

15 lutego 1925 r.

2

URZĄD PATENTOWY



A436 9/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

No 991.

Kl. 71a4.

9/00

Heinrich Wilhelm Stedler,
Hohenbostel (Niemcy).

Sposób i urządzenie do wyrobu obuwia.

Zgłoszono: 7 lipca 1920 r.

Udzielono: 17 listopada 1924 r.

Pierwszeństwo: 9 lipca 1915 r. dla zastrz. 1, 2 i 3 (Niemcy).

Przy dotychczasowych sposobach fabrykacji obuwia, wyrabiano się z płaskich części miękkiej skóry obsadę lub wierzch buta w ten sposób, że się naciskało lub tłoczyło na kopyto a przez to nadawało się wierzchniej skórze formę lub fason podobny do kopyta. Nowoczesne zastrzeżenia, postawione zewnętrznemu wyglądowi buta utrudniały takie wykonanie przez to, że musiały być konieczne używane do kapek podkładki i usztywniające dla utrzymania formy buta.

Połączenie z podeszwą było dotychczas trudne szczególnie wtedy, gdy but, namoczony w celu zaginania, wysychał.

Równość butów pomiędzy sobą zależała od rozciągliwości skóry. Nierównomierna rozciągliwość skóry była przyczyną zbyt silnego przeciągnięcia lub niedociągnięcia obsady w kierunku po-

dłużnym i sprowadzała w pierwszym wypadku rozdarcie kapek, a w drugim fałdy na kawkach a oba te wypadki powodowały wielkie straty w fabrykacji.

Przy przedłożonym sposobie zostaje najpierw wtłoczona przednia kapka przez podkładkę usztywniającą i przytrzymana przez nią zapomocą kleju. Przednia kapka otrzymuje przez to formę lub fason kopyta.

Wygięta ku wewnątrz krawędź zakładki, tworzy płaskie słócone zawarcie lub krawędź przymocowaną.

Gotowa już przednia kapka zostaje złożona z obsadą i tym sposobem uzupełnia formę wierzchniej części obuwia.

Wierzchnia część, zaopatrzona skierowaniami ku wewnątrz krawędziami, zostaje potem połączona z podeszwą zapomocą prowadnic maszyny, bez użycia kopyta.

Podczas szycia zostaje podeszwa prowadzona w prowadnicy krawędziowej, urządzonej przy maszynie, następnie skóra przytwierdzona do wierzchniej skóry lub obsady podpora lub wałkiem zapomocą stopki cisnącej zostaje ściągana ku środkowi, potem zostaje wprowadzona płasko zapomocą prowadnicy w stopce cisnącej rama i przytwierdzona zapomocą szwu. Przy bardzo śpiczastych butach damskich może służyć jak prowadnica przy szyciu i przymocowaniu, przytwierdzona do podeszwy, płyta stalowa, zamiast wyżej wspomnianej urządzonej przy maszynie prowadnicy. Do tego celu i dla nadania podeszwie żądanego wygięcia, odpowiednio do niskich czy wysokich obcasów, może służyć wygięta płyta stalowa, która jest nieco mniejsza niż podeszwa, podczas gdy krawędź tej płyty używana jest jako prowadnica, krawędź zakładki wierzchniej części przykrywa krawędź podeszwy, nie przykrytą płytą stalową.

Działanie maszyny przymocowywującej pozostaje takie samo jak wyżej opisane.

Przy użyciu krawędzi płyty stalowej jako prowadnicy przy przymocowywaniu, można się obejść bez wyżej wspomnianej podpory lub wałka przy krawędzi zakładki wierzchniej części, a ściąganie wierzchniej skóry ku środkowi podług krawędzi prowadnicowych płyty można skutecznie ręcznie.

Przecignięcie obsady w kierunku podłużnym powstaje przez to, że przed przymocowaniem tylnej kapki, zostało włożone kopyto do utworzonej komory buta, a wierzchnia część przez to została w kierunku podłużnym wcześniej rozszerzona, nim została złączona część piętowa z podeszwą. Z drugiej strony może być traktowana część piętowa razem z częścią przednią buta i w ten sposób cały but może być dookoła obszyty.

Również można użyć tego sposobu bez użycia ramy.

