

# KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

KLASA 71 (3)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

IZDAN 1. APRILA 1925.

## PATENTNI SPIS BR. 3536.

Jaroslav Benda, odborný redaktor, Prag.

Postupak i uredjenje za izradu obućarskih proizvoda.

Prijava od 6. oktobra 1924.

Važi od 1. marta 1925.

Predmet pronalaska obrazuje postupak za ručnu ili mašinsku izradu svih vrsta obućarskih proizvoda odn. ostalih proizvoda za obuvanje noge kao i pomoćna uredjenja potrebna za ovo kao: celi kalupi, polukalupi, sprave, preparirani konci za pričvršćivanje, lepak i t. d.

Do sada primenjivane vrste izrade obućarskih proizvoda, naročito oni donji delovi obuće koji šite stopale (pendžeta i djonovi) su skupi i nepraktični ali naročito su potpuno nedovoljni sa anatomske tačke gledišta.

Dosadanje izrade obućarskih proizvoda usled potrebnog zadebljanja u prednjem delu obuće nisu elastični i teški su, na pr. Goodyear — svetska obuća. Umetak za članak odn. zglobasti deo nije savršen.

Uklještenje gornjeg dela obuće i ukucavanje štikle pomoću gvozdjenih klinaca utiče, te klinci dolaze u neposredni dodir s nogom, rdjaju i lako prouzrokuju trovanje krvi.

Do sada nije pri produkciji obućarskih proizvoda bilo specijalne izrade za udešavanje i upotrebu okvira i ramova od raznobojne lakovane kože.

Kod sadašnje upotrebljene vrste pendžetiranja sa otvorenim pendžetnim šavom ovaj se kviri bodom.

Kod šivenih obućarskih proizvoda do sada upotrebljeni postupak za preradjivanje konca pomoću vrelag čiriša nije dobar, pošto vreli čiriš rastavlja vlakna i upropašćuje ih. Sem toga, sledstveno ovome postupu moraju se ravni delovi šivaće

mašine održavati toplo, što doprinosi daljem oštećenju vlakana, ne obračujući pažnju skupom održavanju šivaće mašine u vrelome stanju.

Dosadanje konstrukcije kalupa i njihova tehnička izrada besciljne su. Opšti nedostatak dosadanih kalupa svih sistema je, što njina podnožna površina, koja jednovremeno obrazuje unutrašnju pozitivnu stopu obuće, daje kako uzdužnom tako naročito u poprečnom pravcu jednu prekinutu i skoro horizontalnu površinu odn. ravan.

Stopala dakle leži u do sada nošenoj obući na naravnoj ni najmanje prekinutoj površini bilo uzduž ili popreko, u kojoj noga sama mora silom da ugazi potrebna udubljenja za prste, pete i stopu.

Ovaj pronalazak odstranjuje navedene nedostatke i greške kako u anatomskom, tako i u tehničkom pogledu.

Oblike izvodjenja predmeta ovog pronalaska pokazuju njihove pojedine slike.

Sl. 1 pokazuje presek kalupa po A—A prema sl. 2, sl. 2 izgled odozgo kalupa koji odgovara onome u sl. 1, sl. 3 objašnjuje vertikalni presek kalupa po ravni B—B, sl. 4 takav presek povučen po ravni C—C, sl. 5 po D—D prema sl. 2, sl. 6 je vertikalni presek kroz petu kalupa analogo preseku sl. 3, samo sa koso povijenim srednjim delom stope, koji odgovara muškom prednjem delu djona, sl. 7 je sličan presek kao sl. 5, samo sa koso povijenim srednjim delom stope koji odgovara ženskom prednjem delu djona, sl. 8 pokazuje

izgled odoozgo kalupa okovanog limom sl. 9 delimični izgled odozgo kalupa sa limanim okovom u drugom obliku izvodjenja, sl. 10 iznosi presek po E—E sl. 8, sl. 11 isti takav presek sa drugojačim okovom, sl. 12 je poprečni presek kroz stopalo u prirodnoj veličini sa obelažavanjem nagnute obimne površine i njene nagibne uglove, sl. 13 pokazuje zglobasti deo sa zadnjim delom okvirastog diona, sl. 14 isti taj deo odozdo gledan, sl. 15 je presek po ravni F—F iz sl. 13, sl. 16 je isti takav presek samo bez unutrašnje urezane usne, sl. 17 pokazuje deo zgloba sa dionom za izradu sa drvenim ekserima, šivenu ili lepljenu, sl. 18 daje presek po ravni G—G sl. 17, sl. 19 presek kroz dion sa prilepljenom usnom za šivenje, sl. 20 pokazuje izgled pendžeta za okvirasti rad odn. dion za povrnutu izradu, sl. 21 označuje presek po H—H sl. 20, sl. 22 isti presek sa povrnutom zalepljenom usnicom za šivenje, sl. 23 pokazuje pendže sa okvirastim radom sa zalepljenom razrezanom usnicom za šivenje, odn. dion za povrnutu, u sl. 24 predstavljen je presek kao i ovaj samo sa dve jedno sa drugom zalepljenim ili zašrafljenim usnama za šivenje, sl. 26 iznosi sličan presek sa pravcuglo povijenim usnama za šivenje, sl. 27 pokazuje kombinovani dion za okvirasti rad ili stopu za krajnji rad sa pripadajućim zglobastim delom, sl. 28 izaže presek preveden koso prema prednjem delu okviraste obuće sl. 29 pokazuje izgled sa strane okviraste obuće sa rasećenim i uspravljenim okvirom pre lepljenja, sl. 30 pokazuje okvir u preseku po K—K sl. 29, sl. 31 pokazuje izgled obuće sa zalepljenim obodom od lakovane kože u jednoj ili raznim bojama, sl. 32 pokazuje dion za obuću prošivenu, povrnutu, ukovanu crvenim klincima ili zavrtanjima učvršćenu i zalepljenu sa tri klinaste kožne pantljike, sl. 33 iznosi presek po L—L sl. 32, sl. 34 presek kroz klinastu kožnu pantljiku prema sl. 32, sl. 35 pokazuje izgled kalupa za presovanje pendžeta, usnica za šivenje i zglobastih delova, sl. 36 iznosi presek po M—M a sl. 37 presek po N—N sl. 35, zajedno sa pritiskujućom pločom.

Prema ovome pronalasku jednu od glavnih činjenica za izradu obuće svih vrsta i sistema obrazuje na nov način izradjeni kalup, koji se od kalupa, koji su do sada bili u upotrebi, razlikuje kako svojim drugojače izvedenim i konstruisanim novim oblikom stopale kalupa tako i svojom tehničkom izradom u opšte.

Kao što to različiti patenti svedoče, težilo se u pogledu poboljšanja kalupa za obuću tome, što se pokušavalo, da se pre-

duzme popravka čovečije noge u različitim položajima a u odnosu na stopalo (ali samo u pojedinačnim slučajevima — sakate noge), ali uvek i isključivo samo na osnovu dosabanjeg starog, prema dužini i širini, jednostavnog, ravnog i u isto vreme ovalnog oblika stopale kalupa, koji do današnjeg dana obrazuje neprekinutu ravan i do sada ju je takvu zadržao.

Ravna površina odnosi se odgovarajući na gotovu obuću, ali nikada ne može dati onom celom plastičnom delu čovečije noge, koji gazi čvrst oslonac jednovremeno svugde oko, odozgo i sa strane.

Pokušavalo se da se nadje pomoći različitim udešavanjima gornjeg dela kalupa, ali uvek bez uspeha. Ostalo je nesumnjivo da takvo udešavanje, koje se uvek nalazilo, nikada ne može vršiti takav uticaj na ispravku svesnu zadatka, i na individualni hod čovekove noge, koja obadva cilja zahtevaju svaki za sebe jedan individualni oblik kalupa.

Poglavito se nije moglo postići čvrsto usadjivanje stopala, koje je premešteno u odgovarajući izdubljeni položaj; dalje nije se uspelo, da se postigne svestrano dejstvujući oslonac noge i najzad da se racionalno stvori izrada kalupa modernog oblika.

Gornji deo obuće, izradjen preko mnogostruko udešenog gornjeg dela kalupa, ne pruža za vreme hoda čvrst oslonac nozi; na protiv, takve sare su pokretne i tako reći lebde u vazduhu, dok težina tela počiva isključivo na dnu obuće, koji odgovara dnu kalupa, zbog čega je taj kalup po ovom pronalasku zato tako konstruisan, da bi mogao da služi kao osnova novog poboljšanja kalupa odnosno obuće i da bi se mogao postići sa sledećim glavnim ciljevima:

1. Popravka čovečije noge odn. stopale pomoću potpunog njegovog ubuhvatanja.

2. Pravilno upravljanje individualnog čovekovog hoda sa obzirom na potpuno ravnomerno abanje cele stopale — gornje površine, koja je postavljena horizontalno.

3. Potpuno odstranjivanje svih vrsta zadebljanja kod obuća i najzad

4. Racionalna izrada modernih kalupa mehaničkim putem i prema tome ista takva izrada obuće.

Prema ovome pronalasku osnova kalupa 1 sastoji se od 2 dela 2, 3, od kojih je deo 2 izdvojen od oboda kalupa delom 3. Pruga za gaženje 2 dna kalupa pokazuje u poprečnom pravcu prema preseku iz sl. 5 pretežno prav tok, ali može ići i umereno ugnuto ili umereno ovalno. Svugde oko gde se spaja svojom ivicom 5, pruga za gaženje je predviđena sa površinom

koja se penje, ravnom odn. konvavno ili konveksno iskrivljeni sa različitim prostornim pružanjem, koja sa srednjom površinom osnovne kalupa obrazuje umereno oštar ili kontinualno gubeći se prelaz. Pomenuta površina 3 u delu 6 članka nije obrazovana (sl. 3—4). Na tome mestu se seče ovamo srednja površina 2 osnovne kalupa i spaja se neposredno sa obodom članka sa strane.

Koso nagnuta površina 3 odgovara približno nagibu stopale duž svoga oboda (sl. 12).

