

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号
特開2005-144170
(P2005-144170A)

(43) 公開日 平成17年6月9日(2005.6.9)

(51) Int.Cl. ⁷	F I	テーマコード (参考)
A 4 3 D 25/06	A 4 3 B 10/00	4 F O 5 O
A 4 3 B 13/12	A 4 3 B 13/12	A
A 4 3 B 13/42	A 4 3 B 13/42	
A 4 3 D 86/00		

審査請求 未請求 請求項の数 23 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号	特願2004-326954 (P2004-326954)	(71) 出願人	591032736
(22) 出願日	平成16年11月10日 (2004.11.10)		オットー・ボック・ヘルスケア・ゲーエム ペーハー
(31) 優先権主張番号	10352862.8		ドイツ連邦共和国、デー — 3 7 1 1 5 ドゥーデルシュタット、マックス — ネーダー — シュトラーセ 1 5
(32) 優先日	平成15年11月10日 (2003.11.10)	(74) 代理人	100058479
(33) 優先権主張国	ドイツ (DE)		弁理士 鈴江 武彦
		(74) 代理人	100084618
			弁理士 村松 貞男
		(74) 代理人	100092196
			弁理士 橋本 良郎

最終頁に続く

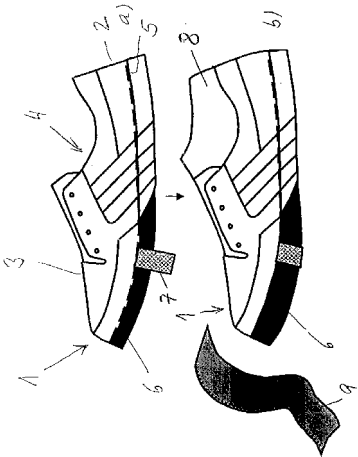
(54) 【発明の名称】靴、特に整形用の靴及び該靴を製造する方法

(57) 【要約】

【課題】靴の、特に整形用の靴の製造を容易にし、従って、安価な靴の製造を可能にすること。

【解決手段】開口部に及び／又は、甲皮（１）の、底領域に隣接する下縁に、弾性的な繊維材料からなるインサート（６）を設け、甲皮（１）を、弾性材料と共に、靴型（８）に被せ、及び弾性的なインサート（６）を、靴型（８）に被せた状態で、貼着される非弾性材料によって固定する。

【選択図】 図 1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

靴、特に整形用の靴を製造する方法であって、内底用の開口部（１１）を有する甲皮（１）を製造し、縫付けた内底と共に靴型（８）に被せ、前記甲皮（１）の、底（１７）との結合によって補充して靴を形成する方法において、

前記開口部（１１）に及び／又は、前記甲皮（１）の、底領域に隣接する下縁に、弾性的な繊維材料からなるインサート（６，６′；１２）を設け、

前記甲皮（１）を、弾性材料と共に、靴型（８）に被せ、及び

前記弾性的なインサート（６，６′；１２）を、前記靴型（８）に被せた状態で、貼着される非弾性材料によって固定することを特徴とする方法。

10

【請求項 2】

前記非弾性材料を、弾性材料からなる前記インサート（６，６′；１２）に貼着することを特徴とする請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記底（１７）に平行に延びており弾性的な繊維材料からなるストリップ状のインサート（６，６′）を、前記甲皮（１）の前記下縁に挿入することを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の方法。

【請求項 4】

前記ストリップ状のインサート（６）を前記甲皮（１）の前方領域にのみ設けることを特徴とする請求項 3 に記載の方法。

20

【請求項 5】

前記ストリップ状のインサート（６）を、靴の回りを囲むように設けることを特徴とする請求項 3 に記載の方法。

【請求項 6】

前記開口部（１１）に挿入された弾性材料を、前記甲皮（１）に被さられた状態で、革、コルク又は非弾性繊維からなる層（１６）の貼着によって固定することを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の方法。

【請求項 7】

前記甲皮（１）の下縁に、前記靴型（８）における前記甲皮（１）の嵌め合いを修正する釣り込み用ストリップ（７）を取り付けることを特徴とする請求項 1 乃至 6 のいずれか 1 に記載の方法。

