



### Atzīmes par patentu gada nodevu nomaksu.

Gads	Latu	Līdz		Latvijas bankas kvītes no		
		mēnesis	gads	mēnesis	gads	numurs
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						

#### Piezīmes:

- 1) Aizsardzības apliecība izdota ..... 192.... g. №.....
- 2) „ „ izsludināta ..... 192.... g. V. V. №.....
- 3) Patents izsniegts ..... 192.... g.
- 4) „ izsludināts ..... 192.... g. (V. V. №.....)
- 5) „ atraidīts ..... 192.... g.
- 6) „ dzēsts ..... 192.... g.

Akciju Sabiedrība Gumijas Manufaktura "Kontinents",  
Rīgā, 1.Nometņu ielā № 59.

Paņēmiens apavu pagatavošanai.  
-----

Priekšā liekamā izgudrojuma priekšmets ir paņēmiens lētu apavu pagatavošanai, un proti, lieta grozas ap kungu, dāmu, meiteņu un bērnu pogājamiem, šņorējamiem un aizsprādzējamiem apaviem, kuru virsas sastāv no piesūcināta audekla, vilnas vai arī citāda veida drānas ar staigājamo zoli un papēdi no gumijas. Bez tam virsas apakšējā daļa ir apgādāta ar gumijas pārklāju.

No pazīstamiem līdz šim līdzīgiem paņēmieniem priekšā liekamais paņēmiens atšķiras ar to, ka savienojumu starp zoli un virsu taisa tādā kārtā, kā to mēdz darīt ar kalošu zolēm, kas pagatavošanu stiprā mērā palētina un apavu padara ļoti izturīgu. Atsevišķo daļu salīmešanai lieto īpatnēju klīsteri, kurš apavus vulkanizējot nebojājas un ir ļoti izturīgs.

Rasījumā ir parādīts saskaņā ar izgudrojumu pagatavots zābaks, pie kam

- 1.figurā ir parādīts šī zābaka sānskats un
- 2.figura ir garengriezums caur zābaku.

Paņēmiens sastāv iekš tam, ka pazīstamā kārtā piesūcinātu audeklu, vadmalu vai citu kādu drānu piegriež zābaka virsai (1) un tās apakšējo daļu apgādā ar kādu gumijas pārvalku (2), tad šo apakšējo, ar gumijas pārvalku apgādāto malu aploka ap iekšējo korķa

zoli 3, kā to līdz šim mēdz darīt ar kalošām, pēc kam visu šo uzliek uz liestes. Firms pielīmēt virsu, iekšējā korķa zole tiek aplīmēta no apakšas ar izolācijas zoli 4 no kādas drānas, kā tas ir redzams 2. figurā. No iekšpuses pielīmē uz korķa zoles kādu iekšzoli 5 no flanela vai kādas līdzīgas mīksta drānas. Tāda konstrukcija dod gaisam iespēju cirkulēt zem kājas un novērš tās svīšanu, neskatoties uz gaisu necaurlaidīgo apava apakšējo daļu. Tad nu pielīmē no gumijas un drānas atkritumiem pagatavoto melno strapzoli un apakšzoli (6 un 7), un pie šīs tad beidzot piestiprina gumijas staigājamo zoli resp. pazoli 8 un gumijas papēdi 9. Kad tas viss ir padarīts, tad visu apavu vulkanizē un pēc tam, kad ir pieliktas vajadzīgās sprādzes, saites u. t. t. un iekšpusē ielīmēta odere, apavs ir gatavs lietošanai.

Iekšējo zolu salīmešanai lieto klīsteri, kurš sastāv no 60% rudzu miltu, 20% kartupeļu miltu un 20% rīsa stērķelēm: tāds klīsters nebojājas pie vulkanizēšanas un salīmētās ar to daļas vienmēr paliek elastīgas.

Pēc augstāk aprādītā paņēmiena pagatavotie apavi ir daudz lētāki kā līdz šim parastie un pie tam ir ļoti izturīgi, un tomēr pieļauj estetiskas formas izstrādašanu. Šādus apavus var taisīt blāvus vai arī lakotus un visās vēlamās krāsās.

