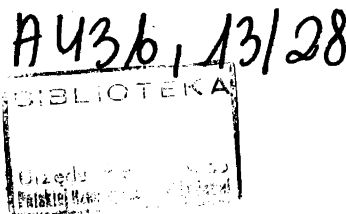


24 lutego 1927 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 4905.

Kl. 71 a *13/28*

NaamlOOze Vennootschap Ver. Ned. Rubberfabrieken
(Doorwerth, Niderlandy).

Podeszwa gumowa z obcasem.

Zgłoszono 5 października 1923 r.

Udzielono 10 maja 1926 r.

Pierwszeństwo: 12 grudnia 1922 r. (Niderlandy).

Celem niniejszego wynalazku jest zmniejszenie ilości zszywanych części obuwia, wskutek czego może być ono sporządzone tanio, szybko i w dobrym gatunku.

Cel ten w myśl powyższego wynalazku osiąga się w ten sposób, że sporządza się z gumy podeszwę wraz z obcasem, przyczem gumę wzmacnia się w danym razie tkaninami, zaś podeszwę zaopatruje się w usztywniający pasek metalowy, wpuszczony w gumę. Ponadto jest podeszwa zaopatrzona na górnej powierzchni występnymi gumowymi, tworzącymi kanały powietrzne, które zastępują miejsce poduszki, układanej w dotychczas używanem obuwii między podeszwą zewnętrzną a wewnętrzną.

Rysunek wskazuje dla przykładu po-

deszwę z obcasem według wynalazku, a mianowicie fig. 1 przedstawia widok podeszwy z góry, fig. 2 wskazuje przekrój podłużny podeszwy z obcasem, fig. 3 wskazuje przekrój poprzeczny podeszwy wzdłuż linii III — III fig. 2.

Podeszwa 4, tworząca z obcasem jedną całość, jest sporządzona w jednej formie z wulkanizowanej gumy, przekładanej płótnem lub odpowiednią tkaniną, nie wskazaną na rysunku. Usztywniający pasek 5 jest wytłoczony z blachy stalowej i zupełnie otoczony gumą. Wzniesienia gumowe 6 wystają ponad powierzchnią brzegu 7 odpowiednio do wymiarów zakładki przyszwy, która łączy się z podeszwą wewnętrzną. Przestrzeń powietrzna, znajdująca się mię-

dzy wzniesieniami, posiada ponad obcasem podłużne zagłębienie 8 w brzegu 7. W celu powiększenia przewiewu pod podeszwą wewnętrzną gotowego bucika można ścianki 9 ściąć, wskutek czego do przestrzeni ponad obcasem będzie miało dostęp powietrze zewnętrzne.

Zalety podeszwy według wynalazku uwydatniają się szczególnie, jeżeli zwrócić uwagę na to, że przyszwą bucika, zaopatrzonego we wskazaną podeszwę, jest przymocowana do brzegu 7 podeszwy 4 i opiera się swobodnie prawie całą długością środkowej części wewnętrznej podeszwy na wzniesieniach gumowych 6; natomiast w buciku, sporządzonym w całości ze skóry, znajduje się pasek usztywniający między podeszwą zewnętrzną a wewnętrzną, przyczem ta ostatnia opiera się na tym pasku i na poduszce. Dostęp powietrza pod podeszwę wewnętrzną jest przeto w gładku przy użyciu podeszwy według wynalazku łatwiejszy, aniżeli w zwykłym buciku, w którym pasek usztywniający utrudnia odprowadzenie wilgoci; również i w pozostałej części wewnętrznej powierzchni podeszwy przewiew jest mocniejszy, niż w zwykłym buciku.

