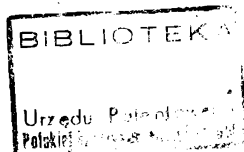
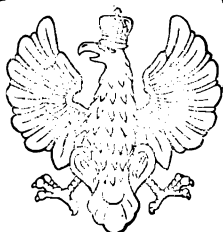


10 stycznia 1925 r.

2

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

## OPIS PATENTOWY

№ 665.

Atlas - Werke, Pöhler & Co.,  
Lipsk (Niemcy).

Kl. 71c<sup>80</sup>.

71 c 25/

**Podpora naciskowa dla wyrobu obuwia zapomocą doklejania podeszwy do górnej części.**

Zgłoszono: 18 marca 1920 r.

Udzielono: 23 września 1924 r.

Pierwszeństwo: 31 maja 1916 r. (Niemcy).

Przedmiot wynalazku stanowi wkładka naciskowa dla wyrobu obuwia zapomocą doklejania podeszwy do górnej części i nadaje się ona głównie do sporządzania większej ilości obuwia jednakowej wielkości. Osiąga się przytem przyśpieszenie roboty, przez zjednoczenie różnego jej stopniowania, ponieważ zapomocą tłoczenia zostaje osiągnięte, jednocześnie z klejeniem, prasowanie (wygładzenie) dna obuwia. Dla tego celu, stosownie do wynalazku, pomiędzy podporą naciskową dowolnego wykonania, a podeszwą jest urządzona wkładka, złożona z rozmaitych materiałów, a mianowicie: w dolnej warstwie z umiarkowanie poddającego się materiału i leżącej ponad nią bardziej sztywnej i twardej warstwy, przylegającej do podeszwy. Wkładka ta posiada w całości, jak i w oddzielnych warstwach, w każdym miejscu jednakową grubość, dzięki temu

przy ściskaniu podczas tłoczenia obrabianego materiału ma miejsce wszędzie jednakowe przeciwcisnienie wkładki. Niezależnie od korzystnego wpływu, jaki wywiera to równomierne ciśnienie na mocne sklekanie wszystkich połączeń, zostaje oddane w równomiernym stopniu ciśnienie na podeszew przez sztywną górną warstwę, składającą się ze skóry nagrzbietowej, ponieważ zapobiega się wciskaniu podeszwy w puste lub miękkie miejsca pomiędzy zewnętrzną, a wewnętrzną podeszwą, dzięki temu, że warstwa sztywna składa się ponad podatnymi miejscami obrabianej sztuki, wystające miejsca natomiast zostają z większą siłą wtlaczane do wnętrza. W ten sposób dolna płaszczyzna zostaje w zupełności wygładzona i dla tego celu nie wymaga ona żadnej uzupełniającej obróbki. Do tego dodać należy, że równomierne ciśnienie we wszystkich

miejskach zapobiega zbyt głębokiemu wtłoczeniu obrabianego materiału do wkładki. Dzięki temu wystająca niepodparta krawędź podeszwy nie może być przyciskana w górę do skóry wierzchniej, a podeszew otrzymuje umiarkowanie sklepioną formę. Do obróbki obuwia używano już wkładek naciskowych z różnego, w części z podatnego, w części zaś ze sztywnego materiału, jednakże warstwy ich nie miały jednakowej grubości. Dzięki temu powstające przeciwcisnienie było w rozmaitych miejscach różnej wielkości, a przez to miały miejsce nieprawidłowości w nadawaniu formy obrabianemu materiałowi. Wyżej wzmiankowane zalety mogą być osiągnięte jedynie przez użycie warstw równomiernej grubości. Jak się okazało w praktyce, najdogodniejsza jest dla tego celu warstwa podatna do 10 mm, a warstwa bardziej sztywna od 5 mm do 8 mm.

