyzny obwodowej 3 względem poziomej przedniej części podeszwy 32 określa się w przybliżeniu w sposób następujący.

Jeżeli przyjąć, że powierzchnia środkowa przedniej części kopyta jest podstawą, to linia tworząca kąt jest nachylona w przybliżeniu o 20° . Można jednak odwrotnie określić pochyłą płaszczyznę obwodową 3, a mianowicie mierząc od powierzchni zewnętrznej. Sposób ten jest szczególnie odpowiedni gdy przerabia się kopyta stare, bądź wytwarza się nowe dawniejszym sposobem, a przez spiłowanie, ścinanie bądź w inny sposób tworzy się na obwodzie pochyłą płaszczyznę 3.

Ze względu na racjonalne wytwarzanie kopyt względnie obuwia jest pożądane, aby kąt nachylenia był na całym ob-

wodzie jednakowy. Jednak są dopuszczalne różne odchylenia zależnie od wytwarzania, np. w bardzo wydłużonych kopytach i wtedy gdy używa się skóry grubej, nachylona płaszczyzna na obwodzie bądź też jej kąt nachylenia, bądź jedno i drugie mogą być większe.

Oczywiście, szerokość płaszczyzny obwodowej, a szczególnie jej kąt nachylenia mogą być mniejsze, a nawet w różnych miejscach różne.

Obydwa obrysy kopyta według wynalazku wewnętrzne 5 jak również zewnętrzne 4 mogą mieć niezależnie jedno od drugiego kształt ostry bądź owalny. Przejście od powierzchni 3 do powierzchni 2, względnie do wierzchniej części kopyta, może być bardziej owalne bądź ostre. Powierzchnia 3 może mieć kształt różny: może być płaska, mniej lub więcej wypukła, bądź wklęsła. Najlepiej, jeżeli środkowa powierzchnia 2 jest zupełnie pozioma, bądź pośrodku nieco wklęsła.

W obuwiu wykonanem według wynalazku stopa jest u dołu i z boków na całym obwodzie podparta i głęboko osadzona, co jest pożądane, czego jednak nie można było osiągnąć dotychczas.

Stopa jest dobrze podparta, jednak podparcie to nie jest dla nogi bolesne.

Wyżej opisane kopyto jest kopytem normalnem. W razie potrzeby wykonania kopyta o spodzie specjalnego kształtu, by zapobiec jednostronnemu ścieraniu obuwia, a mianowicie ścieraniu go przez mężczyzn od strony zewnętrznej, a przez kobiety od strony wewnętrznej, by podeszwa ścierała się równomiernie, należy postępować w sposób następujący.

Wykonawszy odbitkę stopy przy stapaniu, można określić z której strony linii środkowej, biegnącej wzdłuż podeszwy, naciska więcej ciężar ciała. U mężczyzn z powodu wąskiej miednicy i nieco nazewnątrz wygiętych stawów kolanowych ciężar ciała spoczywa na stronie zewnętrz-

nej. U kobiet zazwyczaj zachodzi zjawisko odwrotne. Osobliwość kopyta damskiego polega na tem, że środkowa powierzchnia 2 spodu i pięty kopyta (fig. 3, 4, 5) odchyła się wdół do strony zewnętrznej 9 w przybliżeniu o 5° od poziomej płaszczyzny 7 (fig. 7). W ten sposób w kopytach damskich dolny zewnętrzny brzeg jego spodu znajduje się niżej normalnego poziomu płaszczyzny spodu kopyta. Kąt nachylenia nadaje się stosownie do sposobu wytwarzania, rodzaju roboty i przeznaczenia kopyta.

Wykonanie to dotyczy głównie spodu kopyta. Pięta kopyta może być wykonana również normalnie bądź odmiennie (fig. 6). W gładku płaszczyzna pochyła nie jest skuteczna.

Przy specjalnem wykonaniu kopyt męskich, podeszew i pięt są w tym celu nachylone w kierunku odwrotnym, niż w kopytach damskich. Przy takim wykonaniu kopyta męskie zawierają więcej materiału od strony wewnętrznej 10, a kopyta damskie od strony zewnętrznej 9.

Należy zaznaczyć, że również w dotychczas stosowanych kopytach spód kopyta może mieć kształt według wynalazku, jeżeli przed umocowaniem przyszywa na podeszwie i obcasie do kopyta przytwierdzić podkładki ze skóry, fibry, drzewa bądź innego odpowiedniego materiału. Po wykonaniu buta można podkładki te zdjąć.

W okutych kopytach okucie blaszane nie dochodzi do obwodu podstawy kopyta, a brzeg zewnętrzny 13 blachy 11 ma taką szerokość, jaka jest potrzebna do przymocowania skóry, np. przy robocie pasowej. Zamiast zupełnego bądź tylko częściowego zprzodu pokrycia blachą części 2, wystarczy przymocować tylko pasek blachy 15 (fig. 9). Wszystkie okucia można bądź wpuścić w drzewo, bądź na niem umocować, jak robiono dotychczas, przyczem krawędź blachy może mieć

ścięcie 14. Okucie blaszane można przy-
mocować zapomocą śrub 12.

Zamiast okuć blachą kopyta można
je pokryć proszkiem metalowym. Kopyta
w ten sposób okute bądź pokryte powłó-
ką metalową mają zaletę, że mogą być
użyte przy różnych sposobach wytwarza-
nia obuwia, co upraszcza sposób wytwa-
rzania i zmniejsza ilość potrzebnych ko-
pyt. Poza tem obuwie jest lepiej wyko-
nane, gdyż skóra jest obciążana na brze-
gu drewnianym.

