

Warszawa, 12 sierpnia 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



A43b 21/34



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 25031.

Kl. 71 a, 27/15.
21/34

Albert von Hayn
(Bad-Homburg v. d. Höhe, Niemcy).

Wydrążony obcas z metalu lekkiego.

Zgłoszono 8 stycznia 1935 r.

Udzielono 26 maja 1937 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy wydrążonego obcasa z metalu lekkiego, stosowanego do obuwia różnego rodzaju zamiast zwykłych obcasów ze skóry lub drewna, oraz sposobu przymocowywania takiego obcasa metalowego do obuwia.

Obcasy według wynalazku można wykonywać o dowolnym kształcie i o dowolnych rozmiarach, wobec czego mogą one być zastosowane do obuwia damskiego i męskiego oraz do obuwia wojskowego, sportowego i innego.

Obcas według wynalazku nie tylko różni się od zwykłych obcasów ze skóry względnie drewna, lecz także od znanych obcasów metalowych. W porównaniu z obcasami ze skóry i drewna wyróżnia się on

większą wytrzymałością i trwałością oraz zachowywaniem swego kształtu, ponieważ jest niewrażliwy na działanie wilgoci i uderzenia mechaniczne. Również w porównaniu ze znanymi obcasami metalowymi posiada obcas według wynalazku znaczne zalety, gdyż dopiero według niniejszego wynalazku możliwe jest mocne, szybkie i w sposób masowy łączenie obcasa z obuwem. Wszystkich dotychczasowych sposobów łączenia obcasa z obuwem, np. przybijania go z góry, przykręcania i t. d., nie można zastosować w praktyce, wskutek czego obcasy metalowe nie znalazły dotychczas praktycznego zastosowania. Obcas nie pokrywa się zwykłą powłoką z laku lub farby, lecz w myśl wynalazku obrabia się w

odpowiedni sposób jego powierzchnie, dzięki czemu osiąga się praktycznie niezmiennie naruszone zabarwienie lub nametalizowanie.

Wynalazek polega na wewnętrznym urządzeniu wydrążonego obcasa oraz na sposobie umocowywania takiego obcasa. W wydrążonym obcasie z metalu lekkiego znajdują się rurki połączone z wewnętrznymi ściankami na stałe albo w postaci wkładki i służące jako przewodnice gwoździ, których dolne końce łączą się z dolną płytką obcasa, a górne — z górną płytką obcasa, przy czym rurki te są rozmieszczone w obcasie w taki sposób, iż gwoździe przechodzą przez dolną płytkę obcasa np. w czterech miejscach. Rurki mogą być na górnych końcach zaopatrzone w nasadki przylegające do dolnej powierzchni obuwia. Rurki przewodnicze mogą stanowić całość z obcasem, zwłaszcza gdy go się wyrabia przez odlewanie sposobem natryskiwania, albo mogą stanowić oddzielne wkładki wprowadzone do wydrążonego obcasa metalowego. Inną cechą obcasa według wynalazku stanowi, że gwoździe, łączące go z obuwiem, łączą z obcasem wkładkę z materiału, nadającego się do wbijania gwoździ, oraz że końce gwoździ są jednocześnie z przymocowywaniem w jednym okresie roboczym zaginane i w celu mocnego połączenia obcasa z obuwiem wbijane końcami w skórę tworząc w niej klamry. Wspomniane rurki przewodnicze mogą być w celu powiększenia ich wytrzymałości i wytrzymałości całego obcasa połączone ze sobą lub ze ściankami obcasa za pomocą żeber lub łączników. Przy wykonywaniu rurek przez odlewanie względnie w celu ulepszenia przeprowadzania formowania przed odlewaniem zaopatruje się rurki z jednej strony w szczeliny, wskutek czego odpowiednie występy rdzeni rurkowych są połączone żebrami z pozostałą częścią rdzenia odlewniczego zapewniając w ten sposób dokładne umieszczenie rurek. Dolną warstwę

z gumy lub skóry przykleja się lub przybija gwoździami w znany sposób do wspomnianej wkładki z materiału nadającego się do wbijania gwoździ.

