

URZĄD PATENTOWY w WARSZAWIE OPIS PATENTOWY

Nr 32492

Kl. 71 c, 30/02

Erich Priess, Drezno

A43d 25/10

Prasa do sklejania obuwia ramkowego

Zgłoszono 1 sierpnia 1940

Udzielono 20 grudnia 1943

Pierwszeństwo: 3 sierpnia 1939 dla zastrz. 1, 2 (Niemcy)

W przypadku obuwia, wytwarzanego w prosty sposób, podeszkę zszywa się bezpośrednio z cholewką i z podeszwą wewnętrzną (branzolą). Oprócz tego rodzaju obuwia istnieje jednak jeszcze obuwie, w którym z cholewką i z podeszwą wewnętrzną jest zszyty specjalny pasek skórzany, do którego części, wystającej nad brzegiem cholewki, jest przyszyta podeszwa, a więc podeszwa ta nie jest bezpośrednio połączona z cholewką i z podeszwą wewnętrzną. Tego rodzaju obuwie znane jest pod nazwą obuwia ramkowego lub obuwia Godyear.

Przy sklejanii obuwia ramkowego są stosowane trzymaki ramkowe, które w kształcie giętkiego paska profilowanego przylegają dookoła zewnętrznego brzegu obuwia oraz są wprasowane w klinowy ro-

wek między cholewką a pasem lub podeszwą. Naciąganie odbywa się przeważnie przy pomocy pałaka napinającego, obchwytyjącego piętę, zaopatrzonego w urządzenie do naciągania trzymaka ramkowego po obu jego końcach, którymi jest utrzymywany na pałaku napinającym. Jednak pod wpływem nacisku poduszki cisnącej powstaje przy naprężonym i poddanym naciskowi obuwia składowa, która odpycha trzymak ramkowy obuwia, wskutek czego działanie trzymaka zostaje mniej lub więcej zniweczzone, a przebieg sklejanii nie odbywa się w całkowicie pożądanym sposób.

Wynalazek polega na tym, że między ramą cisnącą a obuwem jest umieszczona poduszka cisnąca, za pomocą której na-

cisk ramy cisnącej jest przenoszony na obuwie bezpośrednio lub za pośrednictwem trzymaka ramkowego. Dzięki takiej poduszce można przy pomocy jednej ramy cisnącej wytwarzać wszystkie wielkości trzewików męskich, przy pomocy drugiej ramy — wszystkie wielkości trzewików damskich, i wreszcie przy pomocy trzeciej ramy — wszystkie wielkości trzewików dziecięcych. Jeżeli rama cisnąca i poduszka cisnąca będą odpowiednio dobrane co do swych wielkości, wówczas jest również możliwe zastosowanie dla wszystkich wielkości obuwia jednej ramy cisnącej i jednej poduszki cisnącej, ponieważ wyrównanie w zakresie jednej miary danego gatunku obuwia uskutecznia się za pomocą wstawionej poduszki cisnącej. Nacisk poduszki cisnącej na podeszwę, powodujący odcisk, zostaje wyrównany i zniesiony poduszką cisnącą, wstawioną między ramę a pałąk cisnący, tak iż dzięki temu jest możliwe wytwarzanie sklejonego zupełnie obuwia pasowego.

Na rysunku przedstawiono przykład wykonania wynalazku, przy czym fig. 1 przedstawia widok z boku prasy do sklejanego obuwia w częściowym przekroju pionowym, fig. 2 — widok z góry prasy z odrzuconą dźwignią naciskową, fig. 3 — widok z boku obuwia, nasadzonego na poduszkę cisnącą, oraz przekrój przez pałąk cisnący i poduszkę cisnącą innego przykładu wykonania, fig. 4 — trzeci przykład wykonania poduszki cisnącej, jak również połączenie przewodów doprowadzających powietrze do podeszwowej i ramowej poduszek cisnących.