Niniejszy sposób posiada duże zalety praktyczne i gospodarcze. Czas sporządzania butów zostaje znacznie skrócony, albowiem odpada proces napinania i z tem połączone pracowanie na mokro. Drogie przybory maszynowe również odpadają. Zaoszczędza się na robocie, personale i materiale i unika się sortowania.

Rysunek przedstawia przebieg roboty w rozmaitych stopniach i użyte do tego celu urządzenie.

Fig. 1 jest widokiem z boku sporządzonej według wynalazku wierzchniej części buta,

fig. 2 jest widokiem od spodu buta podczas przebiegu roboty,

fig. 3 tożsamo,

fig. 4 i 5 są przekrojami części maszyn, służących do szycia buta,

fig. 6 jest obrazem gotowej kapki końcowej,

fig. 7 jest obrazem gotowej części wierzchniej bez kapki końcowej,

fig. 8 wskazuje podeszwę z płytą stalową w użyciu przy śpiczastych butach lub przy butach z wysoko podniesionem kopytem (z silnie wygiętą podeszwą) lub z wysokim obcasem,

fig. 9 jest pionowym przekrojem podłużnym z fig. 8, a

fig. 10 jest pionowym przekrojem podłużnym wierzchniej części buta z podeszwą wprowadzoną do wierzchniej części także w przekroju podłużnym według fig. 8.

Fig. 1 wskazuje obsadę lub wierzchnią część buta *a*, do której przytwierdzona jest zapomocą szwu uformowana kapka *i*. Na tej kapce *i* widoczna jest od spodu wygięta ku wewnątrz zakładka *b*. Wzdłuż krawędzi zakładki wprowadzona jest następnie podpora w formie przyszytego do niej wałka *b*.

Fig. 2 wskazuje widziany od dołu but, będący w robocie, z podeszwą *c* i ramą *d*. Części są już przeważnie ze sobą połączone zapomocą szwu *p*. Zakładkę *k* widać wyraźnie przy końcu buta od środka ramy.

Fig. 3 wskazuje uszyty but. Walek *b*, który był tylko do szycia potrzebny, zostaje teraz usunięty. Zakładkę obsady można teraz dobrze rozpoznać od środka ramy.

Fig. 4 i 5 wskazują w dwóch rozmaitych przekrojach. użyte do wykonania niniejszego sposobu, urządzenie maszyny do szycia z będącemi w robocie częściami buta.

Płyta *e* zaopatrzona jest w krawężnik *f* dla podeszwy *c*. Ponad podeszwą i ponad krawędzią prowadnicową leży obsada względnie brzeg *a* tejże z wálkiem *b* wzdłuż krawędzi. Do wálka *b* przykładają się ramę *d*, a na ramę kładzie się stopkę cisnącą *g* maszyny.

Stopka cisnąca jest zaopatrzona, jak to z fig. 5 widoczne, w prowadnicę *h* dla ramy *d*.

Stopka cisnąca mogłaby zachodzić w miarę potrzeby aż na wierzchnią skórę, ażeby wspierać działanie na podporę lub na walek *b*.

Fig. 6 przedstawia przednią kapkę *i*, złożoną z wierzchniej skóry *l* i podkładki usztywniającej. Przednia kapka z podkładką usztywniającą ma otrzymać przez zgniecenie, jak wskazuje cieniowanie rysunku, na jej górnej partji fason kopyta wzgl. pewien właściwy fason a w jej dolnej partji płaską do środka wygiętą krawędź zakładki *k*. Podkładka usztywniająca *n* jest w stanie ze względu na swą właściwość po jednorazowym zgnieceniu zatrzymać fason jak również przytrzymać krawędzie zakładki. Wierzchnia skóra *i* pociągnięta jest przed zgnieceniem odpowiednim klejem i przytwierdzona tymże do uformowanej kapki.

Przez rozszerzalność i cienkość obydwu materiałów a zarazem przez dobre przyszywanie prasy unika się utworzenia wypukliny.