W pięcie kopyta, według wynalazku,
jest umieszczona rurka metalowa 16 z
gwintem zewnętrznym 8, wobec czego jest
ona mocno w drzewie osadzona; tuleja ma
u dołu kryzę. Górny jej koniec, bądź gór-
ny i dolny są przykryte pierścieniem 18,
który jest przymocowany do rurki 16, a
nie do kopyta zapomocą śrub 19, tak że
tuleja wypaść nie może. Zastosowanie tu-
lei jest dlatego pożyteczne, że w położe-
niu pionowym przeciwstawia ona opór u-
derzeniom maszyny przybijającej obcasy,
wskutek czego kopyto nie pęka.

Kopyto według wynalazku posiada sze-
reg zalet. Zamiast płaskiego spodu kopy-
to, względnie but posiada kształt wygię-
ty odpowiednio do kształtu stopy, która
umieszczona we wgłębieniu buta dobrze
jest ujęta i posiada od spodu i boków na-
leżyte oparcie. Przesuwanie się nogi w bu-
cie podczas chodzenia jest wykluczone,
wobec czego nawet przy dłuższym chodze-
niu nie odczuwa się zmęczenia.

Otrzymuje się zupełne otulenie nogi,
z boków owalne, bez ostrych kantów, tak
że w bucie niema żadnych miejsc niewy-
pełnionych, jak dotychczas. But jest do-
stosowany do budowy anatomicznej stopy,
przyczem uwzględnione są wymagania co
do racjonalności wytwarzania mechanicz-
nego i odręcznego kopyt i obuwia. Pal-
ce są nakryte w położeniu niskim, tak że
nie są przyciskane do przyszwyy, i wsku-
tek tego główna przyczyna tworzenia się

odcisków i zgrubień skóry jest usu-
nięta.

Podkładki dotychczas używane przy
wyrobie obuwia są zbyt ciężkie. Stopa no-
gi znajduje w bucie już gotowe wszystkie
potrzebne wgłębienia i nie potrzebuje wy-
tłaczać ich przy chodzeniu w wewnętrz-
nej podeszwie względnie podkładkach,
wskutek czego but nie zostaje wydepta-
ny i nie traci formy. Podeszwa ściera się
równomiernie na całej powierzchni i jest
wskutek tego o wiele trwalsza.

Obuwie można nosić mniejsze, wsku-
tek czego noga obuta ładniej wygląda. Ko-
pyto można z łatwością wkładać i wy-
mować, wskutek czego szwy wierzchów nie
pękają. Produkcja jest tańsza wskutek o-
szczędności skóry, robocizny i podkładek.

Opis dotyczy nie tylko całych kopyt, ale
również półkopyt i części podobnych, rów-
nież i prawidełek.

Duże znaczenie ma przy wytwarzaniu
obuwia według wynalazku kształt wzglę-
dnie nowy układ części glankowej. Część
ta dochodzi aż do tyłu buta i ma np.
kształt obcasa. Wzdłuż krawędzi 21 część
glankowa zwęża się odpowiednio do wy-
cięcia na wewnętrznej podeszwie. Oczywi-
ście, że część glankowa może być utworzo-
na również w wewnętrznej podeszwie, z
obu stron wyciętej.

Część glankowa posiada skierowane do
środku wycięcie 23 (fig. 15), w którym
mieści się szew. W pobliżu pięty pomiędzy
wewnętrzną podeszwą 22 a częścią giętą
20 w odpowiedniej odległości od brzegu
jest umocowana wkładka blaszana 24,
która zabezpiecza te miejsca w bucie gdzie
przechodzą ćwieczki i gwoździe obcaso-
we, tak że wewnętrzna podeszwa nie zo-
staje przedziurawiona.

Tak wykonaną część glankową przy-
kleja się do odpowiednio przygotowanej
wewnętrznej podeszwy zapomocą odpo-
wiedniego kleiwa, np. roztworu celuloïdu.
Pomiędzy część glankową 20 a we-

wewnętrzną podeszwą 22 można włożyć sprężynę płaską 25, która swobodnie przesuwająca się w odpowiednim wyżłobieniu skóry i jest tylko na pięcie przymocowana do wewnętrznej podeszwy zapomocą gwoździ 26.

Pomiędzy podeszwą zewnętrzną i wewnętrzną można również umieścić sprężynę płaską. Do wykrojów części glankowej, które zwężają ją z brzegów 21, wchodzi przyszwą względnie pas, a grubość względnie wysokość części glankowej zastępuje wysokość języczków wewnętrznej podeszwy. Języczek nacięty można usunąć (fig. 16).

Część glankowa zostaje przy obuwiu szpilkowanym ćwiekami drewnianymi, sztytem bądź klejonem w podobny sposób przymocowana, jak przy obuwiu pasowem, tylko umieszczenie może być nieco odmienne.

Część glankowa, wykonana z dostatecznie grubej skóry, zostaje z obu brzegów zewnętrznych 27 (fig. 18) w ten sposób ścięta, że powstaje z zewnątrz wykrój 28 bez górnej wargi, która jest odcięta, by można było założyć przyszwę, poczem wewnętrzny wykrój względnie nacięty języczek 29 zostaje odpowiednio przycięty względnie wygięty do góry (fig. 17 i 18).

Odmienny sposób wykonania polega na tem, że zewnętrzne brzegi części glankowej (fig. 19) zostają od zewnętrznej strony 31 skośno ścięte. Na skośne powierzchnie nakleja się języczki 30 zapomocą roztworu celuloïdu, a następnie dociska się je aby można zastosować poniżej opisany sposób obramowywania. W tym przypadku można część glankową wykonać z cieńszej skóry.