30

【請求項 8】

前記釣り込み用ストリップ（７）を非弾性材料によって覆うことを特徴とする請求項 7 に記載の方法。

【請求項 9】

前記甲皮（１）に、水密かつ水蒸気透過性の裏地膜を固定することを特徴とする請求項 1 乃至 8 のいずれか 1 に記載の方法。

【請求項 10】

前記裏地膜に、伸張可能な底（１９）を設けることを特徴とする請求項 9 に記載の方法。

40

【請求項 11】

前記裏地膜を前記底（１９）なしに取り付けること、及び底構造体には水密の層（１６）を入れることを特徴とする請求項 9 に記載の方法。

【請求項 12】

前記非弾性材料は水密であることを特徴とする請求項 11 に記載の方法。

【請求項 13】

内底用の開口部（１１）を有する成形された甲皮（１）と、該甲皮（１）に結合された内底と、該内底を覆いかつ前記甲皮（１）と結合されている底（１７）とを有する、靴、特に整形用の靴において、

前記開口部（１１）の領域に及び／又は、前記甲皮（１）の、底領域に隣接する下縁（

50

10) に、弾性的な繊維材料からなるインサート(6, 6'; 12) が設けられていること、及び弾性的な繊維材料からなる前記インサート(6, 6'; 12) は、伸張された状態で、貼着された非弾性材料によって固定されていることを特徴とする靴。

【請求項14】

前記非弾性材料は前記インサート(6, 6'; 12) に貼着されていることを特徴とする請求項13に記載の靴。

【請求項15】

前記底(17) に平行に延びておりかつ弾性的な繊維材料からなるストリップ状のインサート(6, 6') が、前記甲皮(1) の下縁(10) に挿入されていることを特徴とする請求項13又は14に記載の靴。

10

【請求項16】

前記ストリップ状のインサート(6) は靴の前方領域にのみ設けられていることを特徴とする請求項15に記載の靴。

【請求項17】

前記ストリップ状のインサート(6') は、靴の回りを囲むように設けられていることを特徴とする請求項16に記載の靴。

【請求項18】

前記開口部(11) に挿入された弾性材料は、革、コルク又は非弾性繊維からなる層の貼着によって固定されていることを特徴とする請求項14又は15に記載の靴。

【請求項19】

前記甲皮(1) の下縁に、前記非弾性材料によって覆われている釣り込み用ストリップ(7) が取り付けられていることを特徴とする請求項13乃至18のいずれか1に記載の靴。

20

【請求項20】

前記甲皮(1) に、水密かつ水蒸気透過性の裏地膜が固定されていることを特徴とする請求項13乃至19のいずれか1に記載の靴。

【請求項21】

前記裏地膜は、前記開口部(11) を覆う伸張可能な底(19) と共に形成されていることを特徴とする請求項20に記載の靴。

【請求項22】

前記裏地膜は前記底(19) なしに形成されていること、及び底構造体に水密の層(16) が入れられていることを特徴とする請求項20に記載の靴。

30

【請求項23】

前記非弾性材料は水密に及び水蒸気透過性をもって形成されていることを特徴とする請求項22に記載の靴。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、靴、特に整形用の靴を製造する方法であって、内底用の開口部を有する甲皮を製造し、縫い付けた内底と共に靴型に被せ、甲皮の、底との結合によって補充して靴を形成する方法に関する。

40

【0002】

更に、本発明は、内底用の開口部を有する成形された甲皮と、該甲皮に結合された内底と、該内底を覆いかつ甲皮と結合されている底とを有する、靴、特に整形用の靴に関する。

【背景技術】

【0003】

靴の、手仕事による製造は、通常、足の重要な寸法を基礎にしてなされる。この足のためには、足の長さ及び少なくとも定量的には足の形を考慮して、靴が製造される。靴の望ましい表地材料、一般的には革から、甲皮が形成される。この甲皮は、実質的に、側壁と

50

、靴上部と、これらの組合せで形成される足挿入部とを形成する。甲皮の、開いた下面は、ストローベル・シーム (Strobelnaht) によって甲皮と結合される内底で、閉じられる。かくて形成された靴半製品は、靴型に被せられる。靴型は、少なくとも幾つかのパラメータにおいて、靴製造の対象である当該の足の、その形に適合されている。

【 0 0 0 4 】

特に、整形用の靴の製造の場合、この段階では、足の形の特色を考慮し、例えば、足の病的に増大した母指球の領域での甲皮材料の拡張を行なうことが可能である。かようにして、靴製造の際に、普通でない足の形を考慮することができる。

【 0 0 0 5 】

このタイプの靴の製造は時間がかかり、手仕事上の高い器用さのみならず、靴の材料との付き合いにおいてかなりの経験をも要する。従って、かくして製造された靴はかなり高価である。