#### Patenta īpatnības.

-----

1. Paņēmiens apavu pagatavošanai, īpatnīgs ar to, ka piesūcinātā audekla, vadmalas vai citas drānas apava virsa, kas savā apakšējā daļā apgādāta ar gumijas pārklāju, pēc kalošu pagatavošanas veida tiek aplocīta ap iekšējo korķa zoli, pie kuras ir pielīmēta izolācijas zole no drānas, pēc kam apa-

vu uzliek uz liestes un apakšā pielīmē no gumijas sastāvošās starpsoles, staigājamo zoli un papēdi, un tad visu apavu vulkanizē.

2. Paņēmiens pēc 1.punkta, īpatnīga ar to, ka iekšējo apavu daļu salīmešanai lieto klīsteri, sastāvošu no 60% rudzu miltu, 20% kartupeļu miltu un 20% rīsa stērkelu.

3. Apavi, pagatvoti pēc 1.un 2.punkta, īpatnīgi ar to, ka tie ir apgādāti ar flanela vai līdzīgas mīkstas drānas iekšzoli, uzlīmētu uz korķa zoles.

Pieteicējs: Akciju Sabiedrība Gumijas Manufaktura  
"K o n t i n e n t s", Rigā, 1.Nomet-  
ņu ielā № 59.

Akt. Sab. Rīgas Gumijas Manufaktura  
"Kontinents"

Pieteicēja paraksts:

J. Polakins



FIG. 1.

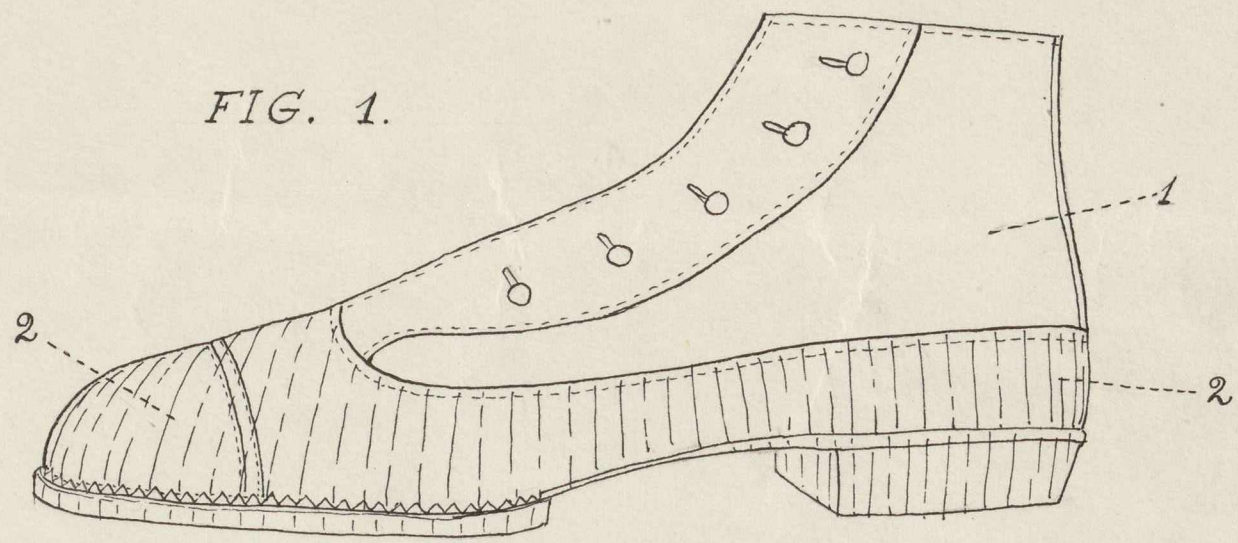


FIG. 2.