Fig. 7 wskazuje obsadę lub wierzchnią część buta *a* gotową aż do przedniej kapki. Wewnętrzne wyłożenie *m* jest odgięte z tego powodu, ażeby obydwa boki *r* wystąpiły ku przodowi, do których, jak wskazuje kreskowana linja *c*, zostaje przyszyta w odpowiednim miejscu uformowana przednia kapka *i* zapomocą maszyny kolumnowej. Podczas szycia złączeń obsady, podeszwy i ramy, zostaje ściągana wierzchnia część buta zapomocą stopki cisnącej ku środkowi w kierunku oznaczonym strzałką na fig. 2. Właściwa cecha polega tu na tem, że to ściąganie maszyną lub ściskanie następuje jedynie przez użycie prowadnic (*f* i *t*) w przebiegu szycia i przy mocowania i w odnośnych częściach maszyny. Podpora (dla stopki cisnącej), przez którą zostaje ściągana wierzchnia skóra ku środkowi, może być zastąpiona innym środkiem zamiast przyszytego wálka.

Możnaby np. przypiąć do skóry w odpowiednich odstępach, łatwo dające się potem zdjąć klamry lub t. p.

Wierzchnia skóra mogłaby być obłożona, a te zagięcia przelotnie przymocowane. Istotną rzeczą jest tylko to, ażeby takie środki były zastosowane, któreby dozwalały na ujęcie wierzchniej skóry przez stopkę cisnącą przy przyszywaniu i na wewnętrzne jej ściąganie.

Dla butów z wysokiem podbiciem używa się przedstawionego na fig. 8—10 sposobu wykonania.

Fig. 8 wskazuje rzut pionowy podeszwy *c* z płytą stalową *t*. Ta płyta stalowa zaopatrzona jest w kolce lub t. p., przetłoczone przez podeszwę i zarazem ją podtrzymujące, jak to jest widoczne w przekroju na fig. 9. Płyta stalowa *t*

posiada na umieszczenie obcasa dla odnośnego buta odpowiednie podbicie. Przez nałożenie i wtłoczenie skórzanej podeszwy na płytę stalową, przyjmuje podeszwa takie samo wygięcie jak płyta stalowa. Tak przyprawiona podeszwa zostaje potem wprowadzona do gotowej już wierzchniej części *a*, *a*, jak wskazuje fig. 10. Uwidoczniona na fig. 8 i 9 krawędź *t* płyty stalowej może potem służyć jako prowadnica przy szyciu i przy przymocowaniu wierzchniej części do podeszwy zapomocą kołków *v* jak na fig. 10. Po tem czasowem przymocowaniu może być przyszyta rama w wyżej opisany sposób. Połączenie zapomocą gwoździ *v* wystarcza, ażeby przytrzymać wierzchnią część w pożądanem miejscu aż do jej zupełnego złączenia z podeszwą.

Po złączeniu wierzchniej części, podeszwy i ramy, zostaje usunięta płyta stalowa. Przy opisanym sposobie przymocowania może znaleźć zastosowanie również tylko jeden ze szwów *p* (fig. 2), służących do złączenia albo jednej z dwóch wierzchnich części z podeszwą, albo ramy z połączoną już z podeszwą wierzchnią częścią.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu obuwia, tem znamieny, że kapka końcowa zaopatrzona krawędzią zagiętą ku środkowi, połączona jest z wierzchnią częścią, posiadającą krawędzie zagięte również ku środkowi, a następnie obie te części, bez użycia kopyta, a przy użyciu prowadnic zostają połączone z podeszwą.

2. Sposób według zastrz. 1, tem znamieny, że krawędzie wierzchniej części zaopatrzone są w podporę, na którą działa, urządzona przy maszynie do szycia stopka cisnąca w ten sposób, że ściąga ku środkowi wierzchnią część, przy zszywaniu ze sobą części buta.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, tem znamieny, że jako podpora dla zakładki skóry wierzchniej, używana jest wygiętka lub klamra.

4. Sposób według zastrz. 1, tem znamieny, że podeszwa przymocowana jest chwilowo do wygiętej płyty stalowej tak, że podczas jej przymocowywania do wierzchniej części podtrzymuje wygięcie płyty stalowej, przyczem można uskutecznić zamiast maszynowego ściągnięcia ręczne.

Heinrich Wilhelm Stedler.

Zastępca: M. Kryz a n,

rzecznik patentowy.

Fig.1.

