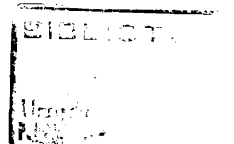


Warszawa, 13 marca 1939 r.

URZĄD PATENTOWY



A 43 B 9/00



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 27870.

Kl. 71 a, 16/03.
9/00

Fred Leroy Ayers
(Watertown, Massachussets, Stany Zjednoczone Ameryki).

Obuwie i sposób jego wyrobu.

Zgłoszono 24 maja 1935 r.

Udzielono 31 grudnia 1938 r.

Pierwszeństwo: 24 maja 1934 r. dla zastrz. 1—4 i 7—30 (Stany Zjednoczone Ameryki).

Celem wynalazku niniejszego jest wykonanie obuwia, które może w razie potrzeby mieć pozornie wygląd jednopodeszwowego, chociaż w rzeczywistości jest dwupodeszwowe. Obuwie bez podpodeszwy nazywa się jednopodeszwowym i ma wierzch mocno przytwierdzony do podeszwy, przy czym jest zupełnie możliwe zastosowanie kleju do zabezpieczenia położenia podeszwy. Obuwie to w razie potrzeby może być zaopatrzone w podeszwę z obrzeżem, upięszonym pozornymi szwami, obwódkami, lub żłobkami. Obuwie posiada zewnętrzną część podeszwową z dopasowanym na kopycie wierzchem przy-mocowanym do części żeberkowej, która może się znajdować na podpodeszwie, przy

czym część podeszwowa jest ukształtowana tak, iż zaczepia i łączy się z wierzchem i żeberkiem zakrywając połączenie wierzchu z tym żeberkiem. Podeszwę lub podpodeszwę najlepiej jest przykleić, przy czym części te są ukształtowane tak, iż zbyteczna jest wszelka czynność zapewniająca dobre przenikanie kleju do której-kolwiek części.

W celu lepszego zrozumienia wynalazku na rysunku uwidoczniono poszczególne części obuwia, przy czym fig. 1 i 2 uwidoczniają rozmaite kształty podeszwy, fig. 3 przedstawia częściowy przekrój wzdłuż linii 3 — 3 na fig. 1, fig. 4 — widok, częściowo w perspektywie i częściowo w przekroju, obrzeża jednej postaci wykonania

podpodeszwy, fig. 5 — widok podobny do widoku na fig. 4, lecz z wierzchem przymocowanym do języczka podpodeszwy, fig. 6 — częściowy widok przekroju podpodeszwy w buciku na kopycie, gotowej do przymocowania do niej podeszwy; fig. 7 — częściowy widok przekroju podeszwy podczas przyklejania jej do podpodeszwy, fig. 8 — częściowy widok przekroju zespolonych: podpodeszwy, wierzchu i podeszwy w gotowym buciku, fig. 9 — częściowy widok przekroju podpodeszwy o odmiennej budowie, fig. 10 — częściowy widok perspektywiczny noska bucika z wystającym obrzeżem, fig. 11 — przekrój podobny do przekroju na fig. 3, lecz dotyczący odmiennej postaci podeszwy, fig. 12 — przekrój podobny do przekroju na fig. 8, lecz z podeszwą według fig. 11, fig. 13 — widok perspektywiczny przedniej części podpodeszwy o odmiennym wykonaniu, fig. 14 — widok podpodeszwy według fig. 13, lecz z częściowo zastosowaną wzmacniającą nakładką, fig. 15 i 16 uwidoczniają częściowe przekroje podpodeszwy wzdłuż linii 15 — 15 i 16 — 16 na fig. 13 oraz na fig. 14, fig. 17 i 18 — przekroje podobne do przekrojów na fig. 8 względnie fig. 12, lecz z podpodeszwą według fig. 13 i 14, fig. 19 przedstawia częściowy przekrój obrzeża podpodeszwy o odmiennej budowie, fig. 20 i 21 przedstawiają przekroje podobne do przekrojów na fig. 19, lecz z wierzchem przymocowanym do podpodeszwy przed przycinaniem przy szwie wewnętrznym względnie po nim, fig. 22 przedstawia częściowy widok perspektywiczny oddzielnego paska obrzeżnego (języczka) podeszwy, służącego do przymocowania wierzchu i podpodeszwy; fig. 23 — przekrój podobny do przekroju na fig. 12, lecz z zastosowaniem połączenia języczkowego według fig. 22, fig. 24 — przekrój podobny do przekroju na fig. 23, lecz dotyczący odmian wykonania obuwia, fig. 25 — widok perspektywiczny oddzielnego paska o-

brzeżnego, uwidocznionego na fig. 22 i 23, fig. 26 — przekrój podobny do przekroju na fig. 3 i 4, lecz dotyczący innej odmiany paska obrzeżnego, fig. 27 — widok z góry żeberka do wierzchu, przymocowanego chwilowo do kopyta i na stałe do glanku, fig. 28 — częściowy przekrój wzdłuż linii 28 — 28 na fig. 27, fig. 29 — przekrój podobny do przekroju na fig. 28, lecz z wierzchem założonym na kopyto i przymocowanym do żeberka, fig. 30 — częściowy przekrój, podobny do przekroju na fig. 29, lecz z wierzchem przyciętym i z podeszwą przygotowaną do przymocowania, fig. 31 — przekrój podobny do przekroju na fig. 30, lecz z podeszwą przymocowaną do bucika, fig. 32 — widok perspektywiczny kopyta z podpodeszwą założoną na nie lub z przymocowaną do niego częścią ustalającą w połączeniu z glankiem i z częścią ustalającą wierzch, który należy przymocować do podpodeszwy lub części ustalającej wierzch; fig. 33 — środkowy podłużny przekrój bucika i kopyta przy zastosowaniu kopyta o budowie według fig. 32, przy czym kopyto jest częściowo wysunięte wraz z chwilowo założoną podpodeszwą, czyli częścią ustalającą, fig. 34 — przekrój noska bucika i kopyta z zastosowaniem podszewki, do której przymocowana jest na stałe część utrzymująca wierzch, przy czym kopyto jest wysunięte częściowo i wskazane przerywanymi liniami, fig. 35 i 36 przedstawiają przekroje podobne w pewnej mierze do przekrojów na fig. 29 względnie 30, lecz dotyczące odmiany wykonania obuwia, fig. 37 i 38 przedstawiają częściowe przekroje podobne w pewnej mierze do górnych przekrojów na fig. 30 względnie 36, lecz dotyczące dalszej odmiany wykonania obuwia, a fig. 39 uwidocznia częściowy widok perspektywiczny odmiennej postaci bucika na kopycie.

