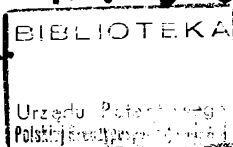


10 grudnia 1928 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 9144.

Kl. 71 a 16
9/00

Erich Braun
(Berlin, Niemcy).

Sposób wyrobu obuwia.

Zgłoszono 20 kwietnia 1927 r.

Udzielono 30 czerwca 1928 r.

Pierwszeństwo: 15 maja 1926 r. dla zastrz. 1—5, 7; 29 września 1926 r. dla zastrz. 6; 17 grudnia 1926 r. dla zastrz. 8—10 (Niemcy).

Przedmiotem niniejszego wynalazku jest sposób wyrobu wszelkiego rodzaju obuwia. Wynalazek polega na tem, że brzegów przyszw nie zakłada się, lecz przyszywa do nich obrzeża odpowiedniej szerokości. Szew zawija się następnie do środka i przykrywa podeszwą, przymocowując ją do wspomnianego obrzeża tak że szew staje się niewidoczny. Ze względów estetycznych można nadto wspomniany szew przykryć odpowiednią pasmanterją, by otrzymać kolorową linię pomiędzy podeszwą a przyszwą. Do wewnętrznej krawędzi obrzeża można przymocować w znany sposób sznurki służące do naciągania.

Niniejszy wynalazek przedstawiony jest na załączonych rysunkach.

Fig. 1 przedstawia przyszwę od spodu; fig. 2—5 wskazują przekroje bucika; fig. 6 wskazuje od spodu górną część przyszwy w odmiennem wykonaniu; fig. 7 wskazuje bucik z podeszwą gumową; fig. 8 wskazuje specjalne obrzeże do obuwia z podeszwami gumowymi; fig. 9 wskazuje obrzeże podeszwowe; fig. 10 i 11 wskazują kopyto służące do wykonywania niniejszego sposobu.

Na fig. 1 przedstawiona jest przyszwa *b* z brzegami *c*. Przyszwa *b* nie posiada zakładki, lecz obrzeże *d* przymocowane do jej brzegu *c*. Obrzeże *d* posiada na we-

wewnętrznym brzegu sznurek g, g' , przymocowany lub też swobodnie założony podczas plecenia lub tkania. Zapomocą jednego pociągnięcia za końce g, g' tegoż sznurka, przyszwą po nałożeniu na kopyto od razu tak na kopycie daje się ułożyć, że można na wspomnianem obrzeżu nalepić lub naszyć podeszwę. W razie potrzeby można jeszcze włożyć specjalną podeszwę wewnętrzną. Można to jeszcze ładniej wykonać, jeżeli obrzeża nie przyszywa się z wewnątrz, tak jak przedstawiono na fig. 1 i 2, lecz z zewnątrz, jak wskazuje fig. 3, a następnie zamiast podeszwy przyszyte obrzeże, jak na fig. 4, zagina się do środka i naciąga na kopycie. Zamiast przymocowywać oddzielnie obrzeże, można, jak na fig. 6, przyszwę wyciąć bez zakładki, a natomiast zastosować wyścielenie z obrzeżem d wystającym nakształt zakładki, które z przyszwą łączy się szwem c . Naciąganie wyścielenia z obrzeżem na kopycie odbywa się zapomocą sznurka g, g' . Sposób ten posiada tę zaletę, że zaoszczędza się na materiale przyszwy, gdyż wspomniane naciąganie zwłaszcza na końcach bucika odbywa się łatwo i bez fałd, a przyszwa posiada dokładne umocowanie wskutek naciągnięcia wyścielenia.

Możność przeciągania sznurka g' przez całą długość obrzeża d podczas jego wyrabiania ma dużą zaletę. Ponieważ jednak obrzeże odcina się odpowiednio do obwodu dolnego brzegu przyszwy, dobrze jest zatem przeciągać sznurek przez obrzeże luźno i falisto, aby po odcięciu obrzeża d otrzymać odpowiednio dłuższe końce g, g' sznurka. Na fig. 9 przedstawione jest takie obrzeże podeszwowe, z którego krawędzi wystają pętlice sznurka.

Można również obrzeża tego nie przyszywać od dołu na brzegu przyszwy, lecz w dowolnej wysokości ponad dolną krawędzią podeszwy, a następnie obrzeże, jak na fig. 5, obciągnąć nadół, skoro przyszwa umieszczona zostanie na kopycie. Następ-

nie podeszwę przyszywa się lub nakleja na zagiętym brzegu obrzeża. Ten ostatni sposób wykonania posiada duże znaczenie nie tylko ze względów estetycznych przez umożliwienie umieszczania ozdobnej taśmy pomiędzy przyszwą a podeszwą, lecz również przy wyrobie obuwia z podeszwami gumowymi. W tym wypadku obrzeże d impregnuje się najpierw gumą tak, że po zagięciu obrzeża podeszwę gumową f (fig. 7) bezpośrednio można nakleić. Obrzeże, jak na fig. 5 i 8, najodpowiedniej impregnuje się gumą na brzegach h, h' , a widoczną część obrzeża pokrywa się gumą z połyskiem. Gotową podeszwę przykleja się do brzegu h' . Do brzegu h' przytwierdza się sznur g , służący do naciągania. W ten sposób można obuwie do użytku domowego zaopatrzyć w podeszwę i brzeg gumowy. Obuwie takie jest wtedy bardzo ciepłe i zabezpiecza przeciwko wilgoci tak, że w razie potrzeby używać je można również jako obuwia do wyjścia. Przy fabrycznem wytwarzaniu sposób ten ma tę zaletę, że w fabryce obuwia można wytwarzać obuwie z podeszwami gumowymi bez stosowania specjalnych urządzeń wulkanizujących do poszczególnych części.