Wyżej opisana część glankowa posiada szereg zalet. Siedzi ona mocno w bucie i nie może się poruszać; jest elastyczna i trudno ulega zniszczeniu. Buty są trwalsze i nieprzemakalne. Gdy cholewa jest zeszyta z częścią glankową, we-

wnątrzną podeszwą i tylną kapą zapomocą szwu brzegowego, powstaje pewne połączenie klinowe, którego wygięcie w widoku z góry przedstawia się jako zwężenie, tak że obluźowanie się tego połączenia jest zupełnie wykluczone. Mięśnie nogi zostają mocno ujęte, co jest przy stąpaniu pożądane. But tego rodzaju nie traci formy i obcasy ścierają się równomierne. Wewnętrzna podeszwa jest zawsze cała i czysta, pończochy i skarpetki się nie niszczą, wobec czego noga nie rani się, gdyż gwoździe nie mogą przejść przez wewnętrzną podeszwę.

Również wewnętrzna podeszwa według wynalazku różni się od dotychczas znanych. Języczek na szew jest przyklejony zapomocą odpowiedniego klejwa, gdyż przyszywanie go jest zbyteczne. Wewnętrzna podeszwę można wykonać ze skóry zwykłej bądź sztucznej, z impregnowanej tkaniny, bądź zwykłej tkaniny np. tkaniny azbestowej, bądź innego materiału podobnego, np. korka. Przy robocie pasowej można stosować wewnętrzne podeszwy nacięte bądź nienacięte, przy robocie szytej lub szpilekowej — nienacięte, a przy robocie klejonej można stosować jedne lub drugie wewnętrzne podeszwy.

Wewnętrzne podeszwy mogą być różnie wykonane. Wewnętrzna podeszwa przy wykonaniu pasowem posiada dwa nacięcia zewnętrzne i wewnętrzne, bądź tylko jedno. Najodpowiedniejszy jest zewnętrzny języczek 33, nacięty jak wskazują figury 20—22.

Stosownie do sposobu nacięcia zastępuje się brakujący języczek 34 języczkiem według wynalazku lub, gdy obydwie języczki są nacięte, wzmacnia się jeden lub oba zapomocą języczków według wynalazku w ten sposób, że na podeszwie naciętej bądź chropowatej nakleja się zapomocą roztworu celuloïdu bądź podobnego klejwa języczki, a następnie dociska się je. Języczki te są wykonane z pasa skóry

zwykłej lub sztucznej, bądź innego odpowiedniego materiału i mogą się składać z większej ilości części 34 (fig. 20).

Wzmacniając nacięte języczki na całej ich długości, wzmacnia się jednocześnie cienką wewnętrzną podeszwę w niektórych miejscach.

By obuwie względnie miejsce połączenia szwem 35 było zupełnie nieprzemakalne, świeżo przyklejone wewnętrzne języczki 34 smaruje się kleiwem i zakłada na wskazany szew 35, który wskutek tego jest również zabezpieczony od uszkodzenia.

Do wykonania wewnętrznej podeszwy najbardziej nadają się poniżej podane trzy sposoby.

1. Zeszywa się bądź skleja dwa paski 36 skóry, tkaniny bądź materiału podobnego pośrodku bądź na końcach i po wykonaniu na nich chropowatych powierzchni przykleja się bądź przytwierdza przez dociśnięcie do brzegu wewnętrznej podeszwy tak, jak przedstawiono na fig. 25.

2. Pasek 37 skóry zwykłej bądź sztucznej rozcina się z jednej strony na pewną głębokość i przytwierdza do wewnętrznej podeszwy w sposób wyżej opisany (fig. 23).

3. Paski 38 zwykłej lub sztucznej skóry zgina się na całej długości pod kątem prostym i przykleja do wewnętrznej podeszwy 22 w sposób powyżej opisany (fig. 26). Języczki można przyszyć, ale wtedy wewnątrz obuwia nie jest gładkie, wewnętrzna podeszwa jest pokłuta igłą.

Zewnętrzna podeszwa do obuwia wywracanego jest w podobny sposób wykonywana, jak wewnętrzna podeszwa. Najlepiej zastosować ten sposób wykonania, gdy część glankowa 20 bezpośrednio przykleja się do tylnej części podeszwy, bądź łączy się z nią przez ściśnięcie (fig. 27).

W obuwiu wywracaniem przy, wewnętrznej podeszwie rozciętej bądź nie-

rozciętej wzmacnia się zewnętrzny języczek nacięty, lub jakikolwiek inny, odpowiednim paskiem 39 (fig. 31) z kolorowej skóry lakierowanej, który można ozdobić szwem fałszywym w celu upiększenia krawędzi dowolnej szerokości; pasek ten służy również za miękką podkładkę pod przyszwę, która do niej przylega; w dotychczas używanem obuwiu przyszwa przylega do ostrej krawędzi podeszwy. W ten sposób przyszwa nie może się przetrzeć.

Można również na brzegu podeszwy wygniatać szwy upiększające.

Opisany sposób nadaje się również przy pasowem wykonaniu obuwia. Wewnętrzna podeszwa może być wówczas cienka, nie wymaga nacięcia i posiada języczek, do którego można przyszyć przyszwę. Wykonanie obuwia jest wskutek tego nie tylko dokładne lecz i tanie, ponieważ zbyt liczne są drogie oraz nieekonomiczne wykończarki.