Na fig. 4 cyfra 1 oznacza podpodeszwę, która w razie potrzeby może być zaopa-

trzoną we wzmacniającą płócienną lub podobną podkładkę 2. Podpodeszwa posiada na swym brzegu wcięcie 3 oddzielające od spodu część 4 podpodeszwy. Podpodeszwa może być przytwierdzona w zwykły sposób do kopyta, na które może być naciągnięty wierzch 5 z podszewką 6 i przymocowany do części 4 przez przyszycie (fig. 5) za pomocą szwu wewnętrznego 7. Część 4 i brzegi wierzchu przycina się wówczas, jak wskazuje fig. 6, przy czym wierzch wystaje cokolwiek poniżej szwu wewnętrznego tworząc wystający na zewnątrz języczek 8. Ponieważ przymocowywanie wierzchu uskutecznia się bliżej brzegu podpodeszwy, niż w dotychczas wytwarzanym obuwu, więc wierzch może być przy wycinaniu z materiału ściślej przystosowany do kopyta, co prowadzi do zaoszczędzenia materiału.

Na fig. 5 i 6 uwidoczniono szew na wewnętrznej stronie języczka podpodeszwy; najlepiej jest stosować takie właśnie połączenie, ponieważ dzięki niemu osiąga się mniej szwów do zakrycia w gotowym buciku. W celu wykonania szwu w takim miejscu mogą być użyte tylko niektóre typy maszyn do szycia, przy czym zwykle wzory szwów wytwarzają na zewnętrznej stronie wierzchu ścieg łańcuszkowy.

W razie potrzeby użycia maszyny, wytwarzającej zwykły szew tak, iż ścieg łańcuszkowy znajduje się na wewnętrznej stronie, podpodeszwa może być wykonana tak, jak uwidoczniono na fig. 9, z występnym 9 wystającym na zewnątrz poza normalną krawędź 10 podpodeszwy; wówczas bucik szyje się na maszynie w sposób opisany w patencie amerykańskim nr 1 920 338. Po zeszytciu części odcina się występnym 9, po czym bucik wygląda na kopycie tak, jak to uwidoczniono na fig. 6. Z którejkolwiek strony znajdują się ściegi łańcuszkowe — przechodzą one przez występnym zasadniczo w poprzek jego włókien, bez względu na to, czy występnym jest wyko-

nany ze skóry, czy też z materiału włóknistego, spłsnionego na maszynie tak, iż szwy trzymają mocno, nawet przy mniej gęstym materiale.

Fig. 1 i 2 przedstawiają dwie postacie wykonania podeszwy według wynalazku niniejszego. W postaci według fig. 1 podeszwa 12 jest zaopatrzona na górnej powierzchni przy brzegu przedniej części w rowek, wykonany tak, iż tworzy się języczek 15, który następnie zagina się do góry, jak wskazuje fig. 3. Podeszwa według fig. 2 odpowiada podeszwie według fig. 1 z tą różnicą, że rowkowanie jest wykonane również na zwężonej części podeszwy, a nie tylko na jej części przedniej.

Języczek obrzeżowy 15 może być zagięty do góry tak, aby ułatwiał przystawienie podeszwy do bucika na kopycie, jak wskazano na fig. 6, z częścią 4 i brzegiem wierzchu przyciętymi odpowiednio do wygięcia języczka. Sama podeszwa lub też podeszwa i obuwie, nałożone na kopyto, są pokryte klejem poza szeregiem ściegów szwu wewnętrznego 7 w kierunku ku wewnątrz w odpowiedniej odległości od części 4 i po ich złożeniu dobrze jest przed wyschnięciem kleju poddać je naciskowi, jak wskazano na fig. 7. Nacisk ten może być wywierany w zwykły sposób za pomocą np. poduszki powietrznej 20 tak, by brzeg podeszwy 12 wygiął się ku górze wyginając jednocześnie na zewnątrz zagięte brzegi wierzchu 5 i 6 oraz części 4 poniżej języczka 15, nałożonego poniżej wierzchu na szew.

Ten sposób naklejania podeszwy usuwa konieczność traktowania rozpuszczalnikiem uprzednio pokrytych klejem i wysuszonych powierzchni łączonych części, co stosuje się obecnie przy wyrabianiu obuwia klejonego; poza tym pożądanym jest ze względu na budowę obuwia według wynalazku, by języczek zewnętrzny podeszwy i odpowiednie części bucika na kopycie były dostatecznie giętkie po ich złożeniu w

celu dobrego przylegania tych części do siebie w odpowiednim położeniu bucika.

Dobrze jest również przy wytwarzaniu szwu wykonać stosunkowo duże nakłucia tak, by klej przenikał w otwory ściegów i w nitki szwu wzmacniając je i sklejając zszywane części ze szwem. Oczywiście, można również zastosować zamiast szwów spinacze lub podobne łączniki, jednakże najlepiej jest stosować klej, ponieważ przylega on dobrze do szwów.

Gdy klej zaschnie, zaprzestaje się wywierania nacisku, a wówczas podeszwa może być wyprostowana tak, iż jej zewnętrzny brzeg staje się zasadniczo płaski, po czym skutecznia się zwykłe obcinanie i wykańczanie bucika nadając częściom wygląd według fig. 8 z języczkiem 15 spłaszczonym i zakrywającym wystające na zewnątrz części wierzchu poniżej szwu, łączącym mocno te części i zasłaniającym zupełnie szwy. Powierzchnie podpodeszwy i podeszwy, zwrócone ku sobie, przylegają bezpośrednio do siebie tak, że zbyteczne są wszelkie wkładki, przy czym wszystkie miejsca skleione bucika znajdują się na zewnątrz, wobec czego stopa ich nie dotyka. Gdy płótno przylega bezpośrednio do podeszwy, można zastosować wkładkę z cienkiego, miękkiego materiału, np. flaneli, by zapobiec skrzypieniu obuwia. Ponieważ na wewnętrznej stronie podpodeszwy nie ma nakłuć lub otworów, zbyteczne jest stosowanie wykładziny; podpodeszwa może być wykonana z cienkiego materiału nadającego się na wykładzinę. Jeżeli klej nie przeniknie w nakłute otwory, obuwie według wynalazku posiada właściwość przewietrzania się, jak zwykłe obuwie szyte, ponieważ nie ma kleju nad szwem.