Ugao nagiba površine 3 može na raznim mestima biti različit. Na najzadnjem delu pete, na kome se pri spajanju polaže zadnja kapa, mogu ugao nagiba i širina kose obimne površine biti iz toga razloga veći pošto je na toma mestu nagomilano suviše kože. Što se tiče ugla, koga zaklapa nagnuta obimna površina 3 sa horizontalnim prednjim delom stopalne površine 32 određuje se, približno ovako:

Ako se uzme ravna srednja površina prednjeg dela kalupa kao osnova, to linija, koja svugde okolo treba da obrazuje ugao, pokazuje nagib od prilike 20 stepeni. Ali ipak ova kosa obimna površina 3 može se konstruisati na obrnuti način, i to počinjući sa spoljne strane. Ovaj postupak može se primeniti korisno pri preradi skoro dovršenih starih kalupa, ali i pri prvobitnoj izradi kalupa nove vrste koji bi se u ovom slučaju izradjivali prema starom postupku, ali ove izradjevine snabdeće se naknadno sa novo konstruisanom nagnutom obimnom površinom 3. sa strane pomoću za to usvojenog postupka kao struganjem, odsecanjem, ukošavanjem ili t. sl.

S obzirom na racionalni kalup odn. obuću korisno je, ako ugao nagiba zadrži svugde okolo istu veličinu. Ali ovo pravilo ništa manje ne zabranjuje različita odstupanja, gde je merodavan modus produkcije, kao na pr. kod vrlo šiljatih kalupa, debele kože, u kojim mogu nagnute površine, o kojima je reč, ili pak i njihini nagibni uglovi odn. oboje zajedno biti jednovremeno veći.

Samo se po sebi razume, da širina obimne površine, naročito pak njen nagibni ugao, može biti i manji ili može biti na jednom istom kalupu promenljivih veličina, što isto tako važi i za njenu površinu.

Obe konture novo konstruisane osnovne kalupa i to kako unutarja 5, tako i spoljna 4 mogu nezavisno jedna od druge dakle svaka za sebe sama biti izvedena više ili manje oštre odn. ovalne, naročito prelaz od obimne površine 3 ka površini 2 odn. ka gornjem stroju kalupa, može biti ili više ovalan ili više oštar, a isto tako i ona

nagnuta obimna površina 3 može pokazivati naročiti oblik i to više ili manje konveksan ili konkavan ili potpuno pravolinijski presek. Najbolje je, kada srednja površina 2 ide potpuno pravolinijski ili kada u svome srednjem delu pokazuje vrlo umereno ugnuće.

Kod obuće izradjenje prema ovome pronalasku postiže se kako svestrano potrebni oslonac noge odozdo i svugde sa strane tako i korisno, dugoočekivano uglavljivanje stopala što do sada nije bio slučaj.

Ovo oslanjanje je do duše čvrsto kao što treba, samo bez ikakvog bočnog dejstva na čovekovu nogu.

Gore opisani kalup je normalni kalup. Ako hoćemo specijalnu izradu osnovne kalupa, da bi se sprečilo gaženje obuće kod ljudi s polja, kod žena unutra, i da bi se postiglo potpuno ravnomerno abanje pendžeta na svima mestima površine gaženja, služe sledeće opisane predohrane:

Uzimanjem otiska traga može se utvrditi, na kojoj strani ove stopale počiva težina tela. A opšte uzev težina tela leži kod čoveka usled uskih bedara i sistema kolena koji se pregiba u napred, na spoljnoj strani, čime se dovoljno objašnjuje gaženje gornjeg dela obuće napolje preko spoljnog oboda stopale. Kod žena uzima se u najvećem delu slučajeva suprotno. Specijalna izrada ženskih kalupa sastoji se u tome, što se srednja površina stope kalupa i pete kalupa 2 (sl. 3, 4 i 5) naginje iz njenog horizontalnog položaja za od prilike 5 stepeni ispod korizontalne ravni 7 ka spoljnoj strani (sl. 7). Na taj način donja spoljna strana osnovne kod ženskih kalupa pada ispod normalne horizontalne površine dna kalupa. Ugao se obrazuje prema vrsti izrade, vrsti rada i prema potrebi.

Ovo izvodjenje odnosi se u prvom redu na osnovu kalupa, dok peta kalupa može biti isto tako konstruisana normalno ili na obrnuti način (sl. 6). U unutarnjem zglobu nema važnosti ova nagnuta površina.

Kod specijalne i. rade muških kalupa za gore pomenute svrhe nagib pendžeta i štikle izvodi se na obrnuti način nego kod ženskih kalupa. Kod takve vrste specijalne izrade nalazi se prema tome kod ženskih kalupa više drveta na spoljnoj 9 a kod muških kalupa na unutrašnjoj strani 10 kalupa.

Valja napomenuti, da se može postići jedna izrada osnovne kalupa, prema ovome pronalasku i kod već do sada upotrebljenih starih kalupa time, što se, pre utiskivanja pojedinog kalupa na pendže i štiklu utvrdi odgovarajuća ispuna od kože, fibera drveta ili drugog kog upotrebljivog mate-

rijala. Čim se cipela završi, ova ispunna se može ukloniti.

Kod novih okovanih Mac-Key-ovih kalupa, limani kov ne dopire kao do sada čak do ivice dna kalupa, već stopna ivica 13 lima 11 stoji toliko daleko, koliko je to potrebno za stajanje, na pr. koliko je potrebno za okvirasti rad. U mesto punog prednjeg ili potpunog okova limom dela 2, može se namestiti samo jedno parče lima 14 (sl. 9). Svi okovi se mogu upustiti u drvo ili se namestiti, kao što je to dosada bio slučaj, na gornju površinu 2, samo se obod ovoga okova može predvideti sa ukošenjem 14. Okov se može učvrstiti zavrtnjima 12.

Limani okov kod Mac-Key-ovih kalupa može se zameniti i prskanim metalom na pr. po postupku Schopp-ovom. Korist od ovih kalupa predviđenih sa novim delimičnim okovom ili metalnim slojem sastoji se u tome, što se za sve metode produkcija obuće mogu primeniti kalupi jadne i iste izrade, čime se uprošćuje gradjenje, a time se smanjuje priprema kalupa. Sem toga kod gotove obuće postiže se bolja izrada, pošto je cipela pričvršćena preko drvene ivice.

Na peti kalupa prema ovome pronalasku postavljena je takozvana čaura, koja se sastoji iz metalne cevi 16, predviđene sa jednim zavrtnjem s polja, da bi osigurala čvrsto usadjivanje u drvo. Njen dati kraj može se predvidjeti sa obodom 17, dok njen gornji deo (ili oba dela) može biti prstenastim koturima 18, pričvršćenim srednjim zavrtnjem 19 na cevi 16 (a ne na kalup) tako pokrivena, da je njeno ispadanje nemoguće. Korist primene ove čaure, je u tome, što ona u svom vertikalnom položaju protivstaje udarima sprave za prikucavanje štikle, i kalup ne može da prsne.

Koristi novo konstruisanje osnove kalupa su nebrojene:

1. Uklanjanje se jednostavna površina osnove kalupa odn. cipele i zamenjuje plastičnim oblikom, koji odgovara prirodnoj nozi, čime predeo gaženja čovečije noge dospeva u niži i sigurniji položaj, i čime se celoj nozi svugde unaokolo daje potreban oslonac kako odozdo tako i sa strane. Klizanje noge za vreme hoda je isključeno i time je isključeno i zamaranje čovekovog tela, naime pri dužim marševima.

2. Postiže se potpuno obuvanje noge, koja je sa strane ovalna i nema oštre ivice, usled čega u gotovoj obući ne mogu postojati nikakvi šupljiji prostori sa strane, kao što je to do sada slučaj. S obzirom na anatomske zahteve kao i na zahteve racionalnog postupka izrada pri mehaničkoj

ili ručnoj proizvodnji odn. izradi jemstvuje se najbolji uspeh pun zahvalnosti. Prsti su u njihovom niskom položaju pokriveni, tako da oni ne pritiskuju tako neposredno na gornju kožu kao do sada, čime je sprečen glavni pritisak za obrazovanje zadebljanja kože i žuljeva.

3. Sasvim se izostavlja zadebljanje nezostavno kod današnje izrade obuće. Predeo gaženja noge nalazi već pripremljena udubljenja, koja mu odgovaraju, i noga ne mora da silom ulazi u pendže odn. zadebljanje. Gornje pendže leži neposredno na donjem i prema tome obuća se ne može razgaziti i deformisati. Pendže se aba ravnomerno na svima mestima njegove površine, čime se znatno povećava njegova trajnost.

4. Obuća se može izabrati za dve mere manja nego dosadanja, čime se uzdiže i njen spoljni izgled. Cipela se da lako ukalupiti i izkalupiti, čime se spečava prskanje šava na gornjem delu obuće. Produkcija se pojeftinjava uštedom na koži, radu i odebljanju.

Ceo opis ne odnosi se samo na cele kalupe, već i na polu-kalupe i na sve ostale slične oblike kao i na one, koji služe za ispunjavanje obućarskih proizvoda.

Kod ovoga pronalaska u smislu postupka za izradu obuće, za koju se upotrebljavaju gore opisani kalupi, pretežan značaj pripada novom zglobastom delu odn. njegovom novom uredjenju. Ovaj zglobasti deo dopire čak do zadnjeg dela obuće i uzima na pr. oblik štikle. Duž oboda 21 on se sužava u toj meri, kao što to po pravilu odgovara zarezu urežano u duž gornjeg pendžeta. Ovakav zglob može se, samo se po sebi razume, umeinuti u pendže urezano sa obe strane.

Zglobasti deo predviđa se sa zarezima 23 (sl. 15) okrenutim unutra, koji služe za primanje šava, dok se u okolini pete između pendžeta 22 i zglobastog dela 20 na odmerenom odstojanju od ivice umeće potpun ili potkovičast limani umetak 24, koji štiti baš ono mesto, na kome u unutrašnjosti obuće prodiru ekseri štikle, čime se sprečava bušenje pendžeta.