Przy wykonywaniu obuwia szytego, szpillkowanego lub klejonego można przyszwę przyszyć do podeszwy, a nie przybić jej zapomocą ćwieczków, wobec czego wewnętrzna podeszwa nie ulega uszkodzeniom, zachowując swą elastyczność. Języczki mogą być umieszczone w dowolnej odległości od krawędzi wewnętrznej bądź zewnętrznej podeszwy, wobec czego można łatwo obuwie szyć nawet, gdy obuwie ma kształt jak najbardziej wydłużony.

Według wynalazku można na języczki użyć skrawki skóry wierzchniej. Wewnętrzna podeszwa w razie jej rozcięcia wzmacnia się przez języczki.

Wewnętrznej podeszwie można nadać równomierną grubość i dokładnie przyszyć ją cienką igłą. Przyszywanie jest dogodne, wobec czego zwiększa się wydajność pracy. Na obrzeżu wewnętrznej podeszwy szwy są niewidoczne. Szew jest zabezpie-

czony od niszczącego działania potu nogi lub masy wyścielającej.

Wewnętrzne i zewnętrzne podeszwy do obuwia wywracanego mogą być wyrabiane na skład, gdyż im dłużej leżą, tem są lepsze. Obuwie według wynalazku nie traci formy i można je łatwo i dokładnie reperować.

Przy wyrabianiu obuwia lakierowanego z paskiem używa się zwykłego paska w połączeniu z paskiem ze skóry lakierowanej, o ile należy ukryć szew podwójny. Obydwa paski skleja się poczęści wzdłuż brzegów i przytwierdza jednocześnie do przyszywa na całej jej długości, bądź tylko w przedniej części podeszwy. By otrzymać ukryty szew podwójny, można użyć skóry zwykłej oraz jednego pasa grubsze- go 40, odpowiednio głęboko rozciętego z jednej strony (fig. 30).

Podeszew 41 (fig. 29) przyszywa się szwem pojedynczym bądź podwójnym do dolnej części paska. Następnie smaruje się obydwie części rozciętego pasa roztworem celuloиду i tak je ściska, że szew 42 zostaje zupełnie zakryty. O ile szew pojedynczy bądź podwójny ma być widoczny, to używa się zwykłego paska lakierowanego, bądź części imitującej podeszwę.

W podobny sposób można upiększyć brzeg podeszwy obuwia wywracanego, szytego, szpilkowego bądź klejonego i nie trzeba wygniatać na nim ściegów. Bezpośrednio na zewnętrznym brzegu podeszwy albo podeszwy imitującej zostaje przymocowana przez ściśnięcie częściowe bądź też zupełne lamówka lakierowana, posiadająca niekiedy fałszywy szew zdobiaczy. Ten sposób wytwarzania jest dlatego dobry, ponieważ umocowanie lamówki ze zdobiaczym szwem zwykłym bądź podwójnym jest zupełnie ukryte i zabezpieczone od uszkodzenia. Wygniatanie ściegów jest zbyteczne; szczególnie obuwie pasowe jest znacznie trwalsze, i wszelkie reperacje

można łatwiej i dokładniej wykonać. Obuwie pasowe, szczególnie lakierki zachowują elegancki wygląd.

Do wytwarzania obuwia pasowego i wywracanego używa się powyżej opisane kopyta i wewnętrzne podeszwy względnie podeszwy wywracane. Aby nie trzeba było podeszwy wyrównywać, przykleja się do niej w glanku zapomocą roztworu celuloиду, względnie przytwierdza przez docisnięcie wewnętrzną podeszwę 44 dowolnej grubości ze skóry, gumy, kauczuku, tkaniny bądź materiału podobnego; następnie przyszywa się podeszew.

Do wewnętrznej podeszwy 22 przykleja się w miejscu biegnącego wzdłuż niej szwu pasek skóry 43 o kształcie klina (fig. 28), by otrzymać płaską podstawę buta i pewniejsze połączenie doklejonego języczka 38 z wewnętrzną podeszwą. Przy lżejszem obuwiu wywracanem pasek ten może być z filcu, korka bądź materiału podobnego. O ile zaś naklejony na wewnętrznej podeszwie języczek jest odpowiednio przycięty i wykonany z dostatecznie grubej skóry, to powyższe paski są zbyteczne. Przy wywracanem obuwiu są obecnie zazwyczaj stosowane obcasy drewniane, pokryte celuloidem. Według wynalazku pokrywa się obcasy powłoką metalową.

Dolna powierzchnia podeszwy tak wykonanego obuwia jest zupełnie płaska, wobec czego zbyteczne są jakiekolwiek wkładki, przyczem wykonanie jest tańsze, dokładniejsze i obuwie dokładnie obejmuje nogę, wobec czego stopa ma wygodniejsze oparcie. Obuwie w ten sposób wykonane, szczególnie wywracane, można łatwo naprawiać.

Obuwie według wynalazku wykonywa się w ten sposób, że wewnętrzną podeszwę 22 nacina się zboku od pięty do wierzchołka bądź tylko ztyłu od pięty do wypukliny; nacięcie oznaczono liczbą 45. Języczek jakiej wewnętrznej podeszwy otrzymuje się w ten sposób, że przecina się kra-

wędz skóry wpoprzek w pobliżu wypukliny i odgina z obu stron wewnętrznej podeszwy przed umieszczeniem buta na kopycie. Zagina się obydwie języczki 45, by zakryć szwy względnie ćwieki bądź śrubki, wobec czego zbyteczna jest część nakrywająca.

