

NORGE



**STYRET
FOR DET INDUSTRIELLE
RETTSVERN**

Utlegningskrift nr. 116621

Int. Cl. A 43 b 3/12 Kl. 71a-3/10

Patentsøknad nr. 149.329 Inngitt 9.VII 1963

Løpedag -

Søknaden alment tilgjengelig fra 1.VII 1968

Søknaden utlagt og utlegningskrift utgitt 21.IV 1969

Prioritet begjært fra: 13.VII 1962, Tyskland,
nr. Sch 31.893 Gbm.

Phoenix-Icas GmbH,
Frankfurt/Main, Mainzer Landstr. 281-291, Tyskland.

Oppfinner: Ernst Schleicher, Neuenhain/Ts., Drei Lindenstrasse 38,
Tyskland.

Fullmektig: A/S Bergen Patentkontor patentingeniør Thor Ringvold.
Sandal.

Den foreliggende oppfinnelse vedrører en sandal, hvis skaftremmer er trukket gjennom slisser som er utformet i bindsålen like ved dennes kant.

Ved flettet skotøy er det kjent å trekke de enkelte skaftremmer gjennom slisser i bindsålen og å svikke remmene på bindsålen. Skaftremmenes svikkingsinnlegg forbindes vanligvis ved klebing til bindsålen. Deretter festes det på bindsålens underside en ferdig fremstillet slitesåle.

Svikkingsarbeidet er forholdsvis arbeidskrevende og virker derfor til å øke fremstillingsomkostningene. Ved sandaler som nå for tiden fremstilles i masseproduksjon, er det nettopp av betydning at fremstillingsomkostningene kan holdes så lave som mulig.

Ved fastgjøring av slitesålen på den påsvikkete overdel ved klebevirkning kreves det også særlige foranstaltninger som öker omkostningene. Dette skyldes først og fremst at det mellom de enkelte remmers svikkingsinnlegg må finnes større eller mindre mellomrom. For at slitesålen til tross for dette skal kunne fastklebes i nöyaktig anlegg må man for eksempel utfylle mellomrommene med korkstykker. For å oppnå en tilfredsstillende fastklebing mellom slitesålen og overdelen, må man dessuten foreta oppruing av slitesålens overside för den fastklebes. Dette medförer spesielle vanskeligheter, idet man for å oppnå et fotleie i den fremstillete sko må utforme slitesålens overside med forhøyninger og fordypninger som motsvarer fotens underside. Hertil kommer at skaftremmene, som vanligvis er fremstillet av lær, i området for svikkingsinnlegget har et glatt narvsjikt som er vanskelig å fastklebe, noe som fölgelig vanskeliggjör fastklebingen.

Med den foreliggende oppfinnelse tar man sikte på å fremskaffe en sandal som kan fremstilles på særlig lettvint måte og fölgelig også særlig billig. Med utgangspunkt i den innledningsvist angitte sandal, hvis skaftremmer er trukket gjennom slisser som er utformet i bindsålen like ved dennes kant, oppnås dette ved at skaftremmenes ender rager frittendende utad fra bindsålens underside og er innleiret i den slitesåle som på i og for seg kjent måte er fremstillet ved påstöpning av bindsålen. Fremstillingsteknisk medförer dette den fordel at remendene ikke behöver å være forbundet med bindsålen. Ved fremstillingen ifölge oppfinnelsen blir fölgelig et hvert svikkingsarbeide overflödig. Idet de fra bindsålen fritt utadragende skaftremmer kan utformes kortere enn når remmene svikkes til bindsålen, oppnår man også en materialbesparelse.

Ved fremstillingen av sandalen ifölge oppfinnelsen bortfaller også den ovennevnte vanskelighet i forbindelse med fastklebingen av slitesålen til overdelen. Ved at slitesålen påstöpes (påvulkaniseres, påsprøytes), kan man utelate fyllmateriale. Man unngår også oppruing av slitesålen. En særlig god forbindelse mellom den påstöpte såle og overdelen oppnår man ifölge oppfinnelsen når remendene som i og for seg kjent, er utstyrt med huller som er utfylt med slitesåle-massen.

