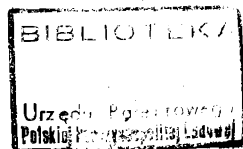


10 stycznia 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



A43d 83/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

No 688.

John George Tufford,
Ohio (St. Zjedn. Am.).

Kl. 71c 83/

71c 83/

Forma do sporządzania gumowych albo t. p. obcasów.

Zgłoszono: 1 czerwca 1920 r.

Udzielono: 26 września 1924 r.

Pierwszeństwo: 22 czerwca 1915 r. (St. Zjedn. Am.).

Wynalazek niniejszy dotyczy wyrobu elastycznych obcasów i potrzebnej do tego formy. Wynalazek ma na celu wyrób elastycznego obcasa o wklęsłej powierzchni przymocowania, dzięki której przy nakładaniu i naciskaniu go na płaską dolną stronę obcasa obuwia powstaje rodzaj ssącego wgłębienia, utrzymującego czasowo obcas aż do wsadzenia sztyftów. Dalej, wynalazek ma na celu wyrób obcasa, który miałby przy obuwaniu płaską powierzchnię stąpania i mógł być zaopatrzony w ten sposób w urządzenia do przymocowania.

Wynalazek składa się z nowych urządzeń formy, przedstawionej na rysunku i ze szczególnych sposobów jej zastosowania przy wyrobie obcasa.

Fig. 1 przedstawia perspektywiczny widok wysuniętych części formy, fig. 2

jest przekrojem podłużnym formy, fig. 3—przekrojem podług linii 3—3 fig. 2, fig. 4 jest widokiem z góry fig. 2, fig. 5 wykazuje nieco zmieniony szczegół.

Przy wykonaniu wynalazku zostają zastosowane dolna płyta 1, pośrednia płyta 2 i górna płyta 3 wraz z pobocznymi częściami, przez których współdziałanie może być wykonany całkowity obcas. Płyty mogą mieć taką wielkość, że jednorazowo wytwarzają tylko jeden obcas (fig. 1), albo taką, że jednorazowo może być wykonana większa ilość obcasów, jak to przedstawiają fig. 2, 3 i 4.

Podstawowa płyta 1 jest przy górnej stronie zaopatrzona we wgłębienie 4, ukształtowane dokładnie podług części płaszczyzny stożkowej, z której w bliskości jego najgłębszego miejsca wychodzą sztyfty 5 z nasadkami 6. Pośrednia

plyta 2 jest zaopatrzona na dolnej stronie w wypukłą, dokładnie pasującą do wgłębienia 4 część 7 i na górnej stronie w okrągłą część 8, równoosiową z częścią 7 i, w końcu — w przerwę 9 o zarysie obcasa. Na górnej części może być jeszcze przewidziane wgłębienie 10. Górna płyta 3 formy niesie na swojej dolnej stronie wypukłą część 11, która jest ukształtowana odpowiednio do wgłębienia 4 podług płaszczyzny stożkowej i dokładnie pasuje do wygięcia 8 średniej płyty. W środku części 11 mogą być przewidziane rowki 12, które celowo przedstawiają zarys obcasa, podobny do zarysu otworu 9. Wewnątrz tych rowków mogą być przewidziane przecinające się rowki 13. Przy praktycznym wykonaniu wynalazku zostają rozmaite płyty przy dokładnem do siebie dopasowaniu położone jedna nad drugą. Środkowa płyta jest na górnej i dolnej stronie zaopatrzona w sztyfty 14, wchodzące w odpowiednie otwory 15, 16 górnej, względnie dolnej płyty. Elastyczny kauczuk przepływa w takiej ilości, że zbiera się w otworach 15 i 16 tak, że sztyfty 14 przylepiają się i rozmaite części formy ściśle do siebie przylegają. Dla łatwiejszego rozdzielenia ich od siebie przy wyjmowaniu uformowanego obcasa, są przewidziane przy krawędzi i najlepiej przy narożach środkowej płyty wkarbowania 17, w które można wsadzić odpowiednie narzędzie dla wyciśnięcia części formy i pokonania przylegania kauczuku, który mógł się zebrać około sztyftów 14 i w otworach 15, 16.

Przy wytwarzaniu elastycznych obcasów z kauczuku albo innego materiału zostają dolna płyta 1 i pośrednia płyta 2 ułożone w prawidłowem położeniu, jak to widoczne jest z fig. 2 i 3. Po, albo przed tem zostają nasunięte przez końce sztyftów 5 małe przedstawione przy 18 blaszane pierścienie w ten sposób, że