Na przygotowanej w powyższy sposób wewnętrznej podeszwie przytwierdza się zapomocą roztworu celuloideu, służącego jako kleiwo, bądź niekiedy przybija się zapomocą kilku gwoździków od strony krawędzi, której nadano powierzchnię chropowatą, pasek 46 o przekroju klina (fig. 32 i 34) ze skóry, filcu, korka, kauczuku bądź innego podobnego materiału. Pasek ten wyrównywa nachylenie powierzchni obwodowej 3 przy wierzchołku kopyta.

Następnie przytwierdza się tymczasowo na krawędzi wewnętrznej podeszwy, poczynając od miejsca, w którym kończy się wskazany pasek, aż do wypukliny, na której są widoczne wycięcia 22 biegnące wpoprzek do wycięć bocznych 45, zapomocą zwykłego kleiwa z lewej i prawej strony klinowate paski 47, które podobnie jak pasek 46 są wykonane z jakiegokolwiek odpowiedniego materiału. W ten sposób otrzymuje się wewnątrz obuwia płaską powierzchnię wewnętrznej podeszwy.

Tak przygotowana wewnętrzna podeszwa wraz z glankiem nakłada się na kopyto i przyszywa cholewkę zapomocą cienkich igieł i nitki. Cholewka zostaje przymocowana, jak w obuwiu pasowem.

Po usunięciu z wewnętrznej podeszwy tymczasowo umieszczonych pasków 47, obuwiu szyje się bądź szpilkuje. Wówczas but zdejmuje się z kopyta, smaruje roztworem celuloideu odgięte nacięte języczki 45, jak również paski 45, które zostają zpowrotem umieszczone na poprzednim miejscu wewnętrznej podeszwy. Wkłada się kopyto i wygładza but.

Można jednak też przymocowywać paski

klinowate, w różny sposób wykonane na krawędzi wewnętrznej podeszwy; mogą mieć one żłobek do szwu, bądź ćwieków.

Można też cały pasek z jakiegokolwiek wyżej wspomnianego materiału umieścić w przedniej części wewnętrznej podeszwy pomiędzy tą podeszwą i wierzchem, względnie zewnętrzną podeszwą.

Sposób wytwarzania według wynalazku obuwia klejonego wyróżnia się tem, że wierzch nie jest bezpośrednio naklejony na wewnętrznej podeszwie oraz że nie trzeba wierzchu od spodu robić chropowatym, przyczem można zewnętrzną podeszew przykleić bezpośrednio do wewnętrznej podeszwy.

Używając kopyt starego systemu, stosuje się powyżej opisane, złożone wewnętrzne podeszwy z częścią glankową, przyczem cholewkę naciąga się i nakłuwata, jak przy wykonaniu pasowem. Cholewka jest tak wykonana, że na całym jej obwodzie, bądź tylko w niektórych miejscach, przyszywa się paski tkaniny bądź skóry z odwróconą nazewnątrz miazdrą, tak że przy szyciu leżą strony gładkie jedna na drugiej, wobec czego zbytecznie ścinać je z wierzchu obuwia, względnie nadawać wierzchowi powierzchnię chropowatą.

Cholewka powinna być tak długa, aby przy późniejszej naprawie w razie potrzeby odcięcia paska przyszytego, można było mieć dostateczny materiał przy powtórnym naciąganiu wierzchu i szpilkowaniu.

Przyszywając cholewkę do wewnętrznej podeszwy, można również przyszyć pas ze skóry zwykłej lub lakierowanej. Wierzch może być nieco większy, tak że po nakłuciu można go do zewnątrz zagiąć i przykleić do podeszwy.

Jeżeli używać kopyta według wynalazku, to można zewnętrzną podeszew przykleić bezpośrednio do wewnętrznej po-

deszwy; obuwie tego rodzaju jest bardzo trwałe.

Zaletą powyższego sposobu jest łatwiejsze naciąganie i przymocowanie wierzchu do wewnętrznej podeszwy, tańsze wytwarzanie, większa trwałość obuwia i łatwiejsze uskutecznianie naprawy. Wkładki są zbyteczne; zewnętrzną podeszew można na całej długości przykleić do wewnętrznej podeszwy.

Wewnętrzny jęczyzek wewnętrznej podeszwy, względnie jęczyzek pomocniczy części glankowej, można pokryć roztworem celuloиду, by odnośne miejsce zeszywania było nieprzemakalne.

Poza tem na szew nakleja się zapomocą roztworu celuloиду wzdłuż obwodu wewnętrznej podeszwy pasek ze skóry, bądź korka o przekroju klinowym. Do podeszwy przytwierdza się zapomocą roztworu celuloиду na całej długości, bądź tylko w niektórych miejscach wkładkę ze skóry, kauczuku bądź gumy. Zabezpiecza to od przenikania wody do obuwia. Pasek może być przyklejony zapomocą roztworu celuloиду.

Do szycia obuwia można używać nici przygotowanych w sposób według wynalazku.

By nadać jęczyzkom kształt dokładny oraz by móc je wraz z częścią glankową przykleić do wewnętrznej podeszwy, używa się formy 48 z wgłębieniem 49, odpowiadającym wielkości i kształtowi wewnętrznej podeszwy. Forma ma wąskie żłobki 50, które służą do nadania odpowiedniego kształtu jęczyzkom, oraz wgłębienie 51, które odpowiada części glankowej. Wąskie żłobki 50 stanowią w razie potrzeby część krawędzi wewnętrznej podeszwy. Aby formę 48 można było użyć do wszystkich wymiarów, jest ona wzdłuż, pośrodku rozcięta i ma na obydwu końcach gwinty. Forma może być dwustronna.