O ile chodzi o wyrób obuwia w fabryce przyczem ma być sporządzona duża ilość obuwia pewnej wielkości i stale jest w użyciu jedna forma prawideł, zaleca się użycie naciskowej formy, odpowiadającej, względnie mogącej się przystosować do wielkości prawideł, przyczem na formie tej stanowi wyżej wzmiankowana wkładka naciskowa właściwą podporę dla podeszwy obrabianego materiału. Dla fabrycznego użytku naciskowa forma jest tak urządzona przy nacisku, że może być z łatwością zmieniana dla umożliwienia szybkiej zmiany wielkości obuwia.

Na rysunku jest przedstawione w dwóch postaciach nowe urządzenie wkładki i formy naciskowej. Fig. 1 przedstawia w roboczym położeniu część nacisku wraz z formą naciskową, fig. 2 przedstawia formę naciskową w rzucie poziomym, fig. 3 i 4—w podłużnym, względnie poprzecznym przekroju, fig. 5 przedstawia takie urządzenie, w którym rozszerzanie może być zmienione w nieznacznym stopniu.

Forma naciskowa, odpowiadająca wa-

runkom masowego wyrobu obuwia klejonego, składa się z płyty *a*, najstosowniej z lanego żelaza, która może być dopasowywana do zewnętrznego kształtu podeszwy obrabianego obuwia. We wgłębieniu znajduje się wypełniająca ją dokładnie płyta *e* z grubej gumy, filcu lub t. p., lekko poddającego się materiału, oraz leżąca na niej gruba skórzana płyta *l*. Te połączone między sobą płyty *e* i *l* są utrzymywane przez otaczającą je krawędź *d* płyty *a*. Krawędź ta może w niektórych miejscach obejmować krawędź podeszwy naciśniętego obuwia. Oprócz tego na krawędzi *d* są umieszczone trzy przestawialne kątowniki prowadnicze *f*, mogące utrzymać we właściwym położeniu płytę do prasowania i obrabianą sztukę, kiedy na formie ma być prasowane obuwie o nieco mniejszej podeszwie i o równym rozszerzeniu, przyczem mogą być zmieniane dwie płyty *e* i *l*. Średnia i tylna, odpowiadająca obcasowi część wgłębienia, może posiadać nieznaczne wycięcie *g* dla uskutecznienia większego ciśnienia na krawędzi podeszwy *t*, i w miejscach podlegających sklejanii, aniżeli w średniej i tylnej części, które podlegają tylko umiarkowanemu prasowaniu.

Sztywna forma naciskowa *a* posiada pod przednią częścią dwie podpierające nóżki *h*, mogące się poruszać obok żeberka i stołu naciskowego *t* i umożliwiające ustawianie formy naciskowej w podłużnym kierunku, jednakże w połączeniu ze śrubą naciskową *s*, której ostrze zachodzi we wgłębienia *z* na dolnym boku formy zaciskowej, zezwalające jednocześnie na ustawienie formy tej z różnym nachyleniem. Właściwe nachylenie jest ważne dla dobrego odprasowania w przegubie.

Z fig. 5, przedstawiającej nacisk podeszwy przez prawidło na formę naciskową, jest widoczna inna forma wykonania, przy której może być zmieniane nachylenie przedniej i tylnej części *a*<sup>1</sup> i *a*<sup>2</sup> formy naciskowej, a jednocześnie kąt, tworzony przez przednią część podeszwy *z* przegu-

bem. Nastawialność tę otrzymuje się z jednej strony przez śrubę zaciskową  $s$  oraz przez nastawialną w drugim końcu formy do prasowania śrubę  $s^1$ , z drugiej zaś strony przez przegubowe połączenie przedniej części z tylną, w przybliżeniu, w środku formy naciskowej. Ruchliwość obydwóch części  $a^1$  i  $a^2$  zostaje umożliwiona tą okolicznością, że forma jest poprzecznie przecięta w środku podporowych nóżek  $h$ , a połączenie części zostaje zabezpieczone przez przerzuconą przez szczelinę płaską sprężynę  $m$ . Przegubowe połączenie zezwala na wyższe lub niższe ustawienie przedniego i tylnego końca przy pomocy śrub  $s^1$  względnie  $s$ , przyczem części te kołyszają się około punktu oparcia nóżek  $h$ . Formą naciskową w tem wykonaniu można też sporządzać w dużych ilościach obuwie tej samej formy i wielkości, po właściwym ustaleniu nachylenia oddzielnych części, jednakże forma ta posiada jeszcze tę zaletę, że przy małych odchyleniach, nastawianie uzupełniające może mieć miejsce nawet po naciśnięciu obrabianej sztu-

ki na formę naciskową. Możliwa dzięki temu zmiana rozkładu ciśnienia czyni w niektórych wypadkach zbyteczne wgłębienie  $g$  pierwszej formy wykonania.