Tako udešeni, zglobasti deo zalepi se pomoću usvojenog lepka, na pr. celuloidnog rastvora, na odgovarajući pripremljeno pendže. Između zglobastog dela 20 i pendžeta 22 korisno se može umetnuti pljosnata čelična opruga 25, koja se može slobodno kretati u koži u, za nju pripremljenom izdubljenju, a biti pričvršćena ekserima 26 samo na delu pete djona.

I između djona i pendžeta može se umetnuti čelična opruga, lvični iseći, za

koliko je zglobasti deo duž obe ivice sa strane 21 načinjen uži, služe za primanje gornje kože odn. jednog okvira, pri čemu jačina odn. visina kožnoga zgloba zamenjuje usnu djona, zasečenu usnu. Mogućno je da se i zasečena usna odseče (sl. 15). Učvršćivanje zglobastog dela za ukovani, šiveni i eventualno lepljeni rad biva potpuno na isti način kao kod obuće sa okvirom, samo ranžiranje iste može malo odstupiti.

U jedan tako izradjeni zglobasti deo od bovoljno jake kože vode se sa obe njegove spoljne ivice 27 (sl. 18) useci, tako da se obrazuju s polja otvoreni zarezi 26 bez gornje usnice zarez, koja se odseca, da bi omogućila umetanje gornje kože u tako postao ugao, koji se otvara s polja, po čemu se unutarnji zarez odn. usna zarez 29 ureže i odmah u pravi (sl. 17 i 18).

Drugi jedan postupak sastoji se u tome što se ivice zglobastog dela najbolje ukose sa spoljnih strana 31 (sl. 19) na poznati način, po čemu se na tako obrazovane zasečene površine zalepe usne 30 pomoću celuloidnog rastvora i presuju radi postupka umetanja niže opisanog.

Zglobasti deo u ovome slučaju može se izvesti i od tanje kože.

Korisli zglobastog dela, koji odgovore prednjem opisu, jesu mnogobrojne:

Novi zglobasti deo ne može se u unutrašnjosti obuće kretati i stoji čvrsto. On je elastičan i nepomičan. Obuća je dugotrajnija i nepropusna za vodu. Zatim sare su čvrsto vezane kako za zglobasti deo, pendže, tako i sa zadnjom kapnom pomoću umetnutog šava, čije svodjenje izgleda u osnovi obuće kao ukrštanje, tako da je isključeno da se ona razgazi. Tim se i odgovarajući kožni mišići pritegnu, što znatne koristi donosi čovečijem hodu. Cipela predviđena takvim uredjenjem ne može se deformisati i štikla iskriviti. Djon u unutrašnjosti obuće ostaje u nepovredjenom i čistom stanju, čarape ne trpe ništa i nikada se ne može doći do trovanja krvi, pošto se prodiranje eksera kroz djon učinilo nemogućim.

Prema ovome pronalasku djon podleže temeljnim promenama prema načinu izrade upotrebljivanom do sada. Usna zarez je za pendže zalepljena kakvim usvojenim lepkom što ne zahteva nikakvo šivenje. Djon se može izraditi od proizvoljne prirodne ili veštačke kože impregnisanе ili obične tkanine, kao na pr. azbestne tkanine, ili od drugog kog materijala kao pluta i t. d. Kod okvirastog rada u upotrebu mogu doći zarezani kao i nezarezani i kombinovani djon, prema čemu se

za šiveni odn. drvenim klincima kovani rad upotrebljuje zarezani djon a za lepljeni rad obadva.

Doterivanje djona može se izvoditi na razne načine. Djon određen za okvirasti rad zarezuje se na taj način, što se ili obadva zarezna načine odn. obrazuje se kako spoljni tako i unutarnji zarez ili samo jedan. Najbolje se pokazuju spoljni zarezi 33, (sl. 20 do 22).

Prema sledećem načinu rada zarez uvek se nedostajuća usna 34 zameni naknadno, ili u slučaju, kada se oba zarezna jednovremeno režu, oba ili samo jedan pojačavaju se usnama prema novome pronalasku.

Pojačavanje izrezanih zarezna biva na taj način, što se na istrugani i izrezani djon pomoću celuloidnog rastvora ili drugog lepka, koji pokazuje ista svojstva, prilepiti odn. utisne nova usna, koja može biti od prirodne ili veštačke kože, tkanine ili drugog kog pogodnog materijala, i može biti sastavljen od jednog ili nekoliko komada 34 (sl. 20).

Ovo ojačanje prvobitno izrezane usne odnosi se na sve delove djona isto kao i na njegovu celu površinu, i ovde se pruža mogućnost, da se na ovaj način pojača potpuno, takav djon u željenoj meri samo na pojedinim mestima. Što se tiče zahteva potpune nepropustljivosti obuće odn. šava za umetanje 35, zalepljena unutarnja usna 34 ne otseca se kao obično, već se korisno premaže lepkom prema ovome pronalasku i priklopi preko šava 35, koji se ovime zaštićuje ne samo protiv oštećenja, već se ovim uredjenjem obuća čini potpuno nepromočiva.

Pri zagotavljanju djonova pokazuje ova tri postupka najviše koristi i to:

1. Uzmemo se dve pantljike 36 od kože, tkanine ili drugog kog primerjenog materijala, koja se drži odn. zalepljena je na ivici ili duž sredine svoje dužine, i tako je prema sl. 25 i usled postignutog korisnog struganja u sledećoj opisanoj spravi i pomoću lepka drži zalepljenu odn. utisnuti na djonu.

2. Uzme se jedna pantlika 37 od prirodne ili veštačke kože i ona se raseče na jednoj strani na potrebnu dubinu, po čemu se ona učvrsti na djon na način opisan u prvom slučaju.

Uzme se pantlika 38 od prirodne ili veštačke kože, tkanine itd. saviju se duž cele njene dužine pravouglo i zatim se zalepi na goreopisan način na djon 22 (sl. 26). Usnice za šivenje mogu se i ušiti, samo tada unutrašnjost obuće nije čista, a djon se u takvom slučaju probada iglom.

Zgotavljanje djona za povratnu obuću

biva na istu vrstu i način kao i kod gore pomenutog zgotovljenja, urezanih, neurezanih i kombinovanih djonova. Koristan je na posletku pomenuti postupak, gde se zglobasti deo 20 lepi odn. utiskuje neposredno na povrnuti djon u njegovom zadnjem delu (sl. 27).

Naročitu pažnju kod povrnutog djona zaslužuje spoljna usna za zasek. Ako se primeni poznati postupak sa zarezanom ili nezarezanom djonom i ojača se ili zameni spoljna zasečena usna ili usna u opšte sa usvojenom pantljikom 39 (sl. 31) naročito od obojene lavane kože koja se sem toga može ukrasiti veštačkim šavom dobija se sjajan ukras oboda proizvoljne širine, koja ujedno ispunjuje cilj da služi gornjoj koži kao meka podloga, na koju se ona sada oslanja u mesto do sada direktno na oštru ivicu djona, čime se pruža zadržavanje ribanja gornje kože.

Ako se izbere koja druga vrsta kože, obod djona, se da bosti. Koristi sada opisanog zgotovljavanja djona jesu od znatnog značaja i označuju jednu epohu u razviću obućarske industrije.

Najglavnija je korist ta, što se specijalno za okvirasti rad dobio čisto kožni djon, koji može biti tanak kao hartija i koji se u opšte ne mora cepati, pri čemu i pored toga ima potrebne usne za prišivanje gornjeg dela. To označuje jeftinu savišenu i poglavito specijalno preciznu vrstu izrade, pošto se ovde u stvari tiče rada po kalibru, a skupe i neekonomične mašine za zgotovljavanje postaju izlišne.

Kod šivene, kovane i lepljene obuće pruža se mogućnost da se gornji deo obuće učvrsti za djon šivenjem u mesto zakivanja, čime obuća postaje elastična, a djon se ne dira. Usne za šivenje mogu se obrazovati na proizvoljnom odstojanju od djona odn. ivice djona a šivački rad se može preduzeti i kod šiljatog oblika kalupa odn. obuće, a da ne nastupe nikakve teškoće.

Prema pronalasku kao usne za šivenje mogu se obraditi otpatci gornjeg dela, inače neupotrebljivi za ma kakav drugi cilj, čime se postiže neograničena izdržljivost. Djon se ni u kom slučaju, ne izuzimajući ni rezački rad, ne oslabljuje, već ojačava.

Svaki djon se korisno može egalizirati i u potpuno suvom stanju može se šiti slabim iglama. Ušivanje sara ispada vrlo tačno. Šivački rad znatno je uprošćen i olakšavan a pri tome dobija efekat u velikom stepenu. Kidanje usnica za šivenje je potpuno isključeno. Sa strane djona gde su bile dlake ne vide se nikakvi bodovi iglom, čime se postiže prвокlasna izradjevina. Iglu prodire u usnu zarez u jednoj tački, a ne kao do sada po jednoj liniji. Šav je

potpuno zaštićen od razornog dejstva kožnog znoja i vrela mase za zadebljanje.

Djon odn. povrtačen djon može se izradjivati u stovarištu, jer u koliko je on stariji u toliko je bolji. Nova obuća ne gubi oblik a opravke stare obuće dadu se izvesti lakše i temeljnije.

Nov postupak izrade ramova i okvira sastoji se u tome, što se okvir, na kome se ušiva djon, izradjuje od raznobojne lakovane kože. Fabrika kože za specijalnu izradu kožnih okvira do sada nisu izradjivale okvire od lakovane kože 39 (sl. 31).

I postupak da se izradjuje obuća sa pokrivenim šavom specijalno sa duplim šavom oko cipele, dosada je nepoznat.