Do formy wkłada się naprzód języ-

czek bądź jęczyzki, następnie odpowiednio przygotowaną, posmarowaną kleiwną wewnętrzną podeszwę. Nakrywa się formę 49 dopasowaną do niej pokrywą i wkłada do prasy, a następnie wtlacza wewnętrzną podeszwę, część glankową i jęczyzki w jedną całość.

Płaszczynę stykającą się z kleiwną, szczególnie w pobliżu żłobków 50, można pokryć metalem sproszkowanym.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Obuwie, znamienne tem, że jego spód wewnętrzny jest w środkowym poprzecznym przekroju prosty względnie poziomy, lub cokolwiek tylko wypukły bądź wklęsły, i posiada wzdłuż całego obwodu za wyjątkiem miejsca wewnętrznego glanka pochyłe, skierowane do góry, wypukłe bądź wklęsłe obrzeże, którego kąt nachylenia jest stały lub zmienny, przyczem obrzeże to łączy się ze środkową częścią spodu pod kątem bądź owalnie, a podeszew względnie wkładka podeszwowa jest przymocowana bezpośrednio do stanowiącej spód obuwia, odpowiednio przygotowanej wewnętrznej podeszwy.

2. Obuwie według zastrz. 1, znamienne tem, że do powierzchni wewnętrznej podeszwy jest mocno dociśnięty i przyklejony jęczyzek pomocniczy, do którego zostaje przymocowany wierzch buta względnie pas i który to jęczyzek biegnie wokół aż do pięty, bądź do części glankowej, tworzącej z piętą wewnętrzną podeszwę jedną całość, przyczem część glankowa może mieć również jęczyzek pomocniczy, mocno dociśnięty i przyklejony względnie nacięty, którego grubość odpowiada wysokości jęczyzka pozostałej części tak, iż skierowany do góry jęczyzek tworzy z brzegiem wewnętrznej podeszwy żłobek klinowaty bądź wypełniany skórą, korkiem, filcem lub podobnym materiałem, bądź niewypełniany w celu osiągnię-

cia większej giętkości obuwia i wygodniejszego oparcia stopy.

3. Obuwie według zastrz. 1, znamienne tem, że posiada część glankową biegnącą od wypukliny do tylnego końca buta, o kształcie spodu obcasa z przycinanymi bądź przyklejonymi języczkami dowolnie umieszczonemi, do których jest przyszyty wierzch, zszywany następnie z wewnętrzną podeszwą i pasem, przyczem część glankowa jest mocno dociśnięta i przyklejona.

4. Obuwie według zastrz. 1 — 3, znamienne tem, że pomiędzy część glankową a wewnętrzną podeszwą jest umieszczony względnie do części glankowej przytwierdzony pasek blachy o kształcie podkowy, wskutek czego końce ćwieków i gwoździ nie mogą przeniknąć do wnętrza buta, zaś pomiędzy wskazanymi częściami nad obcasem jest założona względnie przytwierdzona płaska blaszka.

5. Obuwie według zastrz. 1—4, znamienne tem, że dla upiększenia zewnętrznego brzeg podeszwy jest pokryty na całej długości, bądź tylko w przedniej części, paskiem lakierowanej skóry kolorowej, względnie imitacją szwu, przyczem wskazany pasek przykleja się do zewnętrznego brzegu podeszwy zapomocą roztworu celuloïdu, bądź innego odpowiedniego klejwa.

6. Obuwie według zastrz. 1—5, znamienne tem, że obramowania, podeszwy dopełniające i pasy są wykonane ze skóry zwyczajnej bądź lakierowanej, parami zeszyte względnie na grubość rozcięte, przyczem do dolnej części zostaje przymocowana podeszewa, a górna część po przyszyciu podeszwy zostaje do dolnej części przyklejona zapomocą klejwa, tak że obydwie części tworzą jedną całość, pokrywając szew podwójny.

7. Sposób wyrabiania sztytego lub szpilkowego obuwia według zastrz. 1—6, znamienne tem, że wewnętrzna podeszwa

ma w tylnej części odginany języczek, utworzony przez nacięcie skóry, zaś z przodu jest ona z obu stron podczas roboty przyciśnięta do ściętych naukos obrzeży kopyta zapomocą pasków klinowych ze skóry, kauczuku bądź innego odpowiedniego materiału, które to paski można usunąć przed przyszyciem względnie szpilkowaniem, a po dokonaniu tych robót wkleić na miejsca poprzednie równocześnie z wklejeniem odgiętego języczka naciętego w części glankowej względnie w wewnętrznej podeszwie tak, iż szew względnie ćwieki zostaną zupełnie zakryte, wobec czego dodatkowa podeszwa nakrywająca jest zbyleczna.

8. Sposób wyrabiania klejonego obuwia według zastrz. 1—6, znamienne tem, że do zewnętrznego brzegu wierzchu obuwia przyszywa się miazdrą nazewnątrz odwrócony pasek skóry bądź płótna, który zostaje tak do wewnętrznej podeszwy przyszyty względnie przymocowany do pasa ramowego buta, iż pozostały po umocowaniu brzeg paska względnie pasa ramowego zostaje do podeszwy przyklejony zapomocą roztworu celuloïdu, wobec czego zbyleczne jest upiększanie obrzeża zewnętrznej podeszwy, której całą powierzchnię można przykleić bezpośrednio do wewnętrznej podeszwy.