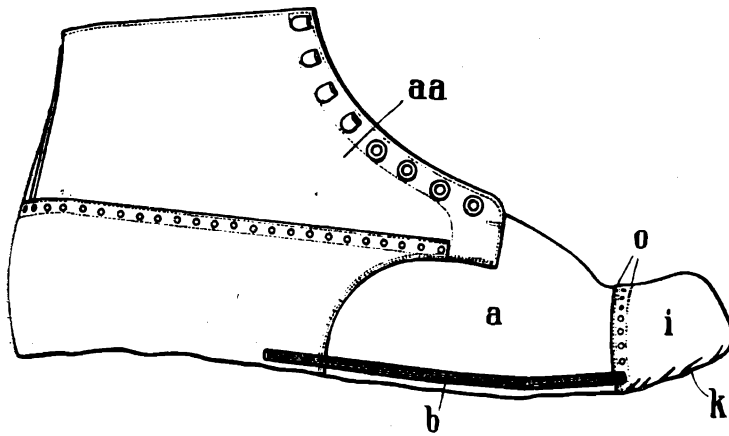


Fig.2.

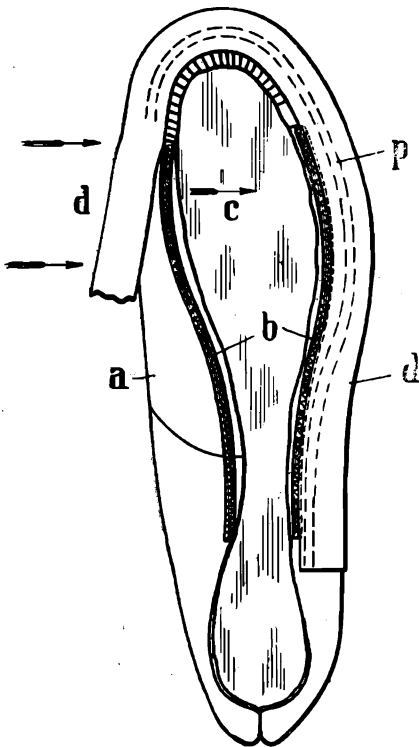


Fig.3.

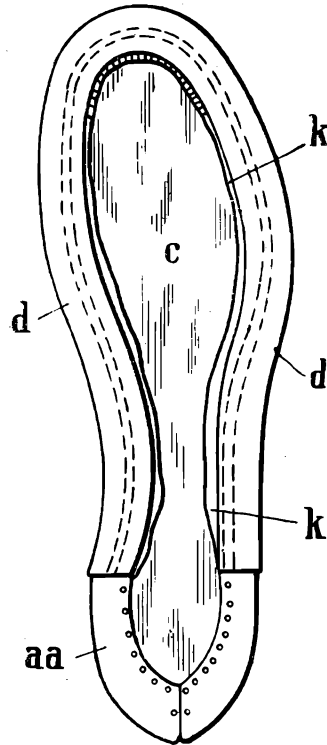


Fig.4.

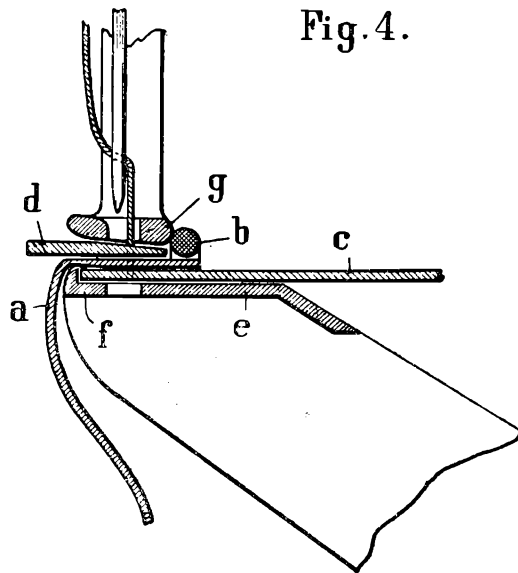


Fig.5.