【 発明の開示 】

【 発明が解決しようとする課題 】

【 0 0 0 6 】

靴の、特に整形用の靴の製造を容易にし、従って、安価な靴の製造を可能にするという課題が、本発明の基礎になっている。

【 課題を解決するための手段 】

【 0 0 0 7 】

上記課題を解決するために、本発明により、明細書導入部に記載のタイプの方法は、開口部に及び / 又は、甲皮の、底領域に隣接する下縁に、弾性的な繊維材料からなるインサートを設け、甲皮を弾性材料と共に靴型に被せ、及び弾性的なインサートを、靴型に被せた状態で、貼着される非弾性材料によって固定することの特徴とする。

【 0 0 0 8 】

同様に、明細書導入部に記載のタイプの容易かつ安価に製造可能な靴は、開口部の領域に及び / 又は、甲皮の、底領域に隣接する下縁に、弾性的な繊維材料からなるインサートが設けられていること、及び弾性的な繊維材料からなるインサートが、伸張された状態で、貼着された非弾性材料によって固定されていることの特徴とする。

【 0 0 0 9 】

本発明は、多くの時間消費を引き起こす加工が、内底を有する甲皮を靴型に被せることによって引き起こされるという知識に基づいている。靴型に被せる前に、甲皮を、足の形に及び必要な場合には現存の特色に極大まかに適合させることができる。足の形への最終的な適合は、当該の足の型取りによって製造されているか、互いに調整可能な複数の靴型部分を有する靴型に基づいてなされる。これらの靴型部分によって、足の形を再現することができる。母指球の形成のような不均斉は、場合によっては、適切な継足し部分によって考慮される。本発明では、甲皮を標準的な甲皮として用いることができる。何故ならば、甲皮、あるいは、下方の開口部に挿入されかつ甲皮と結合された内底は、弾性的な繊維材料からなるインサートを有するからである。従って、靴型の形への適合は、まず、個々の場合に当然依然として補足的になされることができる、甲皮材料の伸張によってではなくて、弾性的な繊維材料の伸張によってなされる。靴型で伸張された形を固定するためには、弾性材料は、靴型に被せた状態で、すなわち、一般的には、伸張された状態で、貼着される非弾性材料によって、靴型で伸張された状態で固定される。非弾性材料によるこのような固定が貼着によってなされるのは、好ましくかつ好都合である。この貼着は平面的な貼着であってもよい。

【 0 0 1 0 】

弾性材料からなるインサートが内底領域に設けられる限り、インサートは、内底の、回りを取り囲む縁部ストリップを形成する。しかし、この場合、完全な内底が弾性的な繊維材料から形成されることはあり得ないことではない。

【 0 0 1 1 】

しかし、甲皮自体に、弾性的な繊維材料からなるインサートを備えることも可能である

10

20

30

40

50

。この場合、インサートが、甲皮の下縁にかつ底に平行に延びつつ、ストリップ状のインサートとして形成されることは好ましい。このようなストリップ状のインサートは、個別の場合に又は典型的に考慮される足の変則性に応じて、靴の回りを取り囲むように設けられているか、甲皮の前方領域にのみ設けられている。

【 0 0 1 2 】

内底又はその一部を形成しかつ弾性的な繊維材料からなるインサートの固定は、表底の貼着によってなされることができる。この表底は、通常、甲皮材料の、回りを取り囲む縁部と貼着され、甲皮材料と内底の間の縫目を覆う。

【 0 0 1 3 】

弾性材料を固定するために、革、コルク、非弾性的な繊維等からなる層を用いることができる。 10

【 0 0 1 4 】

靴型への甲皮の所望な嵌め合いをもたらすことができるためには、本発明に係わる方法で、甲皮に、この目的のために知られた釣り込み用ストリップを設けることができる。釣り込み用ストリップによって、靴型での甲皮の嵌め合いを修正することができる。続いて、釣り込み用ストリップを非弾性材料によって覆うことは好ましい。

【 0 0 1 5 】

本発明に係わる方法は、水密の及び水蒸気透過性の裏地膜を有する靴の形成を可能にする。この裏地膜が閉じた膜として形成されているとき、裏地膜は、少なくとも弾性底をもって形成されていなければならない。その目的は、弾性材料の、靴型においてなされた伸 20 張が、裏地材料によっても共になされることができるためである。

【 0 0 1 6 】

その代わりに、裏地膜を底部なしに形成し、水密の層を底構成体に挿入することが可能である。例えば、弾性材料の固定のために用いられる非弾性材料は、水密に形成されていてもよい。