Dla dokładnego, szybkiego i pewnego naciągania obuwia duże znaczenie posiada wgłębienie a (fig. 10), biegnące wzdłuż obwodu kopyta, przyczem szerokość wgłębienia tego odpowiada szerokości szwu pomiędzy przyszwą b a obrzeżem d . Wgłębienia mogą być tak wykonane, że ku środkowi kopyta wzdłuż wewnętrznej krawędzi o są głębsze niż na krawędzi zewnętrznej. Wskutek tego przy naciąganiu obrzeża tworzy się na krawędzi o oparcie, na którym opiera się wzniesienie szwu tak, że przy niedokładnem przyleganiu obrzeża, obrzeże to samoczynnie wchodzi w odpowiednie miejsce.

Dokładne, szybkie i pewne zakładanie przyszwy na kopycie osiąga się i przez to,

że do końców g , g' jest zastosowany specjalny zacisk q , na którym nie wiąże się końców sznurka, lecz jedynie zakłada je, przyczem rozłączenie tychże końców g , g' może się odbywać również zgóry. Zacisk q składa się ze śruby k z płytką k' oraz z podkładki t przyciskanej sprężyną l . Podkładka t nie może się obracać. Pomiedzy płytką k' i podkładką t znajduje się wkładka pośrednia s stożkowo ścięta tak, że tworzy dwa wgłębienia n z jednej strony pomiędzy podkładką t i wkładką s , a z drugiej pomiędzy wkładką s i płytką k' . Jeżeli zaciśnie się śrubę k , to końce sznurków g , g' można umocować przez założenie. Przy rozluźnianiu odkręca się śrubę w otworze m i wtedy części k' , s i t rozchodzą się, zwalniając końce g , g' .

Sposób wytwarzania obuwia według niniejszego wynalazku umożliwia znaczne zaoszczędzenie materiału. Na zagięcie przypada przeciętnie mniej więcej około 18 mm. Przy obramowywaniu na obrzeże trzeba odliczyć mniej więcej 12 mm. Przy niniejszym sposobie natomiast wystarcza brzeg szerokości około 2—3 mm, wobec czego gdy obecnie na jeden tuzin przeciętnej wielkości damskiego obuwia wypada 15 stóp kwadratowych na zagięcia, 13 stóp kwadratowych na obramowania, to przy stosowaniu niniejszego sposobu wystarczy 10 stóp kwadratowych. Również zaoszczędza się znacznie na podeszwach. Dotychczas przy tak zwanych „wywrotkach” podeszwę przytwierdza się i wywraca, a przy obuwiu szyciem podwójnie podeszwę bezpośrednio się przyszywa. W obu wypadkach podeszwa musi być zasadniczo grubsza, aniżeli to właściwie jest potrzebne. Przy wyrobie obuwia według niniejszego sposobu podeszwę przykleja się, wobec czego można używać zasadniczo podeszwy cieńszej, co zwłaszcza posiada znaczenie dla lekkiego podróznego obuwia. W tego rodzaju obuwiu zagięty brzeg przyszy

bez poprzedniego przyszywania do podeszwy wewnętrznej nakleja się na podeszwę, wobec czego należy brzeg przyszwy uczynić chropowatym, a następnie ręcznie starannie posmarować klejem. W przeciwnieństwie do tego niniejszy sposób posiada tę zaletę, że wobec nieużywania zagiętych brzegów u przyszw odpada również jego skrobanie, celem nadania mu odpowiedniej chropowatości. Wystarczy bowiem naszytą wewnętrzną podeszwę od dołu mechanicznie pociągnąć klejem i następnie wierzch nałożony na kopyto przyszyć do podeszwy. Obuwie wykonane według niniejszego sposobu posiada nadto tę zaletę, że łatwo daje się naprawiać. Przy dotychczasowym wytwarzaniu obuwia z wywracaniem podeszwami należy wierzch wywrócić, a następnie założyć nową podeszwę, poczem ponownie nadać poprzedni kształt przyszwom. Wskutek tego obuwie przy naprawie bardzo się niszczy i naprawa jest stosunkowo droga. W obuwiu według niniejszego wynalazku można bezpośrednio podeszwę naszyć bez wywracania przyszw. Wynalazek niniejszy wykonany być może w rozmaity sposób. I tak np. zamiast przyklejać podeszwę do przyszytej wewnętrznej podeszwy, można ją przyszyć.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu obuwia, znamienny tem, że brzegów przyszwy nie zakłada się, lecz przytwierdza do niej obrzeże (d), zaopatrzone w sznurek (g), poczem przyszwę zawiazuje się na kopycie zapomocą wspomnianego obrzeża (d) i sznurka (g), a następnie podeszwę przytwierdza się do obrzeża (d).