Ako hoćemo da izradimo jednu cipelu, na ime okvirastu cipelu od lakovane kože sa lakovanim okvirom to je najbolje, pri današnjem oskudici u specijalnoj izradi okvira od lakovane kože, upotrebiti običan okvir u vezi sa drugim jednim isečenim od lakovane kože, kada se isto vreme hoće da postigne gore pomenuti dupli šav. Sada se oba okvira prilepe delimično jedan za drugi na obodima po dužini, po čemu se izbodu oba jedno vreme sa gornjim delom obuće ili po celoj dužini obuće ili samo oko srećnijeg pendžeta. Da bi se postigao dupli šav može se upotrebiti pak i obična koža od samo jednog jačega okvira 40 za sebe, koji je u njegovoj debljini sa jedne strane zaseca na odgovarajuću dubinu (sl. 30).

Djon 41 (sl. 29) se uvek ušiva odn. udvostručava na donjem delu okvira. Tada se premažu oba dela prorezanog okvira celuloidnim rastvorom i utisnu se jedno u drugo tako da se šav 42 potpuno pokrije. Ako hoćemo da imao siguran šav odn. dupli šav, to se upotrebljuje lakovani okvir ili ram.

Na sličan način može se obod obuće ukrasiti kod povrnutu, šivenu, kovanu ili lepljenu obuće, a da se ne mora bockati. Neposredno na spoljnoj ivici djona ili na ramu na njegovom obodu utisne se potpuno ili delimično lakovani umetak ili eventualno sa veštačkim ukrasnim šavom. Ovaj način izrade koristan je zbog toga, što je šav za učvršćivanje ili za ukras odn. dupli šav potpuno zaštićen od svakog oštećenja.

Bodenje otpada i postiže se znatno veća izdržljivost naročito kod okviraste obuće a opravke obuće dadu se izvršiti mnogo bolje i dugotrajnije. Okvirasta obuća specijalno lakovana obuća sa lakovanim okvirom zadržava svoju odličnu pojavu.

Pri izradi okvirasto šivene i povrnutu obuće upotrebljuju se prvenstveno ranije opisane pantlike i djonovi odn. pendžeta,

kao i konac prepariran na nov način. Da se djon ne bi morao u zglobu egalizirati on se izradi tako, da se prilepi odn. utisne pomoću celuloidnog rastvora jedan međudjon 44, koji može biti proizvoljne jačine, od kože, gume, kaučuka, tkanine i t. d. i da se tada ceo djon ušije.

Na djon 22 zalepi se odgovarajući šav, koji leži oko djona, jedna klinasta kožna pruga 43 (sl. 28) da bi se dobila ravna površina i uspešna veza zalepljenih usnica za šivenje, kao na pr. 38, neposredno sa djonom. Pomenuta kožna pantljika može se zameniti, naročito kod lake povrnuće obuće sa filcom, plutom i t. d. Ova pantljika se može sasvim izostaviti kada je zalepljena usna djona uzeta od dovoljno jake kože i odgovarajući pripremljena. Kod povrnuće obuće do danas su se primicalvale većinom drvene štikle sa celuloidnom prevlakom. Novo je, što se celuloidna prevlaka prema ovom pronalasku zamenjuje metalnom prevlakom prema Schopp-ovom postupku.

Koristi ovog novog postupka leže u tome što se time postiže potpuno horizontalna osnova djona i to bez umetanja u obuću ma kakve mase za ispunjavanje. Dalje što to daje jeftiniju, kvalitativno bolju i preciznu izradu, tako da se time sa anatomske tačke gledišta postiže bolji položaj cele noge a naročito njene površine gaženja.

Obuća, naročito povrnutu, bolja je za opravku.

Nov postupak za izradu švene, drvenim ekserima kovane ili zavrtnjima pričvršćene obuće sastoji se u tome, što se upotrebljavaju malo čas opisane kožne pantlike i novi konac, a djon 22, pripremljen na ranije opisan način, ureže se (45) duž njegove debljine i to ili od pete do palca ili samo u zadnjem delu od pete do zadebljanja za palac. Tako dobijena usnica djona na glatkoj strani kože zgodno se u blizini zadebljanja za palac iseče popreko da bi se omogućilo povrtanje obostrano urezanih usana odn. glatke strane djona pre njenog postavljanja na pantljike. Povrtanje navedenih urezanih usana 45 na glatkoj strani djona ili samo povrtanje nezarezanog slabog djona, vrši se za to, da bi se pokrili bodovi šivenja odn. drveni klinci ili zavrtnji, čime će se uštediti drugi poklopni djon.

Čim se djon zgotovi na ovako opisan način, definitivno se na njegovom vrhu i to na orapavljenu glatku stranu pomoću celuloidnog rastvora, koji služi kao lepak, odn. pomoću nekoliko eksera, utvrdi se klinasta šiljasta pantljika 46 (sl. 32-34) od kože, filca, plute, kaučuka ili ma kakvog

pogodnog materijala, čiji je zadatak da izravna onaj nagib obične površine 3 na šiljku kalupa.

Pošto se privremeno, kako levo tako i desno, pričvrste obe klinaste kožne pantljike 47, najbolje pomoću običnog čirša, koje pantlike slično kao klinaste pantljike mogu biti izradjene od inače zgodnog materijala, na glatku stranu djona i to počev od kraja klinaste pantljike do zaobljenja za palac, gde se vide zarezi urezani u djon 22 poprečno na izbušenje zareze 45. Time se dobija iznutra ravna površina djona odn. pendžeta.

Tako spremljeni djon zajedno sa zglobastim delom položi se na pantljiku, ušiva se odn. ubada sara slabom iglom i slabim koncem. Sara se utiskuje, kao i kod okviraste obuće, dakle ne ukiva se na do sada uobičajeni način, kao Mac-Key-ov.

Potom se obuća prošiva ili ukiva, ali uvek tek onda, kada se ukloni sa djona privremeno pričvršćena pantljika 47. Kad je cipela prošivena ili zakcvana, premažu se obe povijene urezane usne 45 sa spoljne strane celuloidnim rastvorom i isto se to učini sa obe pantljike 47, koje se ponovo nameste na njihovo prvobitno mesto na djonu, umetu se pantljike opet i utru se.

Zaštićeni postupak izrade ni u kom slučaju ne isključuje drugu mogućnost, i to je prošivanje ili zakivanje direktno na onu poznatu klinastu kožnu pantljiku, koja se za ovo priprema na različite načine i pričvršćuje na glatkoj strani djona a najvećim delom može imati i žljeb za primanje šava, odn. drvenih klinaca.

Moguće je da se umetne jedna cela pantljika od gore pomenutih materijala na prednjem delu oko djona kao i na njegovoj spoljnoj strani, a i između djona i gornjeg dela.

Koristi ovoga postupka pokazuju se u tome, što se postiže potpuno horizontalna podloga bez primene ma kakve mase za ispunu, što djon ostaje bez rupica, što je cela cipela elastičnija, a njena izrada kao i opravka je jeftinija i bolja.

Nov postupak izrade za lepljenu obuću prema ovome pronalasku odlikuje se time, što se prvo gornji deo obuće lepi neposredno na djon, drugo, što se gornji deo ne mora strugati na strani gde je bila dlaka, i treće, što se pendže može zameniti neposredno na djon.

Pošto se upotrebljavaju stare, do sada upotrebljavane pantljike, služimo se malo čas opisanim novo kombinovanim djonom sa zglobastim delom, dok se sara, isto kao i kod okviraste obuće, utiskuje i ubada. Izrada sara biva na taj način, što se po njenom obodu svugde u naokolo ili deli-

mično ušiju uske tkanine ili kožne pantljike sa rapavim delom spolja, tako da su pri prišivanju obe glatke strane jedna uz drugu, čime otpada odstranjivanje ožiljaka sa gornjeg dela odn. struganja gornjeg dela obuće.

Korisno je, da se sara ostavi toliko velika, da ona pri upotrebi eventualne opravke kod koje moža doći do sečenja zašivene kožne pantljike, pruža još povoljniju osnovu za utiskivanje gornjeg dela i za uki vanje obuće.

Pri ušivanju sara za djon može se jednovremeno umetnuti i okvir pa bilo da je on od obične ili lakovane kože. Može se i gornja koža odn. gornji deo cipele ostaviti odgovarajući veći i kada se izvrši ubadanje zgodno ga poviti na spoljnoj strani i zalepiti ga za djon.

Ako se upotrebe sem toga nove pantljike, prema ovome pronalasku, tada se može pendže primeniti neposredno na djon, čime je moć trajasnosti ovako izradjene obuće u velikoj meri garantovana.

Koristi ovoga postupka su: bolje i u mnogome lakše utiskivanje kao i učvršćivanje sara za djon, manji troškovi izrade, veća trajnost izradjevina a istovremeno veća sposobnost za opravljavanje. Nije potrebna masa za odebljanje i time omogućeno lepljenje pendžeta celom dužinom neposredno za djon.

Nov postupak, prema ovome pronalasku za izradu nepromočive, potpuno kožne obuće leži u tome, da se unutrašnja usna djona odn. naknadna usna kao i ona kod zglobastog dela po izvršenom ubadanju oboda premaže celuloidnim rastvorom, radi nepropustljivog zatvaranja odgovarajućeg šava prema pronalasku.

Sem toga preko ovog šava svugde oko djona utvrdi se pomoću celuloidnog rastvora jedna kožna ili plutana pantljika, klinasta po širini. Na djon se, duž cele dužine ili samo delimično unutarnja strana kože na unutarnju, utvrdi pomoću celuloidnog rastvora medjudjon od kože, kaučuka ili gume. Cilj ove vrste izrade je, da voda ne može spolja prodirati u unutrašnjost obuće. Okvir i djon ili sam djon mogu se spojiti celuloidnim rastvorom.