9. Sposób wyrabiania nieprzemakalnego skózanego obuwia według zastrz. 1—6, znamienne tem, że smaruje się roztworem celuloïdu nacięcia względnie języczki wewnętrznej podeszwy i części glankowej przed zeszyciem, a następnie nakleja się na wytworzony szew wokoło wewnętrznej podeszwy zapomocą takiegoż roztworu celuloïdu klinowaty pasek skóry, korka bądź gumy, a pomiędzy zewnętrzną i wewnętrzną podeszew zakłada się lub wkleja zapomocą takiegoż roztworu wkładkę ze skóry, gumy bądź kauczuku dowolnej grubości, bądź z płótna szewckiego, nasyczonego roztworem celuloïdu.

10. Sposób wyrobienia obuwia według zastrz. 1—6, znamieny tem, że obcasy, szczególnie zaś obcasy drewniane, pokrywa się na całej powierzchni warstwą metalu sproszkowanego.

11. Forma do wytłaczania wewnętrznej podeszwy obuwia według zastrz. 1—6, znamienna tem, że jej zagłębienia przeznaczone do wytłaczania języczków są pokryte warstwą sproszkowanego metalu.

12. Kopyto lub półkopyto do wyrobienia obuwia według zastrz. 1, znamienne tem, że jego podstawa jest w środkowym poprzecznym przekroju części przedniej prosta lub cokolwiek tylko wypukła bądź wklęsła i posiada wzdłuż całego obwodu za wyjątkiem miejsca wewnętrznego glanka pochyłe, skierowane do góry, wypukłe, bądź wklęsłe obrzeże (3), którego kąt nachylenia jest stały lub zmienny, przyczem obrzeże to łączy się ze środkową częścią podstawy pod kątem, bądź owalnie.

13. Kopyto lub półkopyto według zastrz. 12, znamienne tem, że środkowa część jego podstawy jest nachylona w kopycie damskim nazewnątrz, a w kopycie męskim do wnętrza, by wyrobiony na tem kopycie but należycie korygował stąpanie i równomiernie ścierał się na podeszwie, gdyż stąpanie jest uzależnione od układu stawów biodrowego, kolanowego i kostkowego.

14. Kopyto lub półkopyto według zastrz. 12 i 13, znamienne tem, że podstawa jego jest wymienna, odpowiedniego kształtu, wykonana ze skóry, drzewa, fibry

lub podobnego materiału, i przytwierdzona do kadłuba kopyta przed naciągnięciem cholewki.

15. Kopyto lub półkopyto według zastrz. 12—14, znamienne tem, że w piętę kopyta jest wkrębowana zewnątrz gwintowana rurka metalowa, do której końców są przytwierdzone kryzy względnie wytłoczone odsady w jej ściankach, zapobiegające wypadnięciu rurki z kopyta.

16. Kopyto lub półkopyto według zastrz. 12—14, znamienne tem, że w środkowej części jego podstawy jest przymocowane okucie z blachy tak, iż pomiędzy obwodem tego okucia a zewnętrznym obwodem podstawy kopyta znajduje się pewien odstęp, przyczem brzegi okucia są skośne, odpowiednio do kąta nachylenia płaszczyzny (3) biegnącej wzdłuż obwodu podstawy kopyta, i okucie jest bądź w drzewo wpuszczone, bądź ma ściętą naukos krawędź zewnętrzną.

17. Kopyto lub półkopyto według zastrz. 16, znamienne tem, że okucie jest wykonane na całym obwodzie podstawy lub tylko na części obwodu z pasków blachy wpuszczonych w drzewo, bądź posiadających zewnętrzne krawędzie ścięte.

18. Kopyto lub półkopyto według zastrz. 12—14, znamienne tem, że zamiast okucia blaszanego nakłada się warstwę metalu sproszkowanego.

Jaroslav Benda.
Zastępca: Inż. S. Pawlikowski,
rzecznik patentowy.