W celu pokrycia przedniej powierzchni obcasa, np. obuwia damskiego, częścią skóry z podeszwy można tę część obcasa zaopatrzyć w odpowiednie wgłębienie, najlepiej z brzegami zaopatrzonymi w podcięte krawędzie o przekroju w kształcie jaskółczego ogona, w które to wgłębienie wprowadza się końce podeszwy i umocowuje je za pomocą kitu.

Rysunek przedstawia przykłady wykonania przedmiotu wynalazku, przy czym fig. 1 przedstawia wysoki obcas damski w przekroju podłużnym wzdłuż linii A — B na fig. 3 oraz narzędzia do przymocowania obcasa do obuwia, fig. 2 — obcas w widoku z dołu, fig. 3 — obcas w widoku z góry, fig. 4 — damski obcas średniej wielkości w przekroju podłużnym, fig. 5 — obcas męski w widoku z góry, fig. 6 — obcas w przekroju podłużnym wzdłuż linii C — D na fig. 5, fig. 7 — obcas damski z rurkami przewodniczymi zaopatrzonymi w szczeliny w widoku z góry, fig. 8 — obcas damski w przekroju z rurkami przewodniczymi stanowiącymi oddzielną wkładkę, fig. 9 — wkładkę w widoku z boku, fig. 10 — w widoku z przodu, a fig. 11 — w widoku z dołu.

Według fig. 1 — 3 obcas stanowi odlew 1 o cienkich ściankach z metalu lekkiego wykonany najlepiej przez natryskiwanie, który swym górnym brzegiem 2 przylega do dolnej powierzchni obuwia 3. Blisko dolnego końca 4 obcasa znajduje się płytka 5. Od tej płytki aż do brzegu 2 obcasa biegną żebra 6 zaopatrzone w kanały 6' skierowane ukośnie w górę. Między dolnym końcem 4 i płytką 5 znajduje się wkładka 15 z materiału nadającego się do wbijania weń gwoździ, w której wykonane są cztery otworki odpowiadające wylotom kanałów 6' w płytce 5. Cyfra 7 oznacza lu-

kowo wygiętą podporękę. Przednia powierzchnia obcasa może być według fig. 2 zaopatrzona we wgłębienie, którego boki stanowią brzegi 9' podcięte skośnie o przekroju w kształcie jaskółczego ogona. Do wgłębienia wciska się koniec podeszwy i umocowuje go za pomocą kitu.

Przymocowywanie obcasa damskiego do obuwia uskutecznia się w sposób następujący. Najpierw wycięty kawałek skóry 15 zaopatrzony w otwory nakłada się na płytkę 5, wskutek czego otwory te znajdują się na jednej linii z kanałami 6' rurk przewodniczych 6. Przez wspomniane otwory i rurki 6 przesuwają się długie gwoździe druciane 10 tak, aby ich łebki 17 znajdowały się na równi z brzegami 4. Obcas przykładają się potem do dolnej powierzchni obuwia 3 i dociskają gwoździe druciane za pomocą tłoczaka 21 do kopyta metalowego 19, wskutek czego końce 14 gwoździ wyginają się we wgłębieniach 16 kopyta. Wygięte końce 14 gwoździ można wbić w skórę za pomocą tłoczków 20, 20'. Na wkładce 15 można umocować w zwykły sposób nakładkę z gumy lub skóry, np. za pomocą gwoździków 17' (fig. 4 i 6). Według fig. 4 końce 12 gwoździ druczanych wyciąga się. Obcas męski według fig. 5 i 6 różni się w swej budowie od poprzednich przykładów wykonania tym, że wszystkie rurki 25 są połączone ze sobą za pomocą żeber 27. W tym przykładzie wykonania wszystkie rurki 6' mogą być prostopadłe do dolnej powierzchni obcasa. Według fig. 7 kanały 6 są z jednej strony otwarte. Według fig. 8 — 11 rurki 6'' wraz z łączącą je płytką 13 tworzą wkładkę niezależną od obcasa. Obcas 1 stanowi w tym przypadku odlew metalowy o cienkiej ściance. Można go zaopatrzyć niezależnie od wkładki rurkowej w żebra usztywniające. Płytkę 13 łączącą rurki 6'' może się również znajdować na ich górnych końcach; wtedy najlepiej jest wykonać ją tak dużą, aby odpowiednio wygięta tworzyła ona pokrywkę

wydrążonej przestrzeni obcasa. W takim przykładzie wykonania należy dolne końce rurek wsunąć w odpowiednie otwory dolnej płytki 5 w celu zapewnienia odpowiedniego położenia wkładki rurkowej podczas przymocowywania obcasa. Zewnętrzna powierzchnia obcasa zostaje dowolnie ozdobiona względnie galwanicznie zabarwiona lub metalizowana.