Za šivenje ovakve obuće uzima se konac prepariran na nov način. Koristi ovakvog izvodjenja sastoje se u tome, što se pomoću toga mogu izradjivati nepromočive i potpuno kožne izradjevine, koje se rade preko nove, ranije opisane pantljike i koje prema tome nemaju nikakvu masu za nagomilavanje. Koštanje izrade je znatno manje, a ako bude opravke, ona je lakše izvodljiva. Ovakva obuća se može izvesti u sasvim lakoj izradi. Da bi se omo-

gućilo potpuno tačno (precizno) davanje oblika usni za šivenje, kao i da bi se ona zajedno sa zglobastim delom 20 prilepila i učvrstila na djon 22 predvidjen je naročiti kalup 48, koji ima izdubljenje 49, koje odgovara veličini i obliku djona pri čemu ima sa jedne strane uske žljebove 50 za obrazovanje i snimanje usnica za šivenje a sa druge strane još dublje izvedena izdubljenja 51, koja odgovaraju zglobastom delu. Uski žljebovi 50 su načinjeni uvek prema potrebi djona. Da bi se ovaj kalup 48 mogao primeniti za sve veličine, on se u sredini uzduž proseče, i snabde sredina na oba kraja sa zgodnim zavrtnima. Kalup se može uvek izraditi za jedan par djona.

U kalup se prvo umetne usnica za šivenje ili usnica zajedno sa zglobastim delom, po čemu se umetne odgovarajući pripremljeni (zgodno premazan lepkom) djon i sve to poklopi sa poklopcem 52, koji odgovara kalupu 49, i stave pod presu, tako da najzad djon, zglobasti deo i dodata usna čine jednu jedinu celinu. Površina koja dolazi u dodir sa lepkom, naime u najbližoj okolini žljeba 50 može se predvidjeti sa metalnom prevlakom prema Schoppovoj metodi prskanja metalom.

Za prepariranje sredstva za šivenje i pričvršćivanje potrebno je sredstvo za prepariranje kan na pr. celuloid, celon, celit i slični derivati celuloze rastvoreni u acetonu, kolodijumu ili u rastvornom sredstvu sličnog rastvornog dejstva kao na pr. metalacetat, metilformat, anilacetat i t. d., čemu se promeša 2% rastvor parafina odn. cerezina ili gutaperke a i u spoju sa smolastim materijama ili kalofonijumom, obično smolom, terpetinom ili sl. rastvorenom u acetonu ili u drugoj kojoj tečnosti koja rastvara pomenute materije. Ovim sredstvom za preparisanje konac se odmah impregnira.

Na svakih 100 metara acetona zagrejanog na od prilike 30° uzme se od prilike 1 do 2 kgr. parafina, koja se smeša živo meša. Ovako dobijen rastvor doda se onda jednom celuloidnom rastvoru iz od prilike ovih sastojaka:

Izvestan deo celuloida, celona ili celita ili celuloznog derivata ili tečnosti koja ima slična svojstva sa dodatkom 2% ricinusnog ulja, lalenog ulja, firnajsia ili slične materije, ova smeša se ponovo zagreje na 30° i veže se dobro neprestanim mešanjem.

Za prepariranje odn. konzerviranje konca dovoljno je, ako se konac provuče kroz preparat neposredno pre uvodjenja u mašinu. Ali konac se može i prvo preparirati pa docnije kada očvrsne pre uvodjenja u mašinu ponovo ga provesti kroz sredstvo



za rastvaranje na pr. aceton ili celulozni acetat.

Pri ovome konac prema pronalasku dolazi u hladnom stanju u mašinu, čime otpada do sada upotrebljavano zagrevanje šivaće mašine, u čemu leži jedno od glavnih dobiti ovog postupka prepariranja. Ricinusno ulje, laneno ulje, eventualno talk i t. d. dodaju se preparatu radi postizanja potpune rastegljivosti kao i moći sečenja.

Da bi se rastvor, naime onaj odredjen za prepariranje konca, mogao po mogućstvu da zaštiti od sušenja, upotrebljuju se baš 2% -ni parafinski, eventualno stearinski ili cerezinski ili gutaperkin rastvor u acetonu ili tečnosti slične moću rastvaranja, pa se kombinuju, radi postignuća veće lepljivosti, sa smolastim materijama, firnazima ili sličnim materijama, uvek prema potrebi od prilike 5 do 30% sadržine.

Obe tečnosti odn. oba rastvora radi unutrašnjeg vezivanja zagrevaju se najbolje vodenom parom i mešaju toliko dok im vezivanje ne bude potpuno.

Ova količina može se i bojiti, čime se dobijaju raznobojni konci. Čisto beli konac dobija se prvlačenjem njegovim kroz celuloid rastvoren u kolodijumu.

Usled suviše dugod čuvanja osušen zbog toga krut prepariran konac, razmekšava se na taj način, što se on namotan na kalem, probušen sa strane, unosi u hermetički zatvoreno bure i u njemu se izloži dejstvu pare koja se tamo razvija isparenjem acetona, koloiduma ili slično. Odmah po namotavanju na kalem za dvogubu mašinu ili mašinu za šivenje može se konac sačuvati u mekom stanju u takvoj pari, tako da konac ne može da očvrсне. Preparisan konac može se neposredno umakati u gore navedene tečnosti u različitim kombinacijama.

#### Patentni zahtevi:

1. Postupak za izradu obućarskih proizvoda odn. proizvoda za obuvanje noge svih vrsta i sistema naznačen zgodno obrazovanim unutarnjim dnom obuće, koje u svojoj srednjoj širini prema povučenom preseku pokazuje pretežno pravu liniju odn. horizontalnu a i umereno konkavnu ili umereno konveksnu liniju, i, izuzimajući unutarnji zglob, svugde oko njegovog oboda predviđena je obodna površina (3), nagnuta pod izvesnim uglom iste ili promenljive veličine kosa, na gore prostorno proizvoljno protegnuta, koja ide pravoliniski, konkavno ili konveksno, koja se na odgovarajući način spaja umereno oštro ili kontinualno ovalno sa srednjom površinom dna obuće, pri čemu je pendže odn. djon pričvršćen neposredno na površinu dna

obuće, u preseku pravolinisku odn. horizontalnu, odgovarajući udešenog djona.

2. Način izvodjenja postupka za izradu obućarskih proizvoda prema zahtevu 1 naznačen time, što se na podnožje djona presovanjem prilepljuje naročita naknadna usnica svojstvenog oblika za pričvršćivanje gornjeg dela obuće odn. okvira, koja naknadna usna za ušivanje dopire ili sasvim do dela pete svugde unaokolo ili samo do zglobastog dela, koji zajedno sa delom pete djona obrazuje jednu celinu, koji je snabdeven, odn. prema potrebi zarezan naknadnom usnom za ušivanje prilepljenom jednovremenim presovanjem, i čija jačina približno odgovara visini one naknadne usne, čiji naslavlak ona obrazuje, pri čemu naknadna usna, izdignuta na gore ukošenim obodom djona, obrazuje klinati žljeb koji se ispunjava ili kožom, plutom, filcom ili sličnim materijalima, ili pak, radi postignuća gipkosti obuće, kao i bolje ulegane noge, može ostati neispunjen.

3. Oblik izvodjenja kalupa odn. polukalupa za izradu obuće prema zahtevu 1—2, naznačen time, što je osnova kalupa tako izvedena, da on u srednjem preseku povučenom popreko preko njegovog prednjeg dela pokazuje pretežno pravu ali ipak malo konveksnu ili malo konvaknu liniju, i što je oko njegovog oboda izuzimajući unutarnji zglobasti deo, ograničen proizvoljno prostirućom se u prostoru obimnom površinom, koja se pravoliniski, konveksno ili konkavno penje na gore pod istim ili promenljivim iglom, koja se površina spaja sa srednjom površinom osnove kalupa umereno oštro ili kontinualno ovalno.

4. Oblik izvodjenja kalupa odn. polukalupa za izradu obuće prema zahtevu 1—3, naznačen time, što je, usled spojenih dejstva raznorodnog sastava zglobova u bedrima, kolenima i skeletu gornjeg dela tela kod čoveka i kod žene, naročito prilikom hoda, srednja površina osnove kalupa koso nagnuta ispod horizontalne radi pravilnog upravljanja hodom i ravnomernog abanja djona, i to kod ženskih kalupa na spoljnu stranu, kod muških na unutarnju.

5. Oblik izvodjenja kalupa odn. polukalupa za izradu obuće prema zahtevima 1—4, naznačen time, što se na osnovu uobičajenog kalupa pre utiskivanja sare učvrsti odgovarajuća ispuna od kože, drveta, fibera ili drugog kog upotrebljivog materijala, čime se postiže osnova označena u zahtevima 1—4.

6. Uredjenje kalupa odn. polukalupa za izradu obuće prema zahtevu 1—5, naznačeno metalnom cevi, uvrćenom u zadnji deo kalupa, za tu svrhu snabdevenu odgovarajućim zavojicama, na čija obadva

kraja proširenja u obliku naplatka, naročito namešteni pomoću zavojice, ili izradjeni od samih zidova cevi, sprečavaju ispadanje cevi iz odgovarajuće rupe na kalupu.

7. Oblik izvodjenja kalupa odn. polukalupa za izradu obuće prema zahtevima 1—6, naznačen time, što je ili u srednjoj površini osnove kalupa pravoliniskog, konveksnog ili konkavnog preseka umetnut ili učvršćen odgovarajuće ograničeni limani okov na taj način, što se ostavlja izvesna širina njegovog oboda očuvana od spoljne konture osnove kalupa ili pak da onaj limani okov, koji se gornjom površinom prošire preko srednje površine osnove kalupa, bude prikovan na tu srednju površinu, pri čemu ivica okova pokazuje nagib na gore pod jednim uglom, koji odgovara nagibnom uglu obimne površine (3) osnove kalupa, a okov može biti ili upušten ili izveden sa ukošenom spoljnom ivicom.

8. Oblik izvodjenja kalupa odn. polukalupa za izradu obuće prema zahtevima 1—7 naznačen time, što je srednja površina osnove kalupa u preseku, pravoliniska konveksna ili konkavna, duž svoga obima predviđena sa limanom pantljikom, koja potpuno ili delimično ogradjuje ivicu površine, pri čemu limana pantljika može biti izvedena ili upušteno ili sa ukošenom spoljnom ivicom.

9. Oblik izvodjenja kalupa odn. polukalupa za izradu obuće prema zahtevu 1—8 naznačen time, što u mesto lima, koji se primenjuje na kalupima za izradu obuće prema zahtevima 6—8, dolazi prskani metalni sloj.

