

URZĄD PATENTOWY w WARSZAWIE OPIS PATENTOWY

Nr 32503

Kl. 71 a, 19/11

Paul Gelling & Co. Holzspezialitäten, Berlin

A43b 13/02

Sposób wyrobu ze sztywnego materiału podeszew do obuwia

Zgłoszono 22 stycznia 1941

Udzielono 21 grudnia 1943

Pierwszeństwo: 14 lutego 1940 (Niemcy)

Podeszwy ze sztywnego materiału, np. z drzewa, nie posiadają właściwości podeszew skórzanych, gumowych, filcowych lub wytworzonych z innego giętkiego materiału, polegającej na dopasowywaniu się przy przymocowywaniu ich do obuwia do różnych kierunków wygięcia, mianowicie do wygięcia w przegubie stopy z jednej, a do wygięcia w kierunku osiowym stopy z drugiej strony.

Gdy się przymocowuje sztywną płaską podeszwę drewnianą lub złożoną z pojedynczych, lecz również sztywnych płytek drewnianych do obuwia, przyszwia skórzaną lub inny materiał mogą być dzięki swej podatności dociągnięte ze wszystkich stron do tego rodzaju podeszwy.

Gdy jednak zaczyna się używać obu-

wia o tego rodzaju podeszwie, przy czym wspomniane wyżej wygięcia muszą wtedy w naturalny sposób wywierać swój wpływ, odrywa się obuwie od drewnianej podeszwy w miejscach, w których zostało ono do niej dociągnięte, a nie przymocowane w swym naturalnym położeniu.

Znane są różne propozycje, podług których podeszwy drewniane, składające się z jednego kawałka lub z pojedynczych płytek, wyginane są na gorąco przy użyciu prasy w jednym kierunku wygięcia, mianowicie w kierunku przegubu stopy. Tego rodzaju gięta na gorąco podeszwa drewniana traci jednak w krótkim czasie, zwłaszcza wskutek oddziaływania wilgoci, swój kształt łukowaty, a tym samym i swój kierunek wygięcia, wskutek czego wykazuje

ona wówczas te same wady, co omawiana w poprzednim ustępie drewniana podeszwa.

Według wynalazku nadawanie kształtu wygiętego wytwarzanym ze sztywnego materiału podeszwom, składającym się z jednego kawałka lub z pojedynczych płytek, w przypadku, gdy materiał, jak np. drzewo, mógłby podczas używania znowu zatracić swe wygięcie — odbywa się nie siłą, lecz przez wcinanie łukowe lub też przez stosowanie materiału sztywnego, nie tracącego podczas używania swego wygięcia, np. prasowanej sztucznej żywicy, któremu zatem można nadać kształt wygięty siłą, np. przez prasowanie, lub też za pomocą wcinania łukowego. Wykazuje to w każdym razie tę zaletę, iż uzyskane raz wygięcie wytrzymuje wszelkie zewnętrzne wpływy.

W ten sposób zabezpiecza się przede wszystkim trwałość wygięcia. Aby jednak uwzględnić przy tym również obydwa kierunki wygięcia, tnie się lub wytwarza łuki odpowiednio wchrowato, co stanowi dalszy postęp według niniejszego wynalazku. Wchrowate cięcie może być uskutecznione w ten sposób, że podeszwy, składające się z jednego kawałka, lub pojedyncze płytki, z których ta podeszwa się składa, tnie się przeciwstawnymi dla prawego względnie lewego buta łukami przy pomocy piły taśmowej, z kawałka materiału, przymocowanego do pochyłej płaszczyzny, dającej się przechylać na stole piły taśmowej.

W celu zestawienia z tak wyrobionych płytek kompletnej podeszwy według wynalazku zaopatruje się płytki na frezarce, za pomocą odpowiedniego frezu przez prowadzenie podłużne po szablonie prowadniczym, odpowiadającym ich łukowi, po jednej podłużnej stronie w żłobek, a po drugiej — w zewnętrzną wypukłość, po czym łączy się je odpowiednio.

Na rysunku przedstawiono przykład wykonania wynalazku. Fig. 1 przedsta-

wia cięcie płytki piłą taśmową, fig. 2 — zaopatrywanie płytki na frezarce w żłobek lub zewnętrzną wypukłość, fig. 3 — widok z góry kompletnej podeszwy, fig. 4 — perspektywiczny widok podeszwy z boku.