spoczywają one na zgrubieniach 6 i wychodzą poza krawędzie. Następnie wytworzona wgłębieniem 4 i przerwą 9 komora zostaje całkowicie wypełniona kauczukiem, albo kompozycją, poczem górna płyta zostaje w ten sposób położona na średniej płycie, że wypukła część 11 wchodzi w wygięcie 8 i bezpośrednio działa na plastyczną masę w przerwie 9. Płyty zostają stale ogrzewane parą o wysokiej temperaturze i po zestawieniu rozmaitych płyt, albo części formy, zostają poddane działaniu hydraulicznej, albo innej prasy, przez co masa plastyczna zostaje ściśnięta w przerwie 9 i twardnieje. Gorąco płyt o tyle wulkanizuje masę, że staje się ona ciągliwą i trwałą, a jednocześnie zachowuje elastyczność. Po czasie, potrzebnym do wulkanizacji, zostają płyty oddzielone przez zdjęcie górnej płyty ze środkowej i tejże — z dolnej. Przy zdejmowaniu środkowej płyty z dolnej ukształtowany obcas pozostaje w przerwie 9 i zostaje podniesiony ze środkową płytą z dolnej płyty. Pierścienie 18 są ułożone w obcasie i oddzielają się przy podnoszeniu obcasa ze sztyftów 5. Kadłub obcasa ściąga się przy oddzielaniu sztyftów 5 ku środkowi w ten sposób, że w gotowym obcasie wielkość otworów jest wystarczająca tylko do przyjęcia sztyftu, albo innego przyrządu do umocowania. Po wyjęciu płyt zostają ukształtowane obcasy, wyrzucone z otworów 9. Do tego, by ukształtowany obcas posiadał potrzebną grubość, otwory 9 muszą być całkowicie wypełnione. Dzięki temu, że krawędzie przerw leżą powyżej swoich środków, jak to wskazują fig. 2 i 3, plastyczna masa dąży do położenia w poziomej płaszczyźnie krawędzi przerwy. Przy naciskaniu zostaje wyciśnięty nadmiar materiału nad górną stronę pośredniej płyty i może się zbierać we wgłębieniu 10, wskutek czego, po wyrzuceniu

obcasa na jego górnej krawędzi przebiega występujący narożnik, który zostaje zdjęty przy wykończeniu obcasa. Wgłębienie 10 do przyjęcia nadmiernego materiału przeszkadza również i temu, by płyty górna i średnia nie ulegały łączeniu się umożliwia przechodzenie górnej płyty w wygięcie 8 średniej płyty i jego wypełnienie.

Zeberka 12, 13 na górnej płycie wytwarzają rowki na górnej stronie obcasa ograniczające w środku jego powierzchnię ssącą, a cała górna powierzchnia obcasa tworzy powierzchnię ssącą, przez co obcas może być prędko nasadzony, i ściśle utrzymany na obuwiu podczas tego, gdy zostają wbijane gwoździe albo inne środki do umocowania.

Obcas ten, posiada wklęsłą górną i wypukłą dolną powierzchnię i przy nałożeniu na płaski obcas obuwia, wystarcza uderzenie dla uczynienia płaskimi obu jego stron tak, że powietrze zawarte pomiędzy obcasem obuwia i obcasem gumowym, zostaje wyciśnięte i obcas gumowy przez ssące działanie ściśle jest utrzymany, a krawędź jego szczelnie przylega do obcasa obuwia dzięki czemu nie może przeniknąć drobny piasek ani brud. Obcas gumowy zostaje trwale przymocowany do obuwia gwoździami, albo podobnymi środkami do przymocowania, wprowadzonymi przez otwory w obcasie, które ściągają się natychmiast koło nich, dzięki czemu niema luzu, w którym mógłby się zbierać brud. Szyfty 5 leżą w płaszczyźnie 4 i wytworzone przez nie otwory zbiegają się z wypukłą górną stroną obcasa. Przy naciskaniu obcasa otwory te układają się równolegle i wsadzane przez nie gwoździe wchodzą prostopadle w obcas obuwia.

Jak to jest pokazane na fig. 1 — 4, szyfty 5 zbiegają się w kierunku górnych końców, przez co obcas może być

łatwo z nich zdjęty. Otwory w nim są tak małe, że, gdy przez nie zostają wsadzone środki do przymocowania, kadłub obcasa zostaje ściśnięty i ściśle przylega do nich. Szyfty mogą jednak mieć i jednakową średnicę, jak to pokazano na fig. 3.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Forma do wyrobu obcasów z gumy albo t. p., składająca się z trzech części, z których środkowa przedstawia komorę o zarysie wytwarzanego obcasa, a dolna zaopatrzona jest w szyfty, niosące podkładowe pierścienie, tem znamienna, że płyta środkowa (2) zawiera, otaczające zarys obcasa, wypukłości, których fałsty spód (7) ściśle jest dopasowany do wklęsłości (4) dolnej płyty (1), podczas gdy wytworzone przez zestawienie tych dwóch płyt komory zamyka szczelnie trzecia wierzchnia płyta (3), dopasowaniem swym uwypukleniem (11).

2. Forma podług zastrzeżenia 1, tem znamienna, że wklęsłe dno komory i wypukła część drugiej części formy wytwarzają części kulistych powierzchni.

3. Forma podług zastrzeżeń 1 i 2, tem znamienna, że komora zostaje utworzona przez przerwę w środkowej płycie, która wypukłą swą częścią dopasowana jest we wklęsłe na dolnej płycie dno i przeciwległą stronę przyjmuje wypukłą część górnej płyty formy, przy czem szyfty, niosące podkładowe pierścienie są ułożone promieniowo do dna.