W ten sposób usuwa się jedną z wad używanego obecnie obuwia, która, jak to nieraz stwierdzono, wywołuje pieczenie stóp z powodu braku przewietrzania podeszw obuwia. Połączenie podeszwy z częściami bucika ułatwia właściwe nałożenie

podeszwy, ponieważ określa ono położenie tej podeszwy, która wobec tego nie może zsunąć się na bok: stanowi to zwykłą trudność przy wykonywaniu obuwia klejonego. Wyprostowywanie podeszwy kruszy klej, jednak nie osłabia połączenia, wobec czego podeszwa jest bardziej giętka, niż w znanym dotychczas obuwiu klejonym.

Wykończone obuwie może mieć wystające obrzeże 21 (fig. 10) upiększone obwódka lub innym wzorem, jaki stosuje się do obuwia kilkupodeszwowego; może być ono zaopatrzone w szew lub imitację szwu, albo też górny brzeg tego obrzeża może być oddzielnie przesyty, żłobkowany lub upiększony w inny sposób. Wykończenie to może być skuteczne dopiero po nałożeniu podeszwy, wskutek tego, że przy mocowanie jej do innych części bucika jest tak trwałe, że nie ma obawy osłabienia go. Jest to obecnie niemożliwe przy wykonywaniu obuwia klejonego. Zapewnienie właściwego położenia języczka podeszwy i zawijanie jej brzegu przez wywieranie nacisku posiada mniejsze znaczenie (fig. 7). Oczywiście stosując oparcie z góry zewnętrznego brzegu podeszwy (według fig. 31), przejmujące nacisk na tę podeszwę, można uniknąć jej wyginania. Na górnej stronie podeszwy można wykonać fałszywą obwódkę za pomocą szwów na wylot.

Odmienne wykonany wystający brzeg podeszwy jest uwidoczniiony na fig. 11 i 12. Na fig. 11 dodatkowy pasek 25 jest przesyty w miejscu 28 do języczka 15 podeszwy 12, który w tym przypadku jest cieńszy niż języczek 15 na fig. 3. Szew ten może być wykonany za pomocą maszyny do szycia wytwarzającej ścieg łańcuszkowy lub okrętkowy; pierwszy ścieg lepiej jest wykonać na wewnętrznej powierzchni języczka 15. Podeszwa z dodatkowym paskiem jest przytwierdzona następnie do wierzchu obuwia, przy czym języczek i pasek dodatkowy przybierają ostatecznie kształt płaski (fig. 12) tak, iż szew 28

paska dodatkowego ma pozornie wygląd szwu na podeszwie obuwia pasowego. Szew ten może być zagłębiony w pasek dodatkowy, jak to się zwykle robi w obuwiu pasowym, przy czym górna strona tego paska może być upiększona lub wykończona na podobieństwo obuwia pasowego. Ta postać obuwia robi wrażenie, jak gdyby obuwiu posiadało gruby brzeg.

Na fig. 13 — 18 przedstawione są odmiany obuwia, nadające się do użytku zwłaszcza wówczas, gdy wymagana jest gładka podeszwa. Stosunkowo cienka podpodeszwa 30 posiada wcięcie na swej krawędzi, tworzące części 31 i 32, oraz wycięty środek 33 w swej przedniej części z pozostawieniem brzegu 34. Wewnętrzna krawędź tego brzegu jest ukośnie ścięta w dół, jak wskazuje liczba 35 na fig. 15.

Podpodeszwę 30 smaruje się na dolnej powierzchni klejem i nakłada na podkładkę wzmacniającą 36 (fig. 14, 16), która może być wykonana z płótna lub podobnego materiału.

Podkładka ta może być wykrojona przed nałożeniem podpodeszwy 30 lub po jej nałożeniu oraz może w razie potrzeby cokolwiek wystawać poza krawędź podpodeszwy 30 i służyć do wykonania szwu, podobnie jak to jest przedstawione na fig. 9. W ten sposób wykonaną podpodeszwę stosuje się w sposób powyżej opisany, łącząc ją z wierzchem, naciągniętym na kopyto, za pomocą szwu 37 na obrzeżu podpodeszwy, po czym wzmiankowane części przycina się. Następnie przykleja się podeszwę z jęczyzkiem 15, jak opisano powyżej, do wierzchu, przy czym jęczyzek ten zagina się ku wewnątrz na wystający brzeg wierzchu, jak uwidoczniono na fig. 17 lub 18. Na fig. 17 brak paska dodatkowego, podobnie jak na fig. 8, na fig. 18 zaś uwidoczniono taki pasek dodatkowy, jak i na fig. 11.

Przycięte brzegi wierzchu, obrzeże podpodeszwy i powierzchnia podeszwy w

miejscu jej rowkowania, jak również szwy pokrywa się klejem bezpośrednio bez nadawania im szorstkości, co jest obecnie konieczne przy wytwarzaniu obuwia klejonego, gdyż klej musi przylegać dobrze do zewnętrznych powierzchni wierzchu.

Brzeg wierzchu może być szorstki, lecz stosuje się go wówczas nie dlatego, by wytworzyć mocniejsze połączenie między nim a podeszwą, lecz w celu ułatwienia przywierania kleju do tego brzegu.

Można stosować do wytwarzania szwu nie nasyoną klejem i wysuszoną, w celu wzmocnienia połączenia; wówczas przy szyciu przepuszcza się nie przez rozpuszczalnik kleju, znajdujący się w naczyniu, które może być umieszczone podobnie jak zbiorniczek z płynnym woskiem przy maszynach do szycia. Zamiast kleju lub jako jego dopełnienie można stosować do przy mocowywania podeszwy ścięgi 39 wzoru Mc. Kay'a, jak to uwidoczniono na fig. 8.

Można również stosować podpodeszwę, zaopatrzoną w żeberka na szew, jak przy obuwiu pasowym. Podobną podeszwę uwidoczniono na fig. 19. Podeszwa ta posiada podwójny jęczyzek 40, utworzony przez nacięcie z zewnątrz i wewnątrz brzegu podpodeszwy; jęczyzek jest wzmocniony, jak zwykle, na spodzie podkładką płócienną 2. Na fig. 20 uwidoczniono pojedynczy jęczyzek 42, ukształtowany przez zewnętrzne nacięcie podpodeszwy i wzmocniony również podkładką płócienną 2. Zarówno w jednym, jak i w drugim przypadku, jeżeli ścięcie jest wykonane w kierunku strzałki wskazanej na fig. 21, wytwarza się dostateczny występ 43, poza szwem do połączenia z podeszwą, jak to opisano uprzednio. Można zastosować podpodeszwę i wierzch o zwiększonych wymiarach dolnych części w celu mocniejszego połączenia ich z podeszwą.