Na stole 1 piły taśmowej 2 ślizga się wahlwy dokoła czopa 7 klin 3, którego kąt nachylenia odpowiada kątowi utworzonemu przez dwie linie (fig. 3), odpowiadające przebiegowi wygięcia podeszwy w przegubie stopy i uginaniu się w kierunku osiowym stopy. Z przymocowanego do klina 3 kawałka drzewa 4 wycina się płytkę 4', oznaczoną kreskami dla prawego buta (fig. 1), lub też odwrotnie wygiętym łukiem dla lewego buta, przy czym przez cięcie na klinie 3, przesuwanym ręcznie łukowo wraz z kawałkiem drzewa 4, uwzględnia się dwojake skierowanie krzywizny płytki.

Następnie prowadzi się płytkę 4' wzdłuż szablonu prowadniczego (fig. 2) na frezarce, w celu zaopatrzenia jej przy pomocy odpowiednio ukształtowanego freza po jednej podłużnej stronie w żłobek, a po drugiej — w zewnętrzną wypukłość.

Zestawienie kompletnej podeszwy z pojedynczych płytek, zaopatrzonych w żłobek i wypukłość zewnętrzną, uwidocznione jest na fig. 3 i 4. Z dwóch linii, wyrzutowanych na fig. 3, linia G—G, jako przebiegająca pod kątem prostym do nąsady przegubu, wskazuje kierunek wygięcia w przegubie stopy, podczas gdy linia L—L, skierowana w kierunku czubka buta, wskazuje kierunek wygięcia poosiowego.

Zamiast drzewa może być użyty dowolny materiał, nie zmieniający swego kształtu podczas późniejszego używania podeszwy i dający się kształtować przez rznięcie piłą, prasowanie, odlewanie itd.

Sposób według wynalazku może być, ma się rozumieć, również stosowany do wyrobu podeszew, składających się z jednego kawałka, o ile użyty materiał, dzięki

zastosowaniu odpowiednich środków, jak np. wcięć, karbów itd., umożliwia przymocowanej do obuwia podeszwie sprężyste ugięcie w kierunku podłużnym, konieczne do właściwego jej toczenia się po ziemi przy zgięciu kroczonej nogi, tak że jednolitą podeszwę pozbawia się sztywności, przy czym przy wyzyskaniu naturalnej sprężystości każdego, sztywnego, osłabionego przez odpowiednie zwężenie przekroju tworzywa nie ma obawy złamania się podeszwy podczas chodzenia.

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

1. Sposób wyrobu ze sztywnego materiału podeszew do obuwia, składających się z jednego kawałka lub też zestawionych z oddzielnych płytek, znamienny tym, że podeszwy lub poszczególne płytki nie się łukowato w przypadku gdy materiał, z którego są wyrabiane, jak np. drzewo, mogłyby podczas używania znów zatracić nadane mu wygięcie, lub wyrabia się je z materiału nie tracącego podczas używania swego kształtu wygiętego, np. z prasowanej sztucznej żywicy, przez kształtowanie siłą, np. przez prasowanie, lub przez cięcie łukowe.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że podeszwy, składające się z jednego kawałka, lub pojedyncze płytki są odpowiednio wchrowato wycinane lub prasowane w celu jednoczesnego uwzględnienia wygięcia w przegubie stopy i uginania się w kierunku podłużnym.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tym, że podeszwy, składające się z jednego kawałka, lub pojedyncze płytki wycina się przeciwstawnymi dla prawego i lewego buta łukami przy pomocy piły taśmowej z kawałka materiału, przymocowanego do pochyłej płaszczyzny, wahlwie osadzonej na stole piły taśmowej.

4. Sposób zestawiania wyrobionych według zastrz. 1—3 płytek, znamienny tym, że płytki zaopatruje się na frezarce przy pomocy odpowiednio ukształtowanego frezu przez prowadzenie wzdłuż łuku szablonu prowadniczego po jednej podłużnej stronie w żłobek, a po drugiej — w wypukłość zewnętrzną, po czym zestawia się je odpowiednio.

Paul Gelling & Co.
Holzspezialitäten
Zastępca: inż. B. Müller
rzecznik patentowy