4. Forma podług zastrzeżenia 3, tem znamienna, że szyfty, posiadają łebki, na których spoczywają podkładowe pierścienie.

5. Forma podług zastrzeżeń 1 lub 3, tem znamienna, że około wklęsłej części, otaczającej górną stronę komory, przyjmującej wklęsłą część płyty górnej, albo

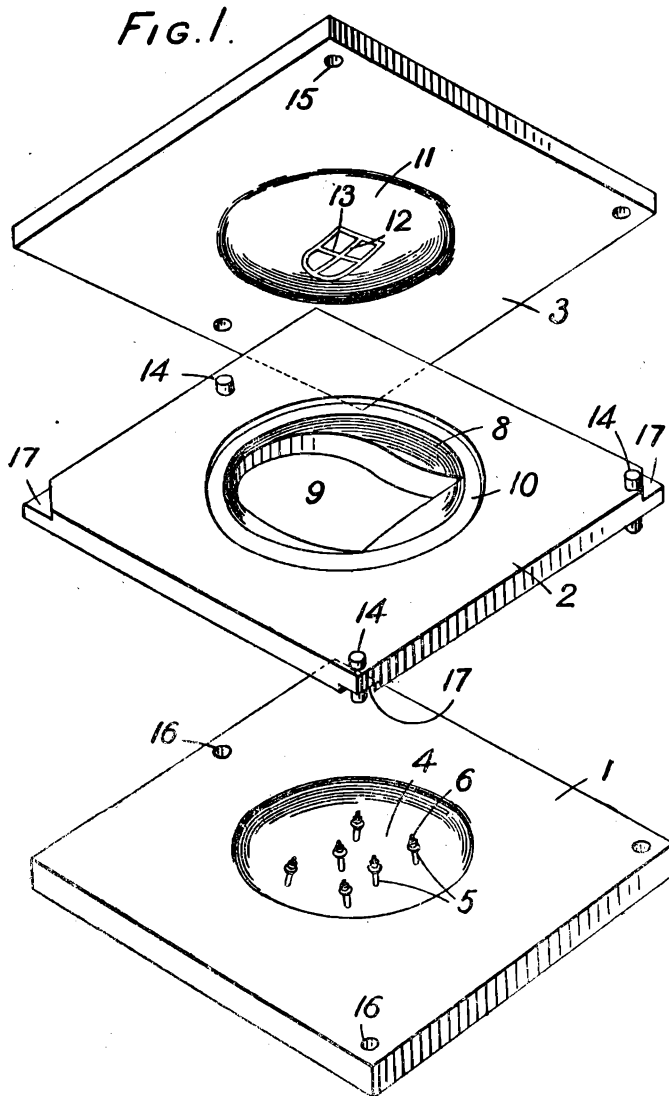
drugiej części formy, przebiega wgłębienie do przyjęcia nadmiaru materiału.

6. Forma podług zastrzeżeń. 1, 3 albo 5, tem znamienna, że na wypukłej części górnej płyty, albo drugiej części formy, są przewidziane żeberka, wchodzące do komory.

7. Forma podług zastrzeżeń. 3, 5 albo 6, tem znamienna, że środkowa płyta niesie, przenikające w otwory w płycie podstawowej, sztyfty, i że przy krawędzi środkowej płyty są wkarbowania dla możliwości wsadzenia narzędzi dla oddzielenia średniej płyty od dna.

John George Tufford.

Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.



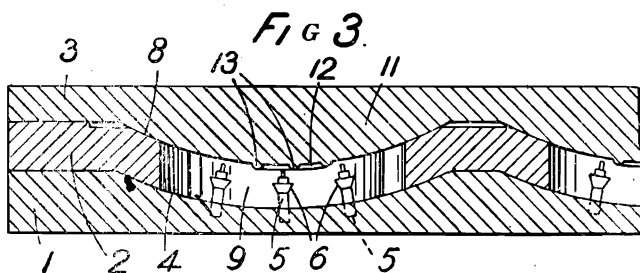
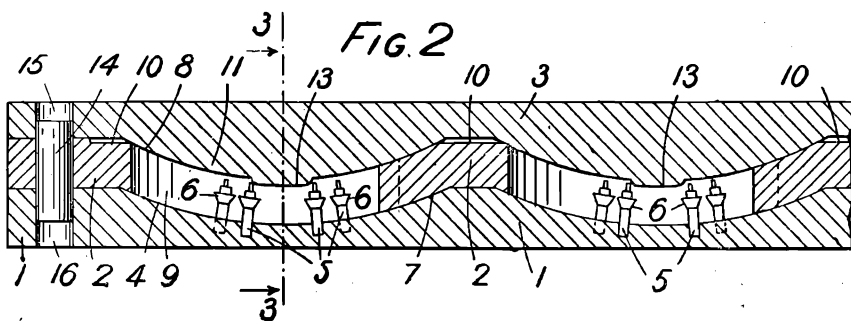


FIG. 5