#### Zastrzeżenia patentowe.

1. Podpora naciskowa dla wyrobu obuwia zapomocą doklejania podeszwy do wierzchniej części, tem znamienna, że pomiędzy podeszwą i formą naciskową posiada wkładkę z warstwy umiarkowanie podatnego materiału, jak filc, guma i t. p. i ułożonej na niej bardziej sztywnej i twardej warstwy, np. z płyty skórzanej, przy czem obie te warstwy są wszędzie jednakowej grubości.

2. Podpora naciskowa podług zastrz. 1. tem znamienna, że średnia i położona pod obcasem część dna wyżłobienia jest nieco zagłębiona w pewnej odległości od jego krawędzi w stosunku do dna tego zagłębienia w celu otrzymania w tych miejscach ( $g$ ) mniejszego ciśnienia, niż w miejscach zewnętrznych.

**Atlas-Werke, Pöhler & Co.**

Zastępca: M. Brokman,  
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

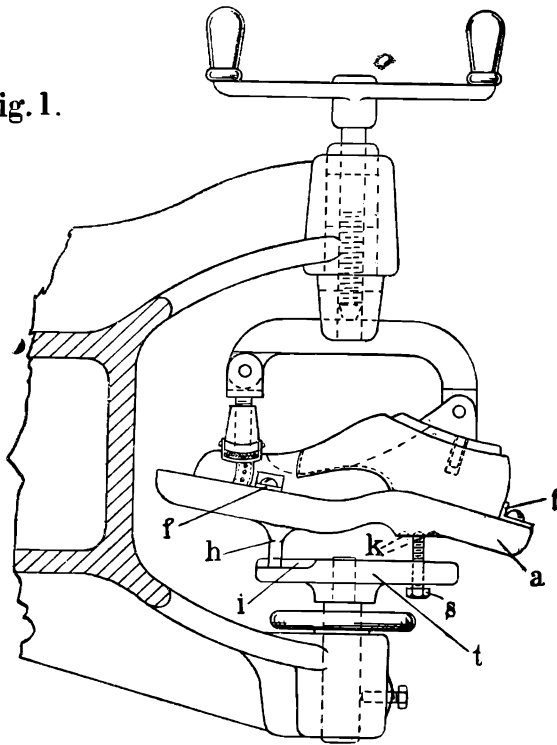


Fig. 2.

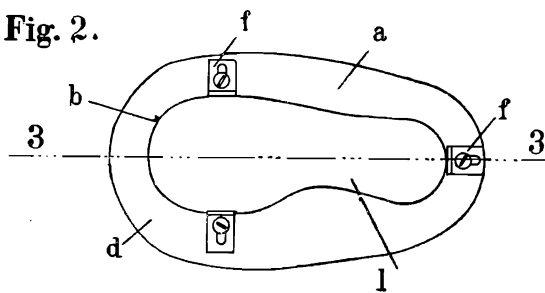


Fig. 3.

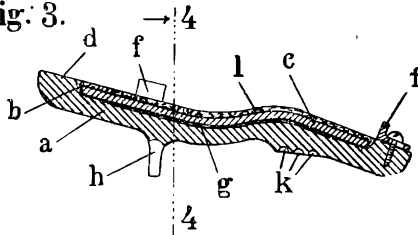


Fig. 4.

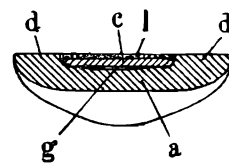


Fig. 5.