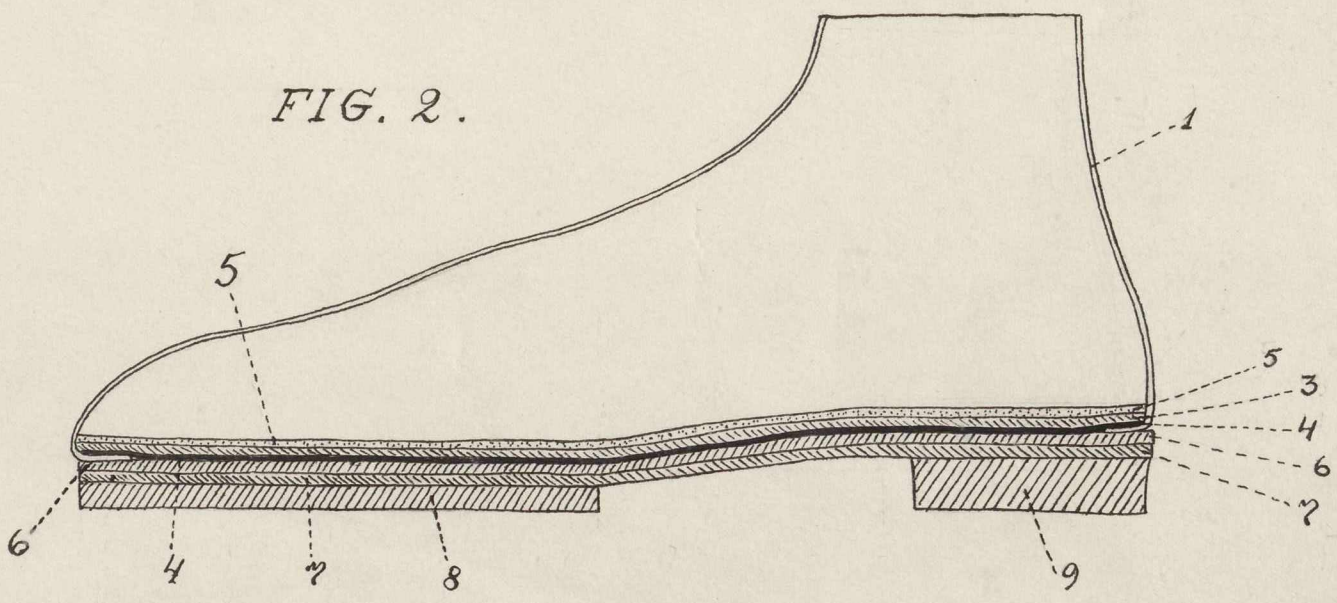


FIG. 1.

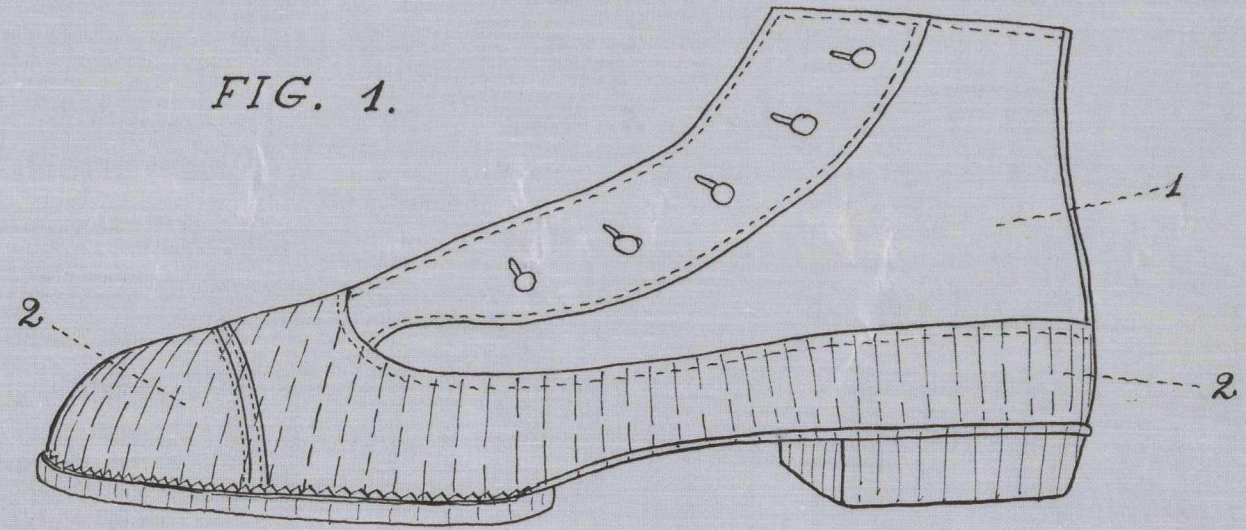


FIG. 2.