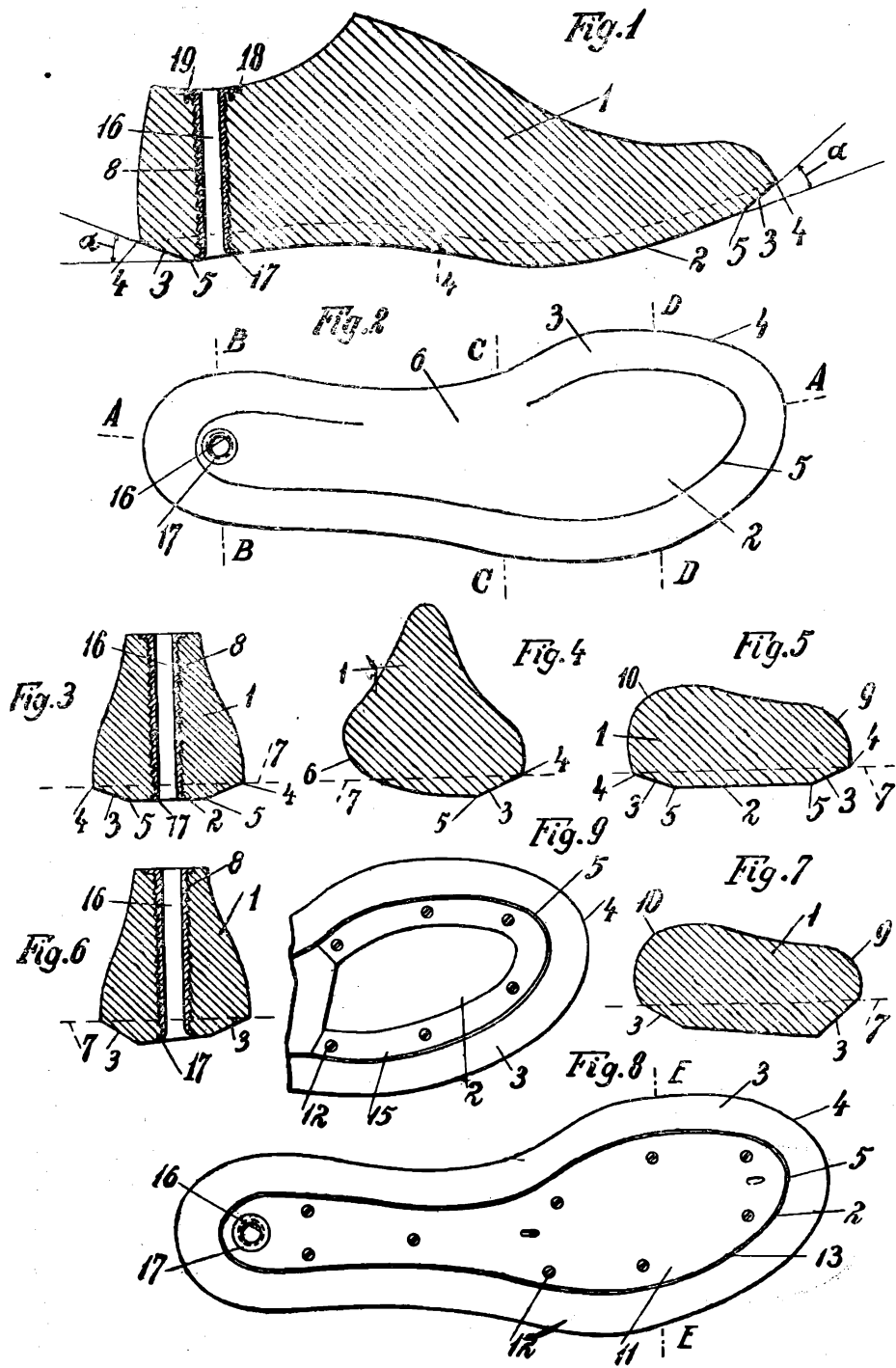


Fig. 10

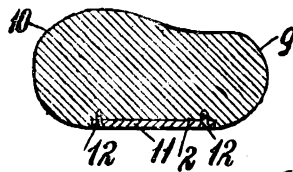


Fig. 11

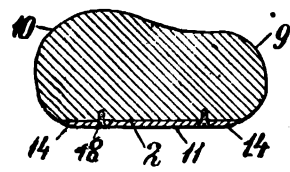


Fig. 12

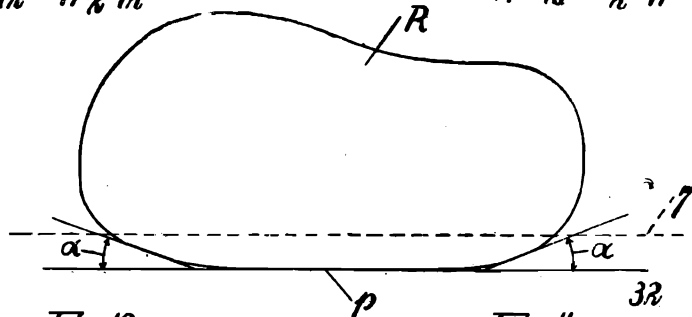


Fig. 13

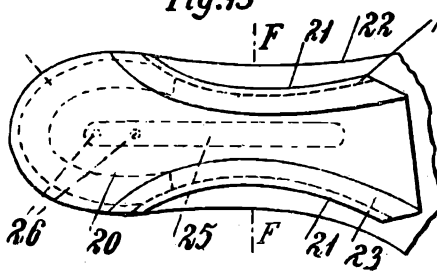


Fig. 14

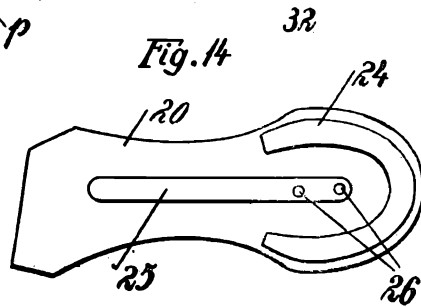


Fig. 15 Fig. 16

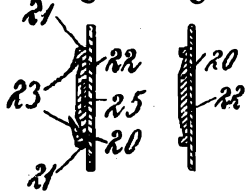


Fig. 17

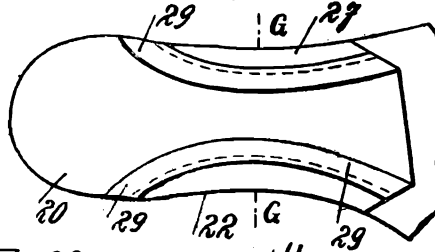


Fig. 18 Fig. 19

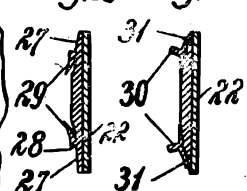


Fig. 20

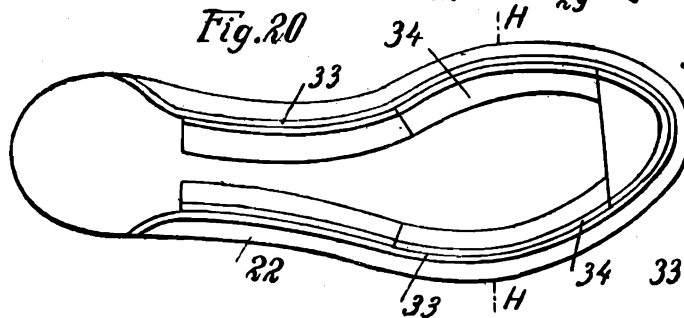


Fig. 21 Fig. 22