Pasek obrzeżowy, który służy do przy mocowywania podeszwy, może być wykonany oddzielnie i połączony z tą podesz-

wą przed nałożeniem jej lub po nim. Taki pasek obrzeżowy 46 jest uwidoczniiony na fig. 25 i jest wykrojony z podeszwy 45. Po odcięciu tego paska brzeg podeszwy może być ścięty, jak uwidoczniiono w miejscu 47 na fig. 22. Ten pasek obrzeżowy może być zaopatrzony w ścieg upiększający 48 (fig. 22) lub przymocowany do podeszwy szwem 50 (fig. 26) przed połączeniem jej z wierzchem, przy czym jego obrzeże wewnętrzne 51 zostaje zagięte w celu ułatwienia założenia części łączącej bucika. Szw 50 może być łańcuszkowy lub okrętowy i może stanowić upiększenie górnej powierzchni paska 50. W razie potrzeby oddzielny pasek może być wykrojony jako prosty i przymocowany czasowo w stojącym położeniu do brzegu podeszwy, jak to uwidoczniiono w miejscu 55 na fig. 24, po czym górne jego obrzeże 56 zagina się na wierzchołek podeszwy i przykleja po przymocowaniu jej do bucika. Wystające na zewnątrz części podeszwy mogą być ścięte później wzdłuż linii przerywanej $a - a$ (fig. 24) z pozostawieniem części 56 (fig. 23), połączonej z występnem wierzchu i zakrywającej szew, podobnie do języczka 15 uwidoczniionego na fig. 8.

Ten ogólny sposób przymocowywania podeszwy nadaje się zwłaszcza do obuwia o podeszwie pojedynczej, to jest obuwia bez podeszwy. Podobne obuwie jest przedstawione na fig. 27 — 39.

Na fig. 27 — 30 uwidoczniiono kopyto 60, którego spód jest zaopatrzony na brzegu czasowo w żeberko 61 do szwu. Zeberko to może być przymocowane bezpośrednio do kopyta za pomocą kleju gumowego i gwoździ, wbitych w pewnych odstępach. Składa się ono z dwóch zagiętych pod kątem pasków 63 i 64 przymocowanych do siebie, w celu utworzenia języczka 65 do szwów, przy czym ich kołnierze 66 i 67 służą do przymocowania żeberka do kopyta.

Języczek ten może być wykonany ina-

czej, tak jednak, by do niego można było przymocować wierzch i by posiadał on dostateczne oparcie na kopycie umożliwiające czasowe, ale trwałe przymocowanie go. Po za linią wygięcia obuwia (sklepieniem) pasek 61 może być przymocowany na stałe do dolnej powierzchni glanka 68. Glank ten może posiadać zwykłą budowę i zawierać część, przechodzącą ku dołowi w kierunku sklepienia 68 kopyta, oraz część piętową 69. Wierzch naciąga się na kopyto w zwykły sposób i przyszywa w miejscu 70 do języczka 65, po czym brzegi ścina się i w razie zastosowania gwoździ 62 wyciąga się je przed nałożeniem podeszwy. Podeszwa ta, odpowiadająca podeszwie uprzednio opisanej, jest oznaczona liczbą 75 (fig. 30 i 31) i rzeczą najlepszą jest wykonanie na jej brzegu wycięcia 76, by wytworzyć środkową zgrubioną część 77 podeszwy, która przytrzymuje z zewnątrz brzegi wierzchu i żeberko w gotowym buciku zastępując w pewnej mierze podpodeszwę w bucikach o podwójnej podeszwie. Na zewnętrznej części wycięcia obrzeżowego 76 znajduje się wystający ku wewnątrz języczek 78, ograniczony od spodu klinowym rowkiem; języczek ten tworzy jedną całość z podeszwą. Języczek taki może być jednak wykonany oddzielnie od podeszwy i przymocowany potem do niej.

Fig. 30 wyjaśnia cokolwiek odmienny sposób wykonywania części tworzących połączenie wierzchu bucika z podeszwą 75, które mogą mieć również zastosowanie w tym przypadku, gdy bucik jest zaopatrzony w podpodeszwę. Według tego sposobu ścięte brzegi są zawinięte w dół, zamiast na zewnątrz, i cały brzeg podeszwy przy języczku 78 jest odchylony w dół od położenia, oznaczonego liniami przerywanymi, do położenia, wskazanego pełnymi liniami. Części łączy się szwem i brzeg podeszwy wyrównywa się pod ciśnieniem lub cokolwiek wygina ku górze, ścięte zaś brzegi wierzchu obuwia wtłaczają się w rowek

podeszwy pod języczek 78, który przylega z zewnątrz do wierzchu i do szwu, jak to uwidoczniło na fig. 31. Właściwy kształt podeszwy może być nadany jej przez zastosowanie podparcia 80, zaczepiającego o wierzchołek brzegu podeszwy przyciskanej do tego podparcia. Podeszwa 75 może być zastosowana również w buciku z podpodeszwą przy wywieraniu nacisku na łączne części bucika. Pasek 66 może być przyklejony do podeszwy 75. Wystający na zewnątrz brzeg wierzchu dobrze jest posmarować klejem i wysuszyć w celu usztywnienia go przed nałożeniem podeszwy. Po dostatecznie mocnym połączeniu ze sobą części obuwia usuwa się kopyto i oddziela od niego żeberko 61 pozostawiając je w tylnej części, a wówczas bucik wygląda tak, jak uwidoczniło na fig. 31, z częścią żeberka 61, zakrywającą szew na brzegu wierzchu i przyklejoną do podeszwy 75 wraz z kołnierzami 66 i 67 żeberka 61, jednymi częściami, które są widoczne w buciku na powierzchni podeszwy 75, oraz z odginanymi na zewnątrz brzegami wierzchu, dającymi mocne połączenie części. Kołnierz 67 utrzymuje kształt wierzchu według obrysu kopyta już po wyjęciu tego kopyta i zakrywa szew. Części bucika na pięcie i w środkowym zwięźeniu podeszwy są wzmocnione, podczas gdy część przednia jest utworzona tylko z pojedynczej podeszwy. Gdy pasek 61 jest przymocowany do kopyta za pomocą gumowego kleju, do przymocowania zaś podeszwy używa się kleju z piroksyliny, wówczas opary rozpuszczalnika piroksyliny działają na klej gumowy pozbawiając go w znacznym stopniu przyczepności; ułatwia to znacznie wyciągnięcie kopyta wskutek tego, iż do niego nie jest przyklejony pasek 61.

W każdym przypadku, czy to w razie potrzeby, czy też w razie, gdy nie jest wskazane bezpośrednie przymocowywanie żeberka 61 do powierzchni kopyta, żeberko to może być czasowo przymocowane do po-

deszwy lub części ustalającej 85 (fig. 32 i 33). Jak wskazują te figury, podpodeszwa jest umieszczona tylko w przedniej części obuwia, gdyż zwykle nie stosuje się jej w zwięźeniu 68.