Ved fremstilling av sandalen ifölge oppfinnelsen kan man på lettvint måte oppnå et ortopedisk fotleie. Man behöver bare å utforme bunnen på lesten, som avtetter vulkaniserings- eller sprøyte-

formen og som er overtrukket med sko-overdelen svarende til fotens underside. Under det vulkaniseringstrykk eller det sprøytetrykk som utøves mot slitesålemassen avpasses den plateformete bindsåle nøyaktig til lestbunnens form, slik at lestbunnen avsettes nøyaktig på bindsålens overside og ved herdning av den opprinnelig flytende slitesålemasse avsettes lestbunnen på formbestandig måte. Det er følgelig ikke lenger nødvendig på forhånd å ha disponibel en tilformet slitesåle og å opprue dennes overside.

Ved at remmene ved sandalen ifølge oppfinnelsen ikke ligger rundt bindsålens kant, men derimot er trukket gjennom bindsålen i avstand fra denne, kan man ved påstøping av slitesålen på forholdsvis enkel måte oppnå fullstendig avtetting av støpeformen oventil, nemlig ved å sette tetningsleppen på støpeformens øvre åpningskant an mot bindsålens overside mellom gjennomløpsåpningene for remmene og bindsålens kant.

Utførelseseksempler på oppfinnelsen er vist på tegningen, hvor:

Fig. 1 viser et perspektivriiss av en barnesandal ifølge oppfinnelsen.

Fig. 2 viser et snitt etter linjen II-II i fig. 1.

Fig. 3 viser et snitt etter linjen III-III i fig. 1.

Fig. 4 viser et planriiss av den plateformete bindsåle som brukes ifølge oppfinnelsen.

Fig. 5 viser et utsnitt av et vertikalsnitt i området for fastgjøringsstedet for den bakre skaftdel til bindsålen.

På undersiden av bindsålen 1 er det påstøpt en såle 2. I bindsålen 1 er det anbragt slisser 3, hvorigjennom endene 5 på de deler (remmer 4, 4' og 4'') som danner skaftet er trukket.

I sandalens forparti er skaftendene 5, som det sees av fig. 2, brettet om på bindsålens underside og klebet sammen med denne. I den bakre del, den såkalte hæl på sandalen, stikker skaftendene 5 slik det sees i fig. 3 fritt ut fra bindsålen 1 og nedad, noe som er mulig ved at slitesålen 2 i hælområdet har en vesentlig høyere tykkelse enn i fordelen. Ved den fastgjøring av skaftdelene til bindsålen som er vist i fig. 3 kan skaftendene direkte under og eventuelt også over bindsålen være utformet bredere enn de slisser som opptar skaftendene, slik det er vist i fig. 5. Herved sikres man ytterligere en god fastholdelse av skaftendene i de slisser de trekkes gjennom; fremfor alt sikres skaftendene mot å trekkes ut fra slissene, noe som er særlig viktig i skoens hælparti, fordi det her ved sandalens bruk utøves et

særlig høyt strekk mot skaftdelene. For dette formål har skaftenden i området for den sliss den trekkes gjennom ved den utførelsesform som vises i fig. 5, ved sine kanter innsnitt 7 som slissene griper inn i. Gjennomføringen av skaftenden gjennom den trangere sliss kan foregå på den enkel måte ved at skaftenden innføres skrått i slissen.

I skaftene 5 er det anbragt perforeringer 6 som utfylles fullstendig av massen i slitesålen 2.

Med 8 betegnes skaftforet og med 9 en prydsøm som løper rundt bindsålen 1 ved dennes periferi.

Tegningen og særlig fig. 4 vil vise at den plateformete bindsåle 1 på sin overside for å danne et ortopedisk fotleie er tilpasset fotens underside med motsvarende forhøyninger og fordypninger, svarende for eksempel til hællet 10.

P a t e n t k r a v .

1. Sandal hvis skaftremmer er trukket gjennom slisser som er utformet i bindsålen like ved dennes kant, k a r a k t e r i s e r t v e d at skaftremmenes ender (5) rager frittende utad fra bindsålens underside og er innleiret i den slitesåle (2) som på i og for seg kjent måte er fremstillet ved påstøpning av bindsålen (1).

2. Sandal i samsvar med krav 1, k a r a k t e r i s e r t v e d at skaftremmenes ender (5) som i og for seg kjent er utstyrt med huller (6) som er utfyllt med slitesålemassen.

Anførte publikasjoner:

Norsk patent nr. 92645, 93737
Fransk patent nr. 858.947, 991.458
Tysk utl. skrift nr. 1.043.149
U.D. patent nr. 2.099.418, 2.317.870

116621