Oczywiście według wynalazku można w ten sposób przymocowywać wydrążone obcasy z dowolnego materiału prasowanego lub podobnego.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Wydrążony obcas z metalu lekkiego, znamienny tym, że jest utworzony z wydrążonego odlewu (1) o cienkiej ściance, w którego wydrążonej przestrzeni znajduje się kilka rurek (6) służących jako przewodnice gwoździ (10), które ciągną się na przestrzeni od dolnej płytki (5) obcasa aż do jego górnego brzegu (2).

2. Wydrążony obcas według zastrz. 1, znamienny tym, że rurki przewodnicze są na górnych końcach zaopatrzone w nasady przylegające do dolnej powierzchni (3) obuwia.

3. Wydrążony obcas według zastrz. 1 — 2, znamienny tym, że rurki (6) są połączone z obcasem za pomocą żeber lub podobnych łączników (27), przy czym są wykonane, najlepiej, jako jednolita całość z obcasem i połączone ze sobą za pomocą łączników.

4. Wydrążony obcas według zastrz. 1 — 3, znamienny tym, że rurki (6) są połączone za pomocą górnej lub dolnej płytki (13) i tworzą oddzielną wkładkę.

5. Wydrążony obcas według zastrz. 1 — 4, znamienny tym, że gwoździe (10) łączące obcas z obuwem łączą z obcasem wkładkę (15) z materiału nadającego się do wbijania weń gwoździ, w której otwory do umocowywania leżą na jednej linii z wylotami rurek przewodniczych.

6. Wydrążony obcas według zastrz. 1 — 5, znamienny tym, że posiada wygiętą podpórkę (7).

7. Sposób przymocowywania wydrążonego obcasa według zastrz. 1 — 6, znamienny tym, że gwoździe druciane (10) wbija się przez obcas od dołu za pomocą tłoczaka przez rurki prowadnicze i podesz-

wę, przy czym końce tych gwoździ są w tymże okresie roboczym zaginane za pomocą tłoczaków i wbijane w skórę obuwia w celu mocnego połączenia obcasa z obuwem.

Al b e r t v o n H a y n.
Zastępca: Inż. F. Winnicki,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