Podeszwa może być przybita gwoździami 86 na stałe do kopyta z obydwóch stron żeberka 61 do szwu; po połączeniu wierzchu z podeszwą 75, jak to opisano w związku z figurami 27 — 31, wyciąga się kopyto z bucika wraz z częścią ustalającą 85 pozostawiając pasek, przytwierdzający wierzch, wraz z glankiem, przymocowanym do podeszwy.

Zamiast stosowania pomocniczej podpodeszwy można zaopatrzyć na stałe w żebro lub języczek do przymocowania wierzchu stosunkowo cienki kawałek materiału nadającego się na podszewkę. Taki układ jest uwidoczniło na fig. 34, na której cienki kawałek materiału 90, nadający się na podszewkę i posiadający kształt podpodeszwy, jest chwilowo przymocowany do spodu kopyta i służy do umocowania języczka 61 ustalającego wierzch. Wierzch bucika naciąga się na kopyto i przymocowuje podeszwę 75; po usunięciu kopyta część 90 pozostaje na miejscu tworząc wykładzinę bucika.

Zamiast wystającego na zewnątrz brzegu podeszwy, służącego do łączenia wierzchu z podeszwą bucika, można tę łączącą część wykonać inaczej, np. tak, jak uwidoczniło na fig. 35 — 38, bez względu na to, czy stosuje się podpodeszwę w przedniej części wykończonego bucika. Na fig. 35 szew 100, za pomocą którego przymocowany jest wierzch do paska obrzeżowego 101, przechodzi również przez cienki wąski pasek 102, umocowywany z zewnątrz bucika 103 po ścięciu wystających części. Górny brzeg paska 102 zostaje wygięty na zewnątrz przez przesunięcie odpowiedniego narzędzia pomiędzy jego wewnętrzną powierzchnią a przyległą powierzchnią bucika w celu utworzenia zewnętrznego wy-

stępu 104 (fig. 36), który może być wpuszczony pod języczek 78 podeszwy. Pasek 102 przechodzi wzdłuż szwu, zakrywa go całkowicie i nawet, gdyby języczek 67 nie ułożył się dobrze na właściwym miejscu, żaden wewnętrzny szew nie jest widoczny w buciku.

Na fig. 37 i 38 uwidoczniony jest układ, w którym szew tworzy wystającą na zewnątrz część służącą do przyłączenia podeszwy. W tym przypadku najlepiej jest, gdy szew wewnętrzny 110 posiada pętlice na zewnątrz, w celu nagromadzenia większej masy nici 111, która może być grubsza od zwykle używanej przy wytwarzaniu innego obuwia, podanego w tym opisie. Nic ta może być z wierzchu wyciągnięta tak, by utworzyła dostateczny występ 112 (fig. 38), przy czym jest rzeczą dobrą nasmarować tę część bucika klejem lub jego rozpuszczalnikiem zmiękczając w pewnym stopniu nić, jeżeli tylko czynność ta może być łatwo wykonana. Występ 112 służy do zamocowania części bucika z zagiętym ku wewnątrz języczkiem podeszwy, gdy zastosowana jest również podpodeszwa, lub do zamocowania podeszwy pojedynczej bez podpodeszwy w przedniej części gotowego bucika.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Obuwie, znamienne tym, że jego podeszwa jest zaopatrzona w wystający ku wewnątrz języczek obrzeżowy (15), pasek (25) względnie odgięte obrzeże (51) paska (50) lub odgięte obrzeże (56) paska (55), a wierzch posiada na swym brzegu wystający na zewnątrz języczek (8) względnie występ (43), zamocowany pod języczkiem obrzeżowym.

2. Obuwie według zastrz. 1, znamienne tym, że wzmacniająca część (4, 32) podpodeszwy względnie występ (9), języczek (40, 42, 65), pasek (102) względnie występ (104, 111, 112), wykonane w po-

staci obrzeża, są przymocowane do brzegu wierzchu tworząc w nim występ służący do przymocowania podeszwy.

3. Obuwie według zastrz. 1, znamienne tym, że języczek (8) względnie występ (43) mieści się w wyciętej obrzeżowej części podeszwy.

4. Obuwie według zastrz. 2, znamienne tym, że obrzeżowe części wierzchu są przyszyte do części wzmacniającej (4, 32) podpodeszwy względnie do występu (9), języczka (40, 42, 65), paska (102) względnie występu (104, 11, 112), przy czym języczek (15), pasek (25) względnie odgięte obrzeże (51) paska (50) lub odgięte obrzeże (56) paska (55) zakrywa szwy.

5. Obuwie według zastrz. 4, znamienne tym, że do zewnętrznej powierzchni wierzchu przyszyty jest pasek (102) względnie występ (104), którego część powyżej szwu jest wywinięta na zewnątrz i umocowana pod języczkiem (15), paskiem (25) względnie obrzeżem (51, 56).

6. Obuwie według zastrz. 4, znamienne tym, że zewnętrzny szew wierzchu posiada kształt wystającego na zewnątrz występu (111, 112) umocowanego pod języczkiem.

7. Obuwie według zastrz. 1, znamienne tym, że posiada podpodeszwę zaopatrzoną na spodniej stronie w część (4) podpodeszwy względnie występ (9) do szwu, które służą do przymocowania wierzchu naciągniętego na kopyto i wyposażonego w odwinięty występ (43), przy czym języczek jest wykonany na podeszwie w pobliżu jej brzegu.

8. Obuwie według zastrz. 7, znamienne tym, że podeszwa jest połączona z podpodeszwą od wewnątrz części (4) podpodeszwy względnie występu (9).

9. Obuwie według zastrz. 1, znamienne tym, że posiada podpodeszwę, do której przymocowuje się wierzch naciągnięty na kopyto i zaopatrzony w wystającą na zewnątrz część (4) podpodeszwy względ-

nie występ (9), przy czym podszwa, na której jest ukształtowany jęczeczek, jest przytwierdzona do wierzchu.

10. Obuwie według zastrz. 1, znamienne tym, że posiada podpodeszwę, w której zamocowuje się wierzch naciągnięty na kopyto i zaopatrzony w wywinięty na zewnątrz brzeg poniżej jego przymocowania do podpodeszwy, przy czym podszwa jest wyżłobiona przy brzegu na górnej powierzchni w celu utworzenia wystającego do wewnątrz jęczeczka (15, 78), pokrywającego wskazany wywinięty brzeg i zasłaniającego połączenie wierzchu z podpodeszwą.