10. Način izvodjenja postupka za izradu obuće prema zahtevima 1—9 naznačen zglobastom delom, koji se pruža od zadržavanja za palac od zadnjeg dela obuće koji ima oblik osnove štikle, koji je predviđen sa obe strane za zasećenim ili zalepljenim usnama za šivenje proizvoljnih vrsta i rasporeda, na koju se usnu prišiva gornji deo obuće rad prišivanja za djon i okvir, i koji je zglobasti deo zalepljen ili utisnut prema ovome pronalasku ili pomoću ma koga upotrebljivog lepka.

11. Način izvodjenja postupka za izradu obuće prema zahtevima 1—10 naznačen time, što je između džona i zglobastog dela umetnut potkovičasto doterani limani deo odn. pričvršćen na zglobasti deo, što sprečava prodiranje bodova i eksera u unutrašnjost obuće i što se sem ovoga između džona i pendžeta učvršćuje odn. upušta pljošta čelična opruga.

12. Način izvodjenja postupka za izradu obuće prema zahtevima 1—11 naznačen time, što se radi ukrašavanja spoljne ivice

džona on duž cele svoje dužine ili samo prednji deo pendžeta ukrasi lakovanom kožnom pantljikom u boji, eventualno i sa veštačkim šavom, koja se pantljika lepi ili utiskuje na spoljni obod džona pomoću celuloidnog rastvora ili drugoga kod pogodnog lepka.

13. Način izvodjenja postupka za izradu obuće prema zahtevima 1—12, naznačen time, što se okviri, ramovi i različiti umetci mogu izradjivati od lakovane kože proizvoljne boje.

14. Način izvodjenja postupka za izradu obuće prema zahtevima 1—13, naznačen time, što su različiti umetci, ramovi ili okviri, od obične ili lakovane kože ušiveni odn. postavljeni dvogubo dva i dva ili razrezani duž njihove debljine, od koje donji deo služi za utvrđivanje pendžeta a gornji deo je po ušivanju pendžeta čvrsto vezan sa donjim pomoću lepka prema ovome pronalasku, tako da oba dela obrazuju jednu nerazdvojnu celinu, pri čemu dvogubi šav ostaje pokriven kao što i treba.

15. Način izvodjenja postupka za izradu obuće prema zahtevima 1—14, naznačen time, što je djon za šivenu, kovanu eventualno zavrtnjima stezanu obuću u svom zadnjem delu predviđen sa jednom preklapajućom usnom dobivenom na pr. rezanjem, dok se on na svom prednjem delu sa obe strane utiskuje pomoću klinastih umetaka od kože, kaučuka ili drugog pogodnog materijala na koso nagnutu obodnu površinu kalupa, koji se klinasti umetci pre prošivanja odn. prošivanja drvenim ekserima dadu ukloniti, a po izvodjenju ovoga posla dadu se opet definitivno zalepiti na njihovo prvobitno mesto i to jednovremeno sa rasećenom usnom u zglobastom delu džona, čime se šav odn. drveni ekseri pokriju i time otpada potreba drugoga džona za pokrivanje.

16. Način izvodjenja postupka za izradu obuće prema zahtevima 1—15, naznačen time, što se za izradu lepljene obuće upotrebljuje lepak po navedenim zahtevima, pri čemu se na spoljnom obodu gornjeg dela obuće (lista) ušivaju naročite kožne pantljike sa mesnatom stranom (strana kože do životinjskog tela) okrenutoj unutra odn. lanene pantljike, i što se one ušivaju za djon ubadenjem sa ili bez iskorišćenja okvira na taj način, što se po izvršenom ubadanju zaostali obod odn. okvir zalepi neposredno za djon celuloidnom rastvorom kao neka vrsta umetka, čime se može postići drugojačiji ukras oboda džona, poglavito je pak data mogućnost neposrednog lepljenja pendžeta na djon njegovom celom površinom.

17. Način izvodjenja postupka za izradu

obuće prema zahtevima 1—16, naznačen time, što se za izradu nepromočive i obuće sasvim od kože otvoreni zarezi odn. usne za šivenje djona i zglobovog dela po izvršenom pričvršćivanju gornjeg dela obuće premazuju celuloidnim rastvorom, rađi vodonepropustljivog zaptivanja šava prema pronalasku, pri čemu se preko toga šava svugde oko djona prilepi, pomoću istog celuloidnog rastvora, jedna klinasta kožna ili od plute ili od gume — pantljika za djon a između djona i pendžeta se zalapi odn. umetne jedan deo ili pola međudjona od kože, gume, kaučuka, proizvedene jačine ili od obućarskog platna (tkanine) prepariranog gore pomenutim celuloidnim rastvorom.

18. Postupak za šivenje, prepariranje i impregnisanje konca za vreme šivenja obuće i ostalih kožnih predmeta naznače time, što se konac pre šivenja provlači kroz rastvor celuloida, celona, celina ili sličnih celuloznih derivata u aceton kolodijum ili sličnim tečnostima sa sličnim osobinama sa primesom drugih pogodnih materija u različitim kombinacijama, pri čemu se obuća ili drugi kožni predmet šije hladnim koncem, obavijenim odn. prepariranim gore pomenutim materijama, a da se pri tome ne greju delovi obućarske šivaće mašine,

19. Srestva za prepariranje i impregnisa-

nje prema zahtevima 1—18, koja se sastoje iz celuloida, celona, celita i sličnih celuloznih derivata, rastvorenih u acetonu kolodijumu i sličnim tečnostima istih osobina, naznačena primesom odn. stvarivanjem parafina svežeg stearina, cerezina, gutaperke u kombinaciji sa smolastom materijom, kolofonijumom, smolom, terpentinom i sl. kao i sa ricinusom i lanenim uljem ili firnazem i sličnim materijama.

20. Postupak za omekšavanje očvrslog prepariranog konca, prema pronalasku po zahtevima 1—19, naznačen time, što se kalem izbušen sa strane zajedno sa koncem izlaže uticaju acetona, kolodijuma i sličnim tečnostima sa istim takvim osobinama u različitim kombinacijama ili uticaju pare koju razvijaju materije.

21. Način izvodjenja postupak za izradu obuće prema zahtevima 1—20, naznačen time, što su štikle specijalno drvene štikle predviđene na celoj svojoj spoljnoj površini sa prskanim metalnim slojem.

22. Način izvodjenja postupka za izradu obuće prema zahtevima 1—21, naznačen time, što kalup koji služi za lepljenje i presovanje djonova izglobovih delova ima dodirne površine, naime one, koje opkoljavaju neposredno žljebove određene za prijem usana za šivenje, isprskane sa metalnim premazom.



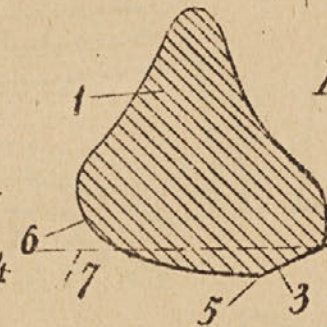
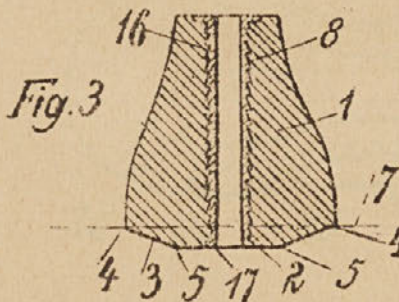
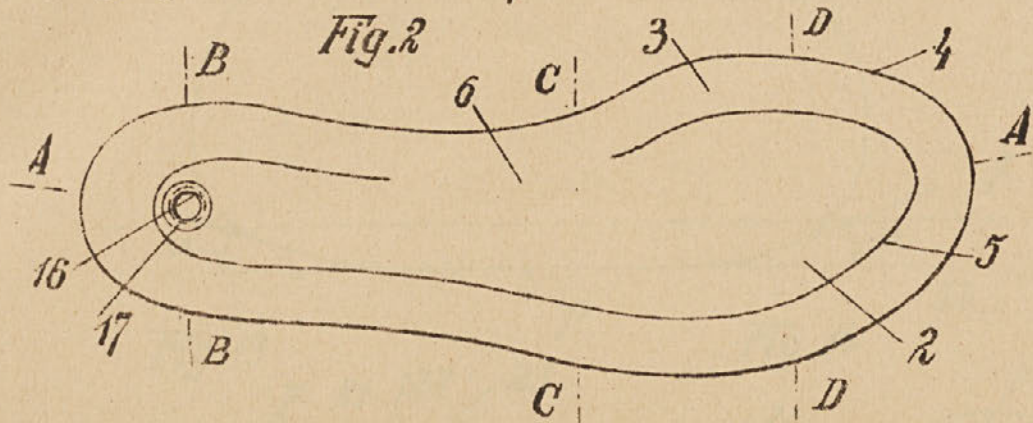
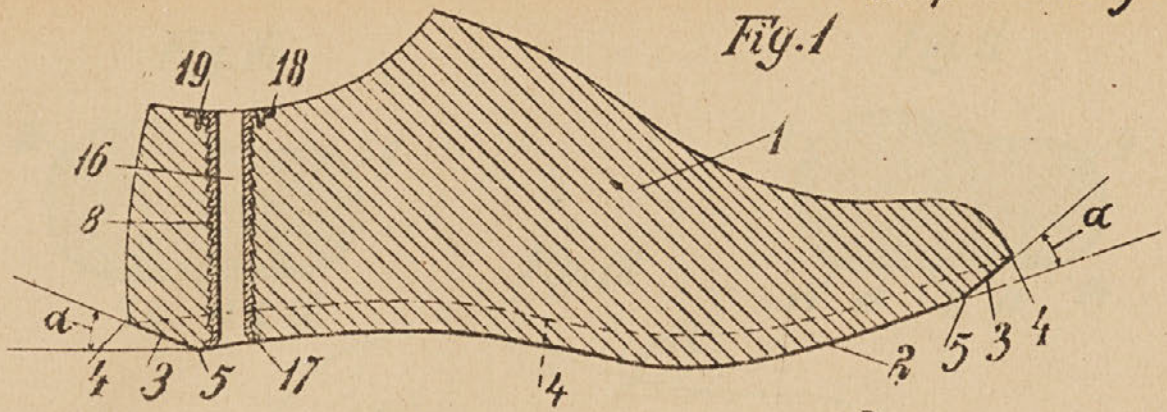