2. Sposób wyrobu obuwia według zastrz. 1, znamienny tem, że obrzeże przytwierdza się wewnątrz do przyszwy na dowolnej wysokości.

3. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że obrzeże tworzy brzeg wyściele-

nia przyszyty do przyszwyy i wystający poza nią.

4. Sposób według zastrz. 1, stosowany przy wytwarzaniu obuwia z gumowymi podszewami, znamienne tem, że przytwierdza się do przyszwyy gotowe gumowane obrzeże, do którego następnie przykleja się gotową podszewę gumową tak, aby styki nie przepuszczały wody.

5. Obrzeże do wyrobu obuwia w sposób według zastrz. 1 i 2, znamienne tem, że wzdłuż jego krawędzi umieszczony jest luźno sznur.

6. Obrzeże według zastrz. 5, znamienne tem, że sznur tworzy wystające poza krawędź obrzeża pętlice, wobec czego przy naciąganiu obrzeża wraz z przyszwą na kopycie otrzymuje się końce sznurka dostatecznej do zawiązywania długości.

7. Obrzeże do wyrobu obuwia w sposób według zastrz. 4, znamienne tem, że na całej szerokości posiada lśniący nągumowany pasek, zaś brzeg obrzeża, służący jako zakładka, jest tylko impregnowany gumą.

8. Kopyto do wyrobu obuwia w sposób według zastrz. 1 i 2, znamienne tem, że na spodzie posiada dookoła rowek jednakowej szerokości, służący do umieszczania skrajnego szwu przyszwyy, przyczem głębokość wycięcia zmniejsza się w kierunku zewnętrznym.

9. Kopyto według zastrz. 8, znamienne tem, że posiada zacisk do umocowywania końców sznurków obrzeża, który przy rozluźnieniu umożliwia rozwiązanie względnie przecięcie końców sznurków od górnej strony kopyta.

10. Kopyto według zastrz. 9, znamienne tem, że jako zacisk do umocowywania końców sznurków służy śruba z nakrętką zakończona płytką, nad którą mieści się druga płytka wygięta i na stałe umocowana, wobec czego przez obrót śruby można rozluźnić płytki i zwolnić zaciśnięte pomiędzy nimi końce sznurka obrzeża.

Erich Braun.

Zastępca: Inż. S. Pawlikowski,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

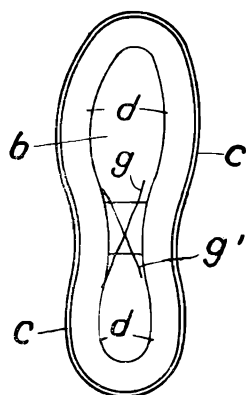


Fig. 2.

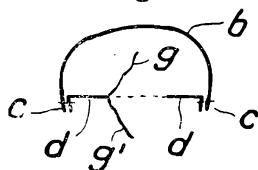


Fig. 3.

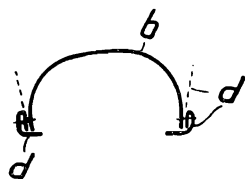


Fig. 4.

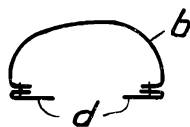


Fig. 5.

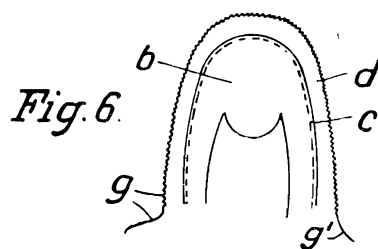
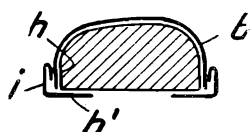


Fig. 6.

Fig. 7.

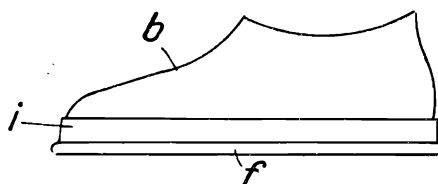


Fig. 8.

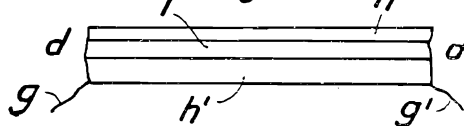


Fig. 9.

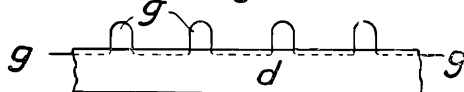


Fig. 10.

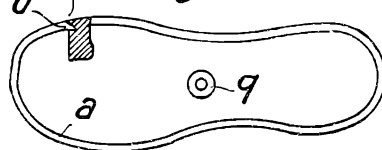


Fig. 11.