11. Obuwie według zastrz. 1, znamienne tym, że podpodeszwa jest zaopatrzona na spodniej stronie w część (4, 32) podpodeszwy względnie w występ (9), do którego przyszyty jest wierzch naciągnięty na kopyto, przy czym wskazane obrzeże i brzegi wierzchu wystają na zewnątrz, a podszwa jest przyklejona do podpodeszwy i wierzchu i posiada jęczeczek (15), pasek (25) względnie odgięte obrzeże (51) paska (50) lub odgięte obrzeże (56) paska (55), pokrywające wystające na zewnątrz brzegi i zasłaniające szew.

12. Obuwie według zastrz. 11, znamienne tym, że podszwa i podpodeszwa są połączone od wewnątrz jęczeczka (15), paska (25) względnie odgiętego obrzeża (51) paska (50) lub odgiętego obrzeża (56) paska (55).

13. Obuwie według zastrz. 11, znamienne tym, że jęczeczek jest przyklejony do szwu.

14. Obuwie według zastrz. 10, znamienne tym, że jęczeczek jest zaopatrzony w dodatkowy pasek (25, 52), przymocowany do jęczeczka za pomocą szwu, widocznego na górnej powierzchni paska dodatkowego.

15. Obuwie według zastrz. 1, znamienne tym, że podpodeszwa jest zaopatrzona w przedniej części w brzeg (34),

do którego przymocowuje się wierzch naciągnięty na kopyto i który posiada zewnętrzny i wewnętrzny kołnierze, przy czym podszwa, przymocowana do wierzchu, jest żłobkowana na brzegu tworząc na górnej powierzchni jęczeczek, pokrywający kołnierz.

16. Obuwie według zastrz. 15, znamienne tym, że brzeg (34) jest ścieniony na wewnętrznym obrzeżu i jest utworzony przez wykrojenie podpodeszwy wewnątrz zarysia brzegu przy przedniej części, przy czym zamiast wykrojonej części zastosowana jest podkładka.

17. Obuwie według zastrz. 16, znamienne tym, że wykrój (33) w podpodeszwie jest wykonany w środku jej przedniej części, podklejonej podkładką (36), tworzącą cienką warstwę pod wykrojem i paskiem obrzeżowym, nad którym umieszcza się i do którego przymocowuje się wierzch, przy czym podszwa jest przymocowana do tego paska obrzeżowego.

18. Sposób wyrobu obuwia według zastrz. 1 — 17, znamienno tym, że naciągnięty na kopyto wierzch przytwierdza się jego brzegiem do elementu wzmacniającego w postaci np. jęczeczka (8) względnie występu, wystającego poza powierzchnię spodnią kopyta i tworzącego występ, na który nakłada się jęczeczek, utworzony przy brzegu podszwy i skierowany ku wewnątrz, przy czym w celu zamocowania podszwy stosuje się nacisk, stłaczający jęczeczek z występem, po czym kopyto wyciąga się z obuwia.

19. Sposób według zastrz. 18, znamienno tym, że pasek obrzeżowy przytwierdza się czasowo do brzegu spodniej powierzchni kopyta, po czym na pasek ten zakłada i przytwierdza brzeg wierzchu, tworzący wspólnie z paskiem obrzeżowym wystający kołnierz, do którego przytwierdza się podszwę przez nałożenie na ten kołnierz jej obrzeżowego jęczeczka skierowanego ku wewnątrz.

20. Sposób według zastrz. 19, znamieny tym, że brzeg wierzchu nakłada się i przyszywa do paska obrzeżowego, przy czym nici łączące (111, 112) na zewnętrznej powierzchni paska tworzą występ w postaci kołnierza.

21. Sposób według zastrz. 20, znamieny tym, że na pasek obrzeżowy nakłada się i przyszywa pasek dodatkowy w celu zakrycia szwu, po czym górny brzeg tego paska zawija się nad szwem w dół w celu wytworzenia kołnierza, wystającego na zewnątrz.

22. Odmiana sposobu według zastrz. 18, znamienna tym, że pasek obrzeżowy tworzy język podpodeszwy, a podeszwę przymocowuje się przez zawinięcie języczka na zewnątrz, wstawienie obrzeża podpodeszwy i sklejenie tego obrzeża z brzegiem wierzchu oraz z odwrotną stroną języczka, po czym części ściska się w takim kierunku, iż języczek układa się płasko, a pod nim stłacza się obrzeże i brzeg wierzchu.

23. Sposób według zastrz. 22, znamieny tym, że sklezione wierzch, podpodeszwę i podeszwę pozostawia się w spokoju tak długo, aż klej stwardnieje, po czym wykańcza się część podeszwy wystającą na zewnątrz poza wierzch.

24. Odmiana sposobu według zastrz. 1, znamienna tym, że brzegi wierzchu przymocowuje się do podpodeszwy, po czym ścina się je pozostawiając wystający brzeg, na który nakłada się i przymocowuje wystający ku wewnątrz języczek podeszwy.

25. Sposób według zastrz. 24, znamieny tym, że wierzch obuwia naciąga się na kopyto, nakłada się na pasek obrzeżowy i przytwierdza go do podeszwy tak, aby wewnętrzna strona paska obrzeżowego zakrywała ścięty wystający brzeg wierzchu i podpodeszwy.

26. Sposób według zastrz. 25, znamieny tym, że pasek obrzeżowy wykrawa się z brzegu podeszwy.

27. Sposób według zastrz. 24, znamieny tym, że część paska obrzeżowego, wystającą ponad górną powierzchnię podeszwy, przymocowuje się do krawędzi tej podeszwy.

28. Odmiana sposobu według zastrz. 27, znamienna tym, że część paska obrzeżowego, wystającą poza zewnętrzną krawędź podeszwy, ścina się.

29. Sposób według zastrz. 18, znamieny tym, że brzeg podeszwy, posiadający skierowany ku wewnątrz języczek obrzeżowy, wygina się w celu podniesienia tego języczka, po czym przykładą się podeszwę do bucika na kopycie, nasuwa języczek na wystającą część bucika, a następnie przyciska się brzeg podeszwy tak, aby języczek obchwytywał wzmiankowaną wystającą część bucika i stłaczał ją.

30. Sposób według zastrz. 29, znamieny tym, że podeszwę przykleja się do bucika naciągniętego na kopyto.

Fred Leroy Ayers.
Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.