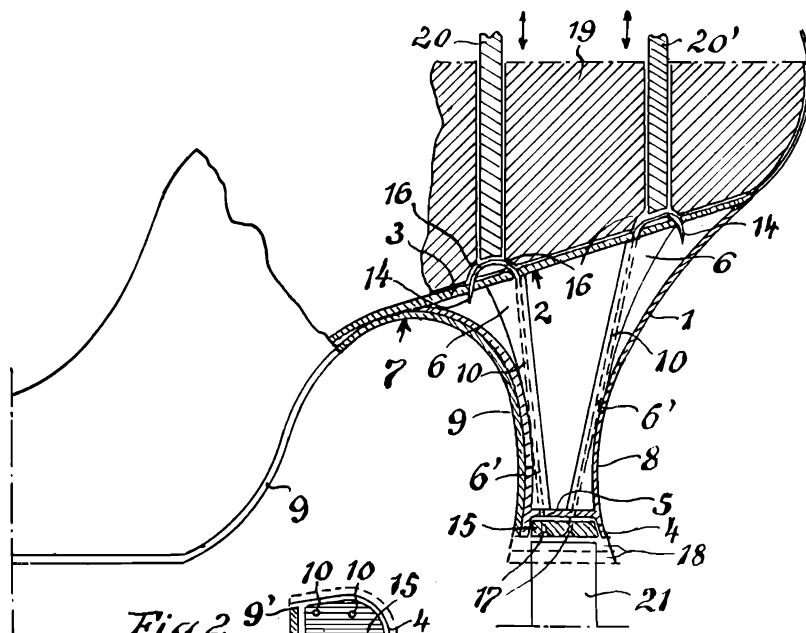


Fig. 2

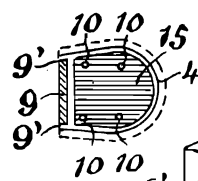


Fig. 3

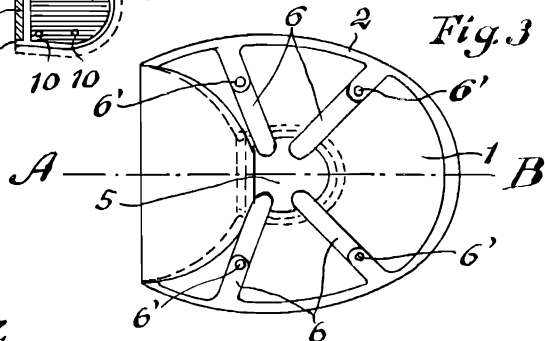


Fig. 4

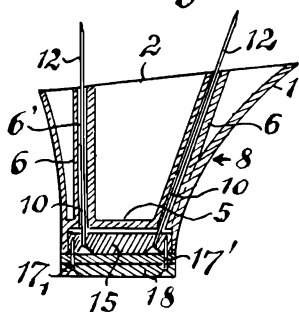


Fig. 5

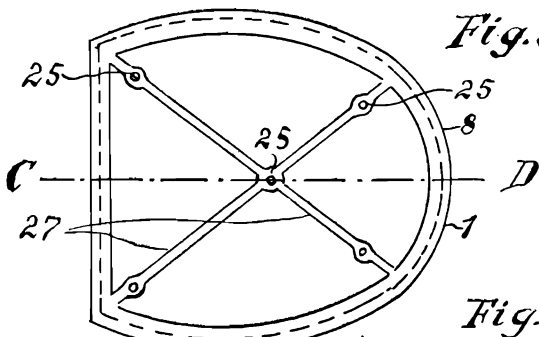


Fig. 6

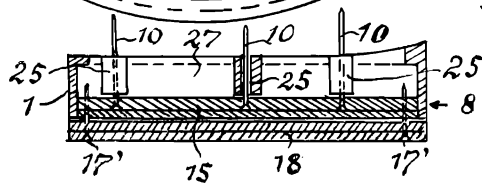


Fig. 8

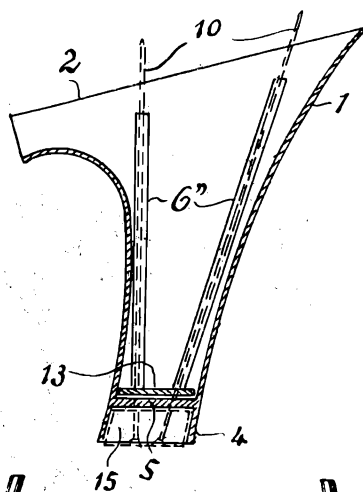


Fig. 11

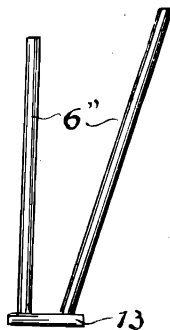
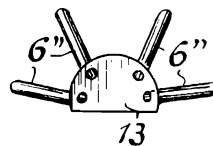


Fig. 9

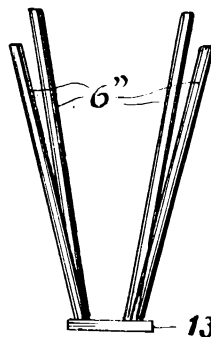


Fig. 10

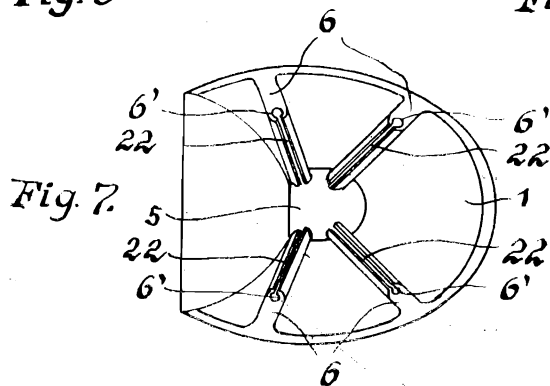


Fig. 7