Na podstawie *a*, umocowanej np. na ramie prasy, jest umieszczona w zwykły sposób poduszka *b* do wytlaczania podeszwy *c*, na której jest osadzony trzewik *d*. Z podstawą *a* w miejscu *e* jest połączona przegubowo również w zwykły sposób dźwignia *f*, dająca się ustalać przy pomocy znanego, nie uwidocznionego na rysunku za-

mykadła. Z dźwignią tą jest połączony przegubowo w miejscu *h* pałąk cisnący *g*, dźwigający narząd *i*, cisnący na kopyto, i narząd *k*, cisnący na nosek buta. Oba te narządy mogą być przestawiane w znany sposób.

Z pałąkiem cisnącym *g* jest następnie połączona przegubowo przy pomocy trzpienia *l* rama cisnąca *m*, która wskutek tego może się wahać w płaszczyźnie pionowej. Składa się ona z dwóch połówek, które w miejscu *n* są połączone ze sobą przegubowo, aby mogły być nasadzone na trzewik *d*. Połówki dają się w dowolny sposób ustalać względem siebie. Jak to ma zwykle miejsce, sklepany trzewik *d* zostaje wstawiony w prasę wraz z trzymakiem ramkowym przy uniesionej dźwigni *f* i pałąku cisnącym *g*. Takie trzymaki ramkowe są znane. Są one wykonane w postaci klinowego paska gumowego, który, w celu dalszego wytwarzania obuwia, wkłada się w rowek klinowy, między cholewką i ramką i napręża się na obuwiu. Trzymak ten nie potrzebuje być już naprężony od pięty, lecz przy opuszczaniu dźwigni *f*, co może odbywać się mechanicznie lub ręcznie, jest przesuwany względem trzewika jednocześnie z nasadzeniem narządów cisnących *i* i *k* oraz ram cisnących *m*, przy czym do trzewika jest dołączona poduszka cisnąca *p*, która dopasowuje się do kształtu ramy cisnącej lub do trzewika i za pośrednictwem której rama cisnąca *m* oddziałuje na trzymak ramkowy *o*. Rama cisnąca *m* i poduszka cisnąca *p* przeciwdziałają skutecznie naciskowi podeszwowej poduszki cisnącej *b*, powodującemu odcisk trzymaka ramkowego *o*, ponieważ rama *m* przejmuje przeciwnacisk.

Poduszka cisnąca *p* należy do dowolnego znanego typu. Może nią być poduszka pełna lub również poduszka powietrzna, która daje się nadmuchiwać lub zawiera również materiał plastyczny.

Jeżeli wszystkie wielkości obuwia mają być wytłaczane przy pomocy tej samej ramy, wówczas należy wykonać przegubowo jedną połówkę lub obie połówki ramy cisnącej. Odpowiednia połówka ramy cisnącej m dźwiga wówczas na przedłużeniu pięty narząd przegubowy r , który jest przedstawiany i ustalany względem narządu cisnącego m np. przy pomocy prowadnicy szczelinowej s i trzpienia zaciskowego q . Przy pomocy takiej ramy cisnącej mogą być wykonywane zarówno prawe, jak i lewe trzewiki, jednak lepiej jest dla prawych i lewych trzewików stosować specjalnie ukształtowane ramy cisnące m , ponieważ wypukłość ramy cisnącej i poduszki na zewnętrznej stronie trzewika jest zawsze nieco dłuższa niż po stronie wewnętrznej.

Następnie dobrze jest na pałąku ciszącym umieszczać narządy ciszące i i k ruchomo w każdym kierunku. Przy narzędziu ciszącym i osiąga się to przy pomocy śruby t , która daje się przestawiać pionowo w imadółku u , które z kolei daje się przesunąć wzdłuż pałąka ciszącego g . Narząd ciszący k daje się również przy pomocy śruby v imadółka w przesunąć podłużnie i pionowo na pałąku ciszącym g , tak iż narządy ciszące dają się dopasowywać do wszystkich wielkości obuwia.

W przykładzie wykonania według fig. 3 trzymak ramkowy o jest przedłużony w postaci paska po obu stronach. Oba paski 11 i 12 są połączone w dowolny odpowiedni sposób z ramą cisnącą m . Połączenie może być stałe, jak również rozłączalne. Tymi paskami trzymak ramkowy o zamyka całkowicie poduszkę powietrzną p oraz łączy ją z ramą cisnącą m , tak iż wszystkie trzy narządy tworzą jedną całość, którą łatwo jest manipulować. Rama cisnąca jest połączona przegubowo czopem l z nie uwidocznionym pałąkiem narządu cisnącego, tak aby mógł on lepiej wyprostowywać się na obuwiu.