Ważne znaczenie posiada również ten szczegół, że metalowy pasek usztywniający nie może się utleniać, ponieważ jest ze wszystkich stron otoczony gumą; najlepiej nadaje się na takie paski stal. Skóra przyczynia się do tworzenia się rdzy na żelaznych paskach usztywniających. Ponieważ metalowy pasek usztywniający nie zmienia swej formy oraz guma wulkanizowana zachowuje swój kształt lub zmienia się nieznacznie i powoli, więc podeszwa według wynalazku wpływa na zachowanie kształtu bucika; kształt ten zabezpiecza się lepiej paskiem usztywniającym, który nie może podczas chodzenia przesuwać się. Bucik, wykonany całkowicie ze skóry, nie posiada takiego trwałego usztywnienia, zabezpieczającego od zniekształcenia.

Ten ostatni szczegół posiada również znaczenie przy sporządzaniu bucika. Przy wytwarzaniu zwykłego bucika zakłada się najpierw przyszwę na kopyto i łączy się z podeszwą wewnętrzną. Następnie układa się poduszkę i pasek usztywniający, przytwierdza się podeszwę wewnętrzną, poczem nadaje się bucikowi na kopycie wygładzającym ostateczną formę. Przy zastosowaniu podeszwy według powyższego wynalazku wystarczy ją jedynie przykleić albo przymocować w inny sposób na przyszwie, nałożonej na pierwsze kopyto. Gdy bucik zdejmie się z tego kopyta, to zachowuje on nadaną mu formę. Wystarczy skórę nieco oczyścić, a bucik jest gotów do użycia. Trudna praca na kopycie wygładzającym jest zupełnie zbyteczna. Oszczędność w ten sposób osiągnięta jest bardzo znaczna, zwłaszcza dlatego, że fabrykacja bucików wymaga stosunkowo małej ilości kopyt i zajmuje mało miejsca. Do tego dołącza się szczegół, że stalowe paski usztywniające mogą być wykonywane naraz w wielkich ilościach, a więc tanio. Paski mogą być mało obrabione, ponieważ w gotowym buciku są w całości otoczone gumą, względnie włóconą w nią tkaniną.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Podeszwa gumowa z obcasem, znamienna tem, że posiada metalowy pasek usztywniający, otoczony całkowicie wulkanizowaną gumą podeszwy.
2. Podeszwa gumowa według zastrz. 1, znamienna tem, że na swej wewnętrznej stronie posiada wzniesienia, pomiędzy którymi są utworzone kanały przewiewne, przyczem wzniesienia te znajdują się w pewnym odstępie od brzegów podeszwy.

Naamlooze Vennootschap
Ver. Ned. Rubberfabrieken.
Zastępca: A. Bolland,
rzecznik patentowy.

Fig.1.

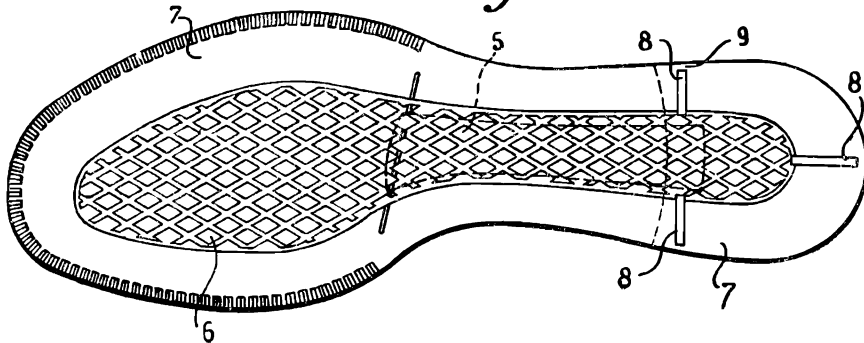


Fig.2.

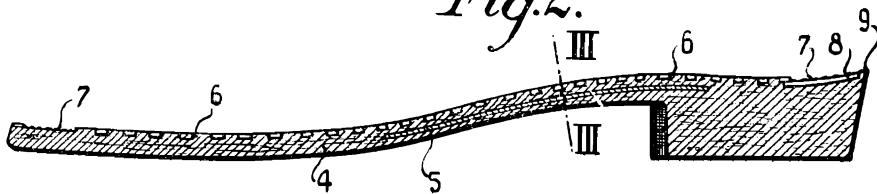


Fig.3.