Fig. 4

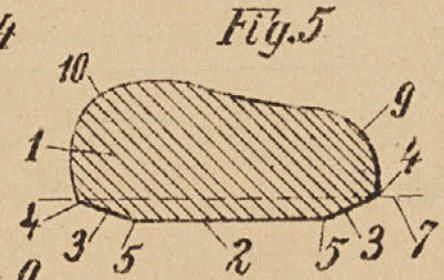


Fig. 5

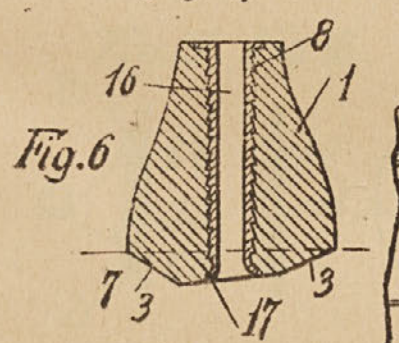


Fig. 6

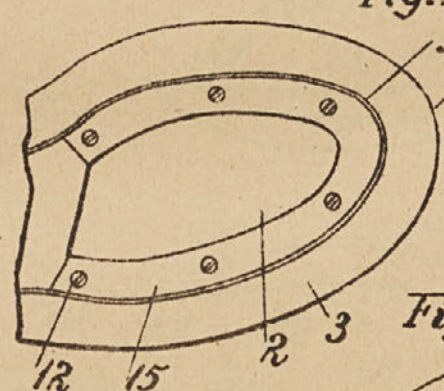


Fig. 7

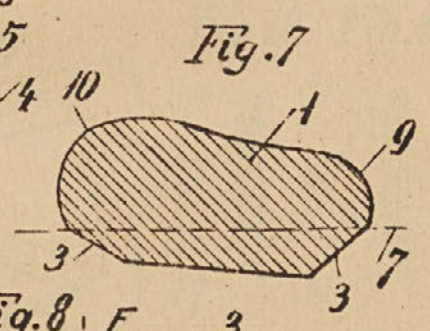


Fig. 8

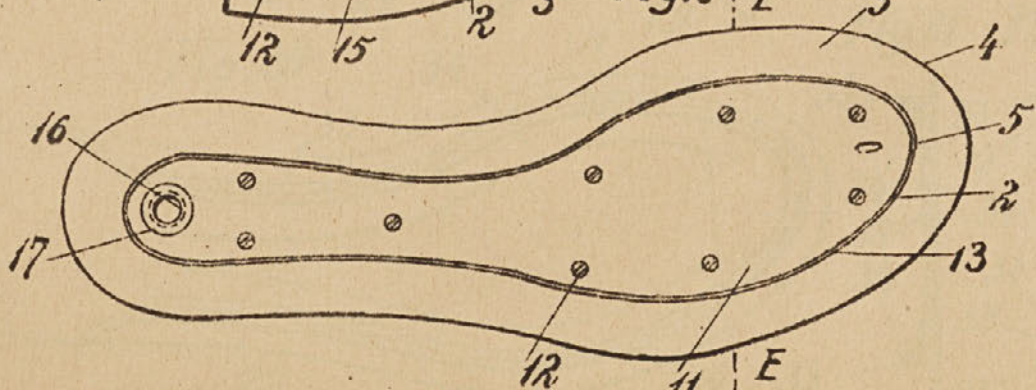


Fig. 9



Fig. 10

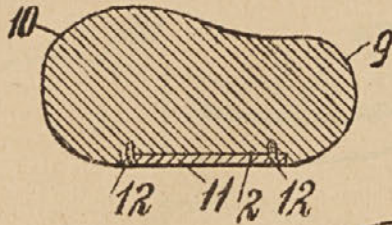


Fig. 11

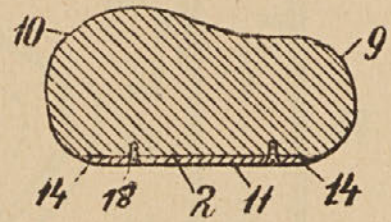


Fig. 12

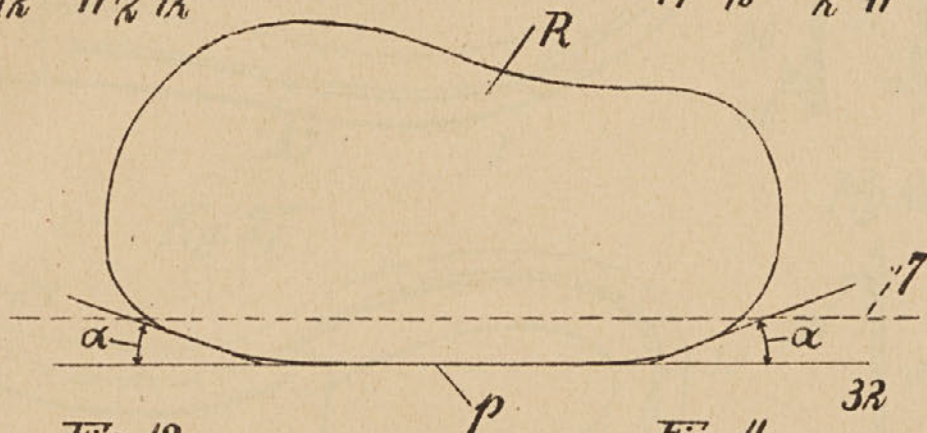


Fig. 13

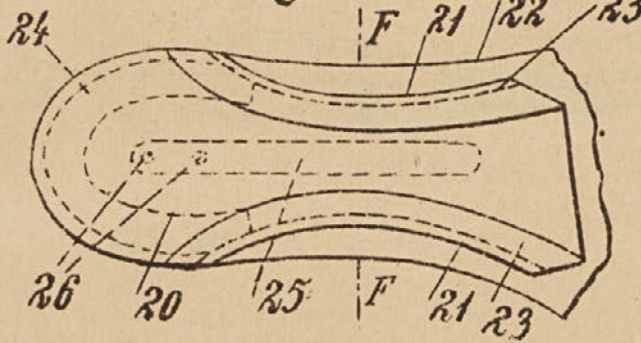


Fig. 14

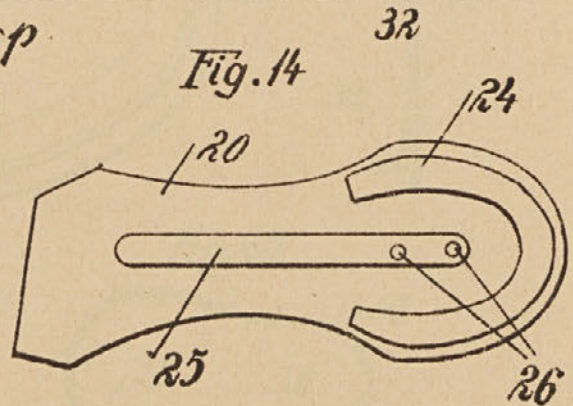


Fig. 15 Fig. 16

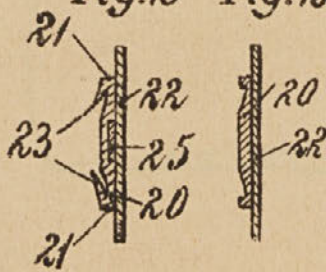


Fig. 17

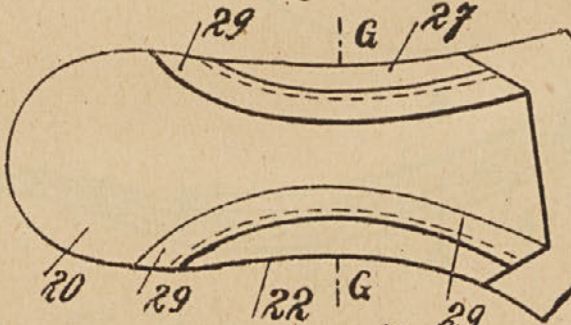


Fig. 18 Fig. 19

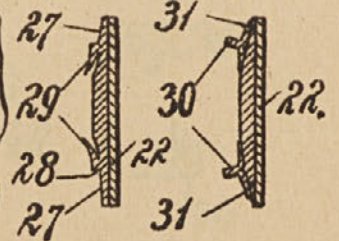