Nie jest niezbędnie konieczne stosowanie osobnego trzymaka ramkowego o , jak według fig. 1, lub kształtowanie poduszki cisnącej odpowiednio do trzymaka ramkowego, jak według fig. 3, lecz wystarcza, gdy będzie zastosowana poduszka cisnąca p , ewentualnie z pokrywą o' według fig. 4. Jeżeli pokrywa o' jest wystarczająco podatna, wówczas skutek ciśnienia powietrza obciska się na około cholewki trzewika, wchodząc w żłobek klinowy między tą cholewką a ramą b , oraz wywiera z góry wystarczający nacisk na ramę.

Dla przeprowadzenia tłoczenia jest rzeczą ważną, by rama wszędzie już przylegała do stałego podkładu, zanim podeszwowa poduszka cisnąca zostanie poddana pełnemu naciskowi. W tym celu przewód powietrza dla poduszki cisnącej p jest połączony bezpośrednio z przewodem powietrznym dla podeszwowej poduszki cisnącej b . Ponieważ poduszka cisnąca p jest znacznie mniejsza od podeszwowej poduszki cisnącej b , przeto odpowiednio prędzej napełnia się oraz wskutek tego prędzej osiąga pełne ciśnienie niż podeszwowa poduszka cisnąca. Wskutek tego trzymak ramkowy o przylega silnie już ze wszystkich stron w żłobku klinowym między cholewką a ramą lub podeszwą trzewika, zanim podeszwowa poduszka cisnąca osiągnie pełne działanie.

Poduszka p jest połączona przewodem y z tym samym przewodem sprężonego powietrza x , co i podeszwowa poduszka cisnąca b , za pośrednictwem swego przewodu z . Oczywiście, że napełnienie poduszki cisnącej p odbywa się szybciej niż poduszki podeszwowej b , gdyż pierwsza posiada mniejszą objętość. Jednak przewód z mógłby być jeszcze specjalnie dławiony, dzięki dołączeniu regulowanego zaworu lub podobnego narządu. Również pasowa poduszka cisnąca p mogłaby być połączona z osobnym przewodem powie-

trza sprężonego, który ewentualnie ma większą średnicę niż przewód x .

Z a s t r z e ż e n i a p a t e n t o w e.

1. Prasa do sklejania obuwia ramkowego z ramą cisnącą, osadzoną przegubowo na pałąku ciszącym, znamienna tym, że między ramą cisnącą (m) a trzewikiem jest wstawiona poduszka cisnąca (p).

2. Prasa według zastrz. 1, znamienna tym, że poduszka (p) jest wstawiona między ramę cisnącą (m) a trzymak ramkowy (o).

3. Prasa według zastrz. 1 i 2, znamienna tym, że poduszka cisnąca (p) i trzymak ramkowy (o) tworzą jeden kadłub.

4. Prasa według zastrz. 1—3, znamienna tym, że trzymak ramkowy (o) swą rurową częścią jest przedłużony w postaci paska na zewnątrz oraz jest połączony na

stałe lub rozłączalnie tymi paskami (11, 12) z ramą cisnącą (m).

5. Prasa według zastrz. 1 i 2, znamienna tym, że poduszka cisnąca (p) posiada normalną pokrywę (o') z węzłem powietrznym, która pod ciśnieniem powietrza wciska się sama w żłobek klinowy między cholewką a ramą.

6. Prasa według zastrz. 1—5, znamienna tym, że poduszka cisnąca (p) jest bezpośrednio połączona z przewodem sprężonego powietrza podeszwowej poduszki cisnącej (b).

7. Prasa według zastrz. 1—6, znamienna tym, że przewód powietrza sprężonego podeszwowej poduszki cisnącej (b) jest zdławiony w porównaniu z przewodem powietrznym pasowej poduszki cisnącej (p), np. przez włączenie zaworu regulującego.

Erich Priess
Zastępca: inż. J. Wyganowski
rzecznik patentowy