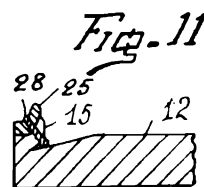
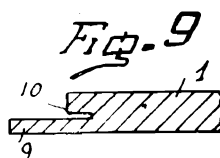
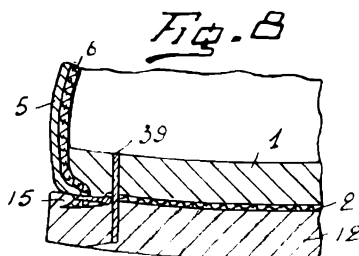
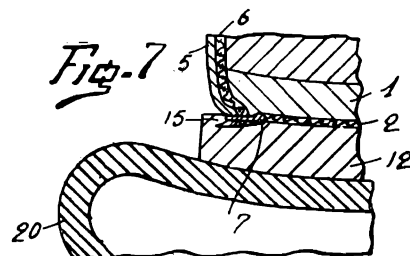
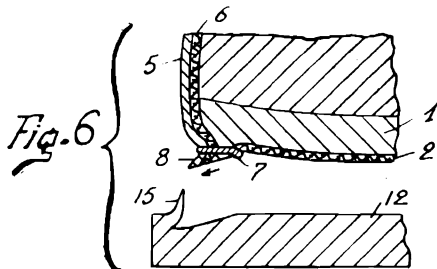
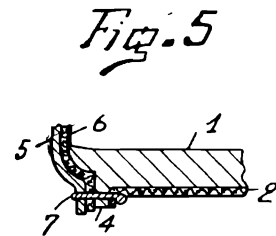
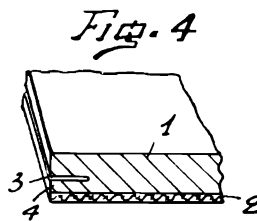
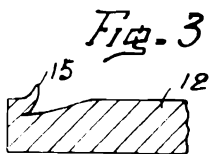
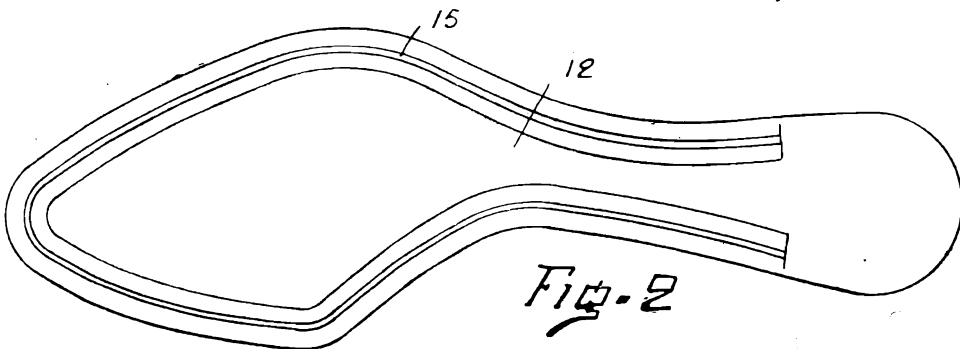
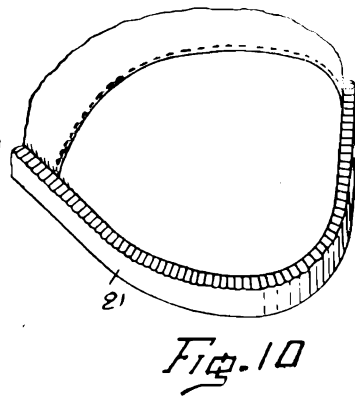
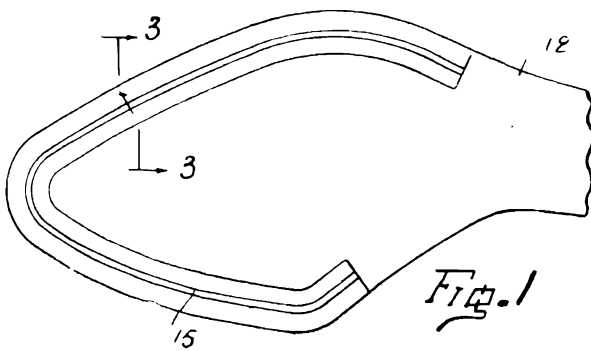


Fig. 12

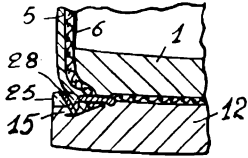


Fig. 13

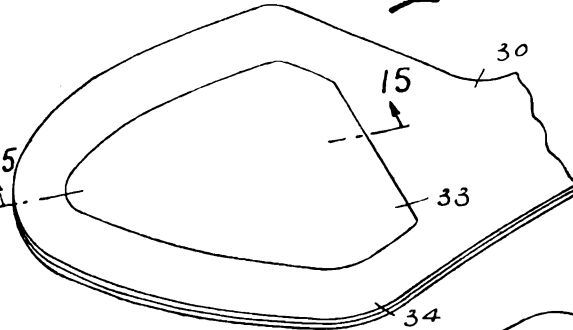


Fig. 14

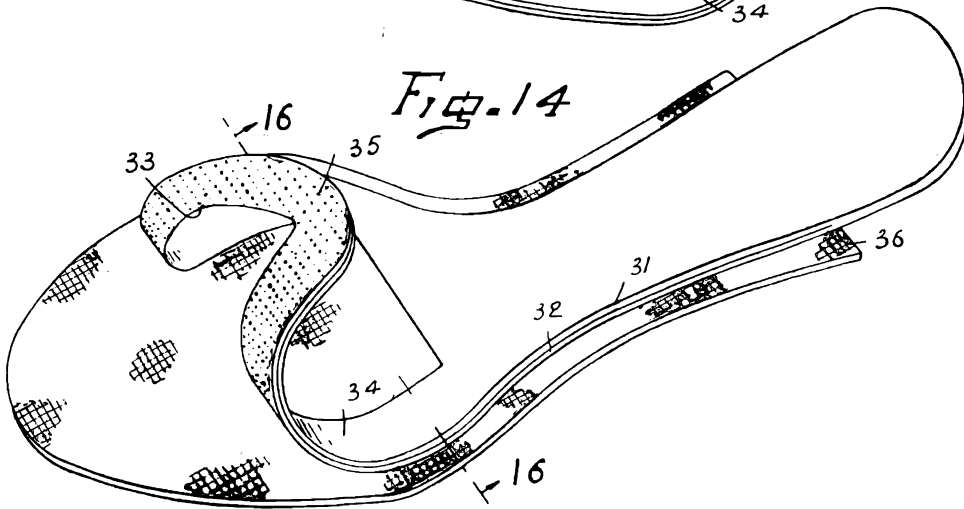


Fig. 15

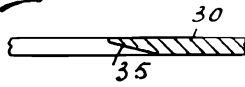
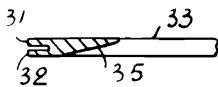