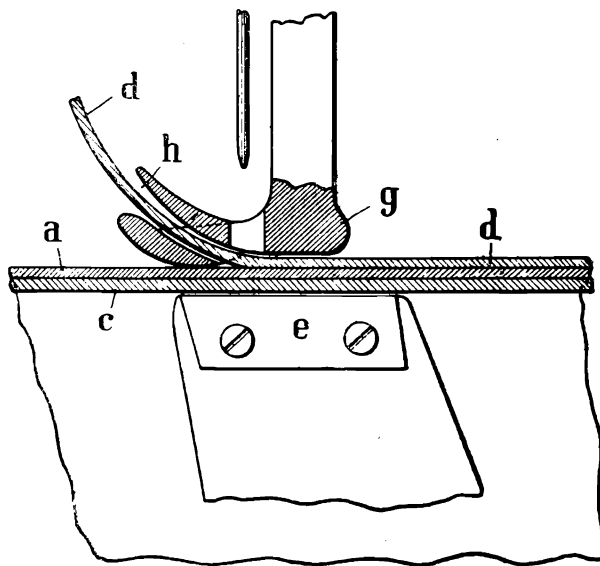


Fig. 6.

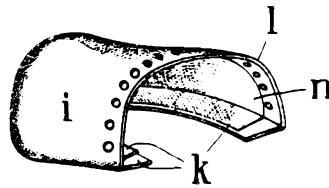


Fig. 7.

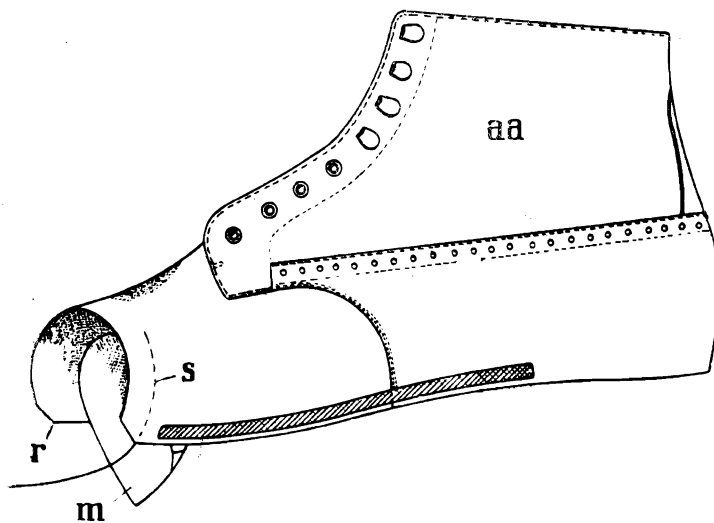


Fig. 8.

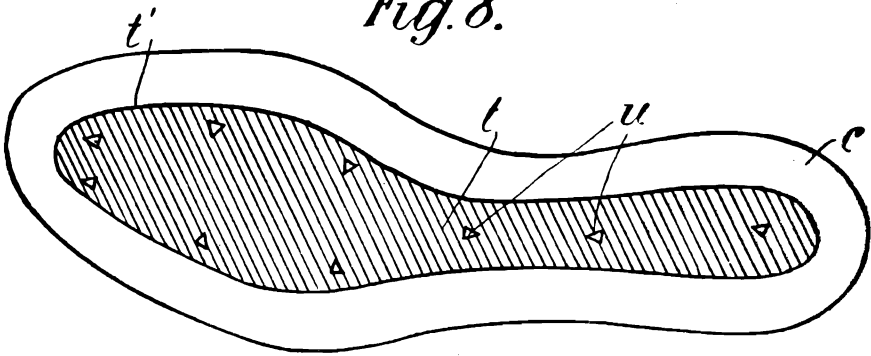


Fig. 9.

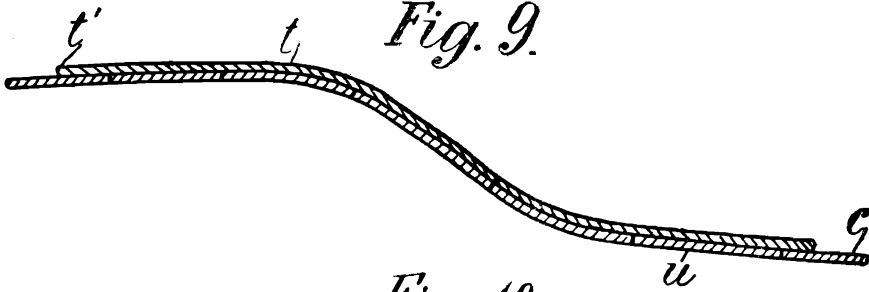


Fig. 10.