【発明を実施するための最良の形態】

【 0 0 1 7 】

以下、図面に示した実施の形態を参照して本発明を詳述する。図 1 は靴の甲皮 1 の側面図を示す。この甲皮は、回りを囲む側壁 2 と、靴上部 3 と、これらの組合せで形成される足挿入部 4 とを形成する。 30

【 0 0 1 8 】

側壁 2 の下縁には、分離線 5 が示されている。この分離線は、視覚的に分離された底領域を、側壁領域から分けている。甲皮 1 の前部では、分離線の下方に、甲皮 1 の縁部が、弾性的な繊維材料からなるストリップ状のインサート (Einsatz) 6 によって形成されている。このストリップ状のインサート 6 は、両側で、分離線の上方で甲皮材料と結合された釣り込み用ストリップ 7 によって掛け渡されている。

【 0 0 1 9 】

図 1 の (a) は開始状態にある甲皮 1 を示す。図 1 の (b) は甲皮 1 が靴型 8 に被せられていることを示している。甲皮 1 を、靴型 8 に被せることによってインサート 6 が伸張されて、今や、図 1 の (a) の開始状態よりも大きな幅を有することが認められる。この伸張された状態で、インサート 6 を、非弾性材料からなるストリップ 9 によって固定するのは、例えばストリップ 9 をインサートに貼着して、下面で、甲皮 1 の材料と縫い合わせる 40 ことによってである。ストリップ 9 は、釣り込み用ストリップ 7 をも覆う。

【 0 0 2 0 】

図 1 は、甲皮 1 の下面が開口部を有し、この開口部は、甲皮 1 が靴型 8 に被せられる前に、内底の縫い合わせによって閉じられていることを示していない。

【 0 0 2 1 】

弾性材料からなるインサート 6 を伸張し、インサート 6 を、ストリップ 9 を用いて、伸張した位置に固定することによって、靴型 8 によって表わされる足形への適合が問題なしに達成される。インサート 6 の上方の甲皮 1 の材料を伸張するための特別な器用さ及び経 50

験は不要である。

【 0 0 2 2 】

図 2 は類似の実施の形態を示す。図 2 では、インサート 6' は、靴全体の回りに取り囲むように形成されている。それ故に、靴型 8 での、甲皮 1 の、甲皮の全周囲への適合が、可能である。

【 0 0 2 3 】

従って、インサート 6' の固定のために考えられたストリップ 9' は、ストリップが甲皮 1 全体を囲むことができるように長く形成されている。

【 0 0 2 4 】

図 3 は甲皮 1 の下面の平面図を示す。この甲皮は、底領域の回りに設けられた縁部 1 0 で甲皮 1 の開口部 1 1 を規定し、この開口部は、インサート 1 2 の縫付けによって閉じられている。このインサート 1 2 は、弾性的な繊維材料からなり、図 3 の (a) では、開始位置で示されている。 10

【 0 0 2 5 】

甲皮 1 を靴型 8 に被せた後に、図 3 の (b) に示されているように、インサート 1 2 を、靴型の形状への適合のために伸張することができる。

【 0 0 2 6 】

前記インサート 1 2 は、同様に、非弾性材料の貼着によって、伸張された状態で固定される。この非弾性材料が貼着されるのは好ましい。

【 0 0 2 7 】

図 4 は、甲皮 1 が、通常、表地材料 1 3 及び裏地材料 1 4 によって形成されており、両者は、通常、互いに貼着されていることを示す。ストローベル・シーム 1 5 によって、2 つの層すなわち表地材料及 1 3 と裏地材料 1 4 とが縁部 1 0 と結合されている。この縁部は、弾性材料からなるインサート 1 2 と共に、内底を形成している。 20

【 0 0 2 8 】

前記弾性的なインサート 1 2 は、靴型 8 により伸張した状態で、非弾性材料からなる貼着された層 1 6 によって固定されている。この層は、同様に、縁部 1 0 と貼着されている。このことによって、靴型 8 で伸張された状態で底領域の固定がなされる。

【 0 0 2 9 】

前記層 1 6 は、通常、貼着、縫付け等によって取り付けられた表底 1 7 によって閉じられている。 30

【 0 0 3 0 】

図 5 に示された実施の形態では、内底領域のインサート 1 2 の他に、ストリップ状のインサート 6 も、表地材料 1 3 と底領域の縁部 1 0 との間の移行部に設けられている。弾性材料からなるインサート 6 は、靴型 8 上で伸張されることができなければならないので、表地材料 1 3 と結合された裏地 1 4 は、インサート 6 の領域では、インサートと結合されておらず、インサート 6 を端部部分 1 4' で緩く覆う。かようにして、裏