Fig. 16



Fig. 17

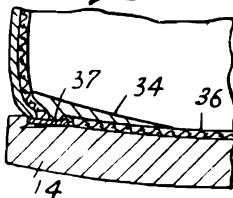


Fig. 18

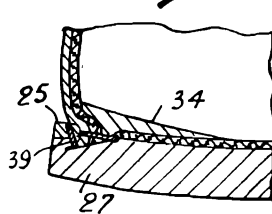


Fig. 19

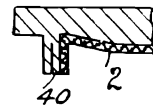


Fig. 20

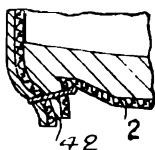


Fig. 21

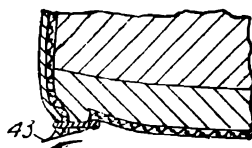


Fig. 22



Fig. 23

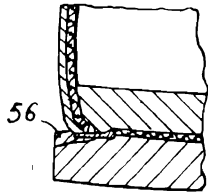


Fig. 24

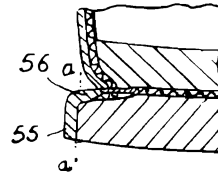


Fig. 25

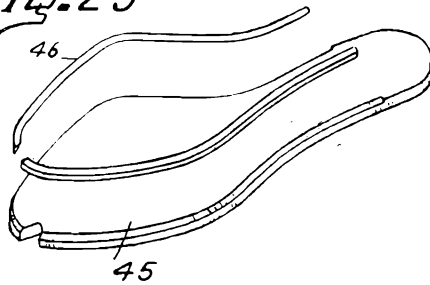


Fig. 26

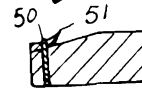


Fig. 27

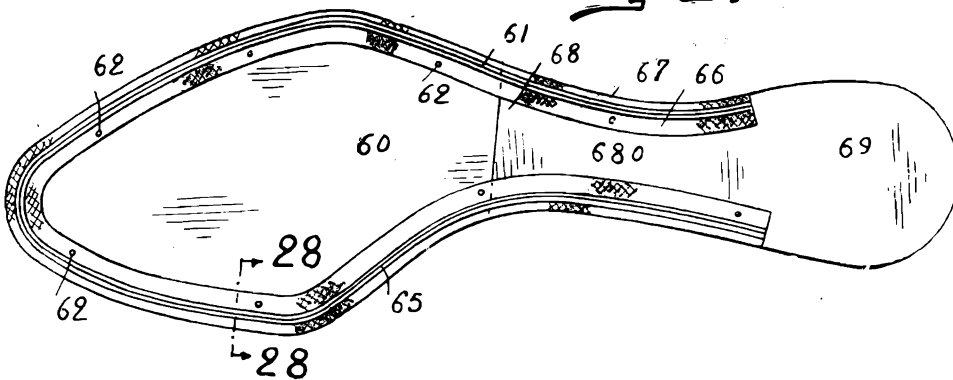


Fig. 28

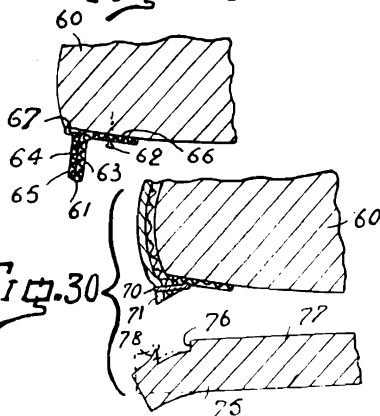


Fig. 29

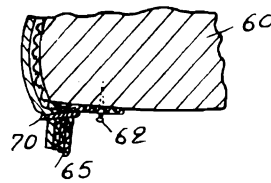


Fig. 30

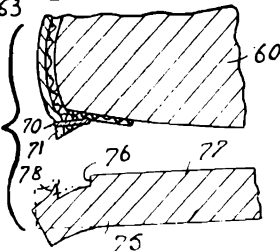


Fig. 31

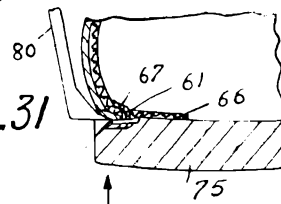


Fig. 32

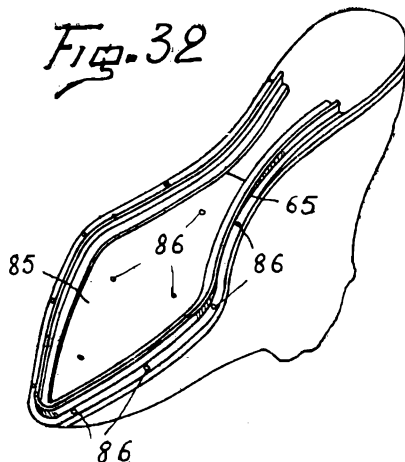


Fig. 34

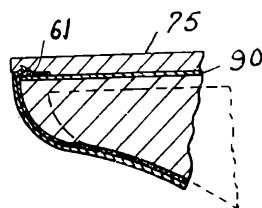


Fig. 33

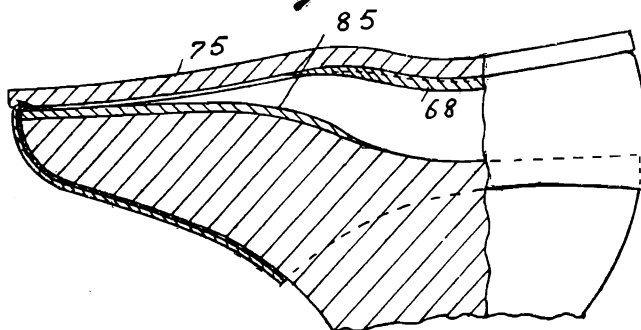


Fig. 35

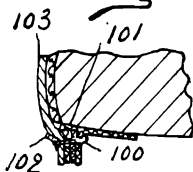


Fig. 36

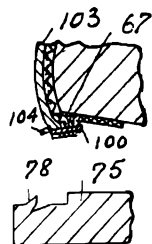


Fig. 37

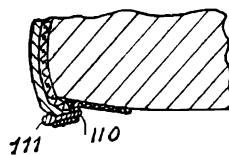


Fig. 38

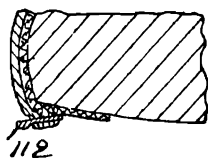


Fig. 39