Fig. 20

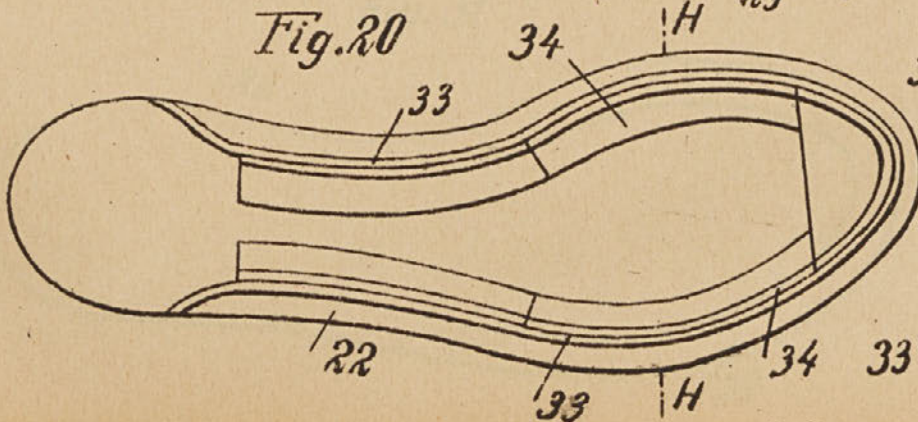


Fig. 21 Fig. 22

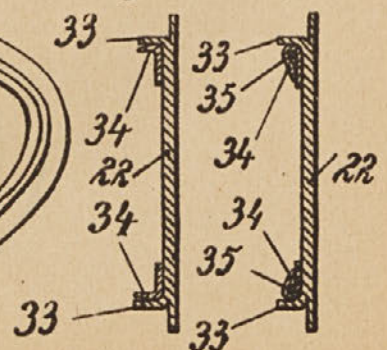






Fig.25 Fig.24

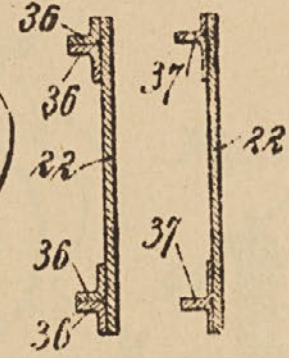


Fig.23

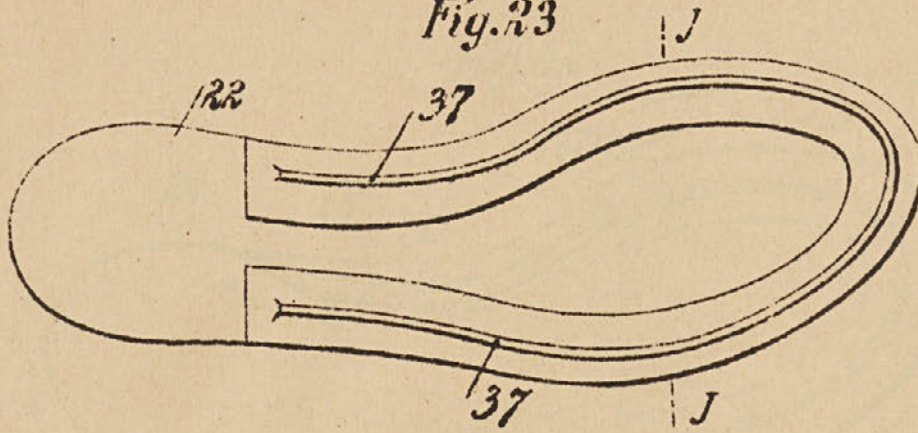


Fig.26

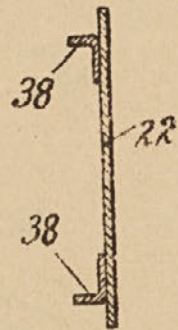


Fig.27

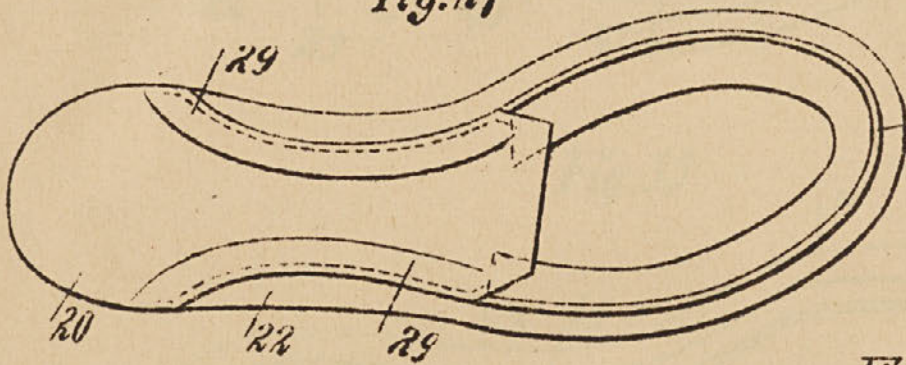


Fig.28

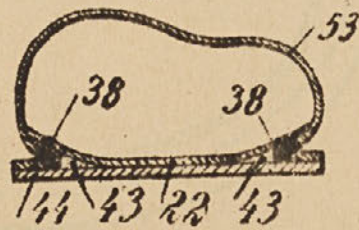


Fig.29

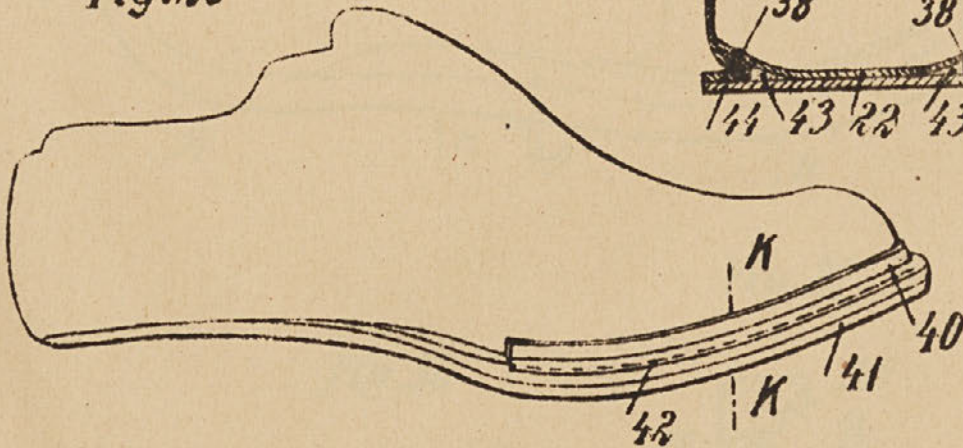


Fig.30



Fig.31

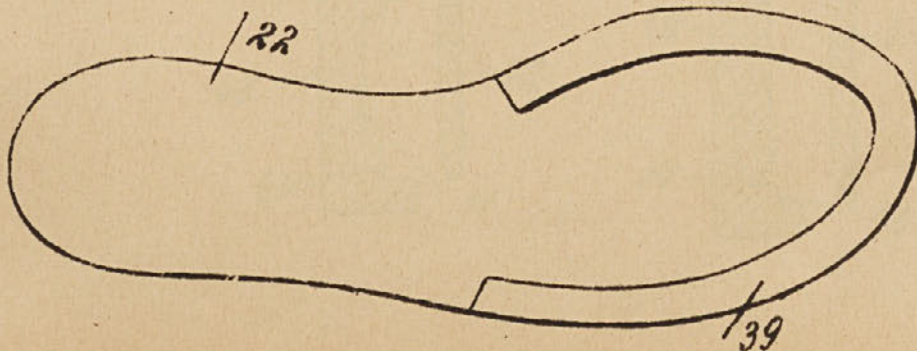




Fig. 32

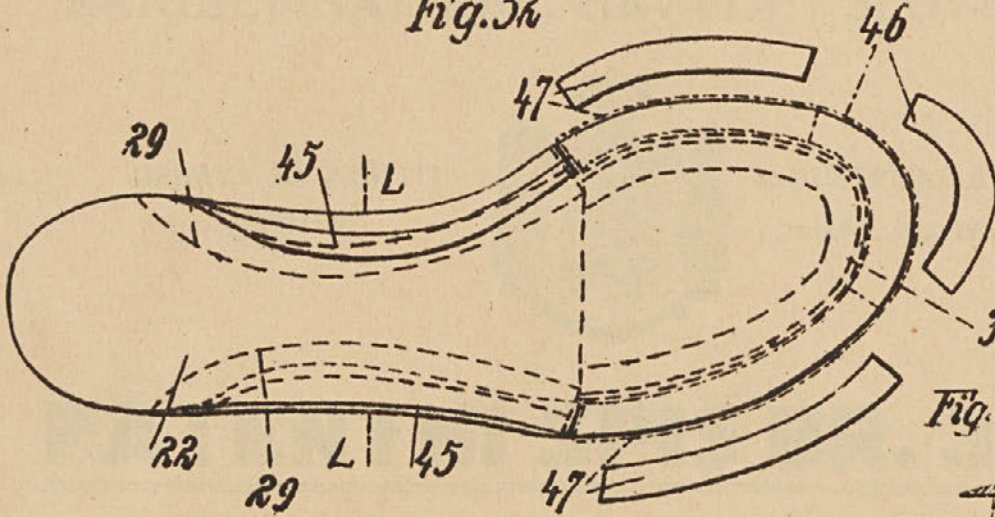


Fig. 33

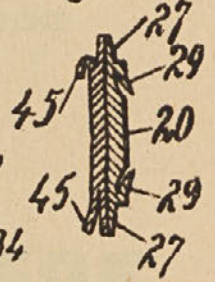


Fig. 34



Fig. 35

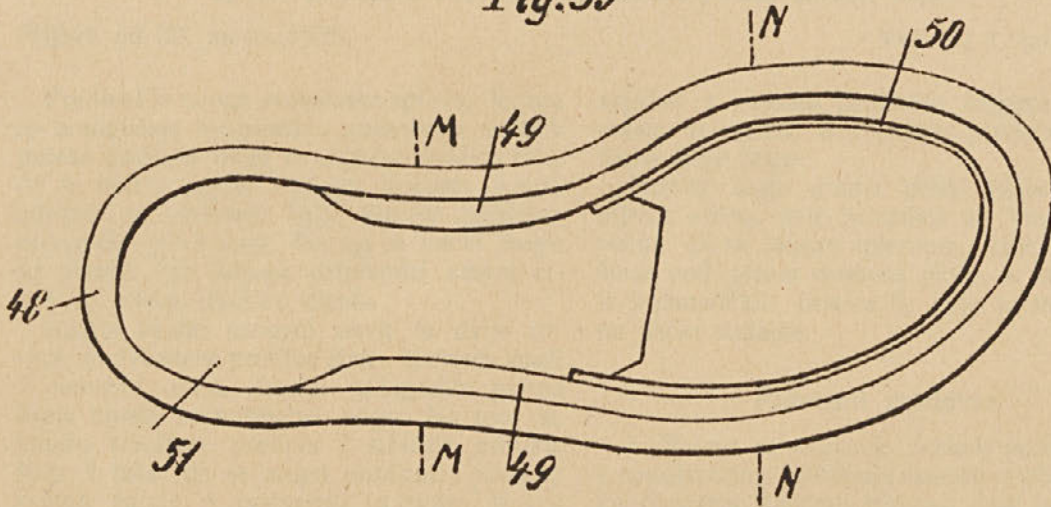


Fig. 37

Fig. 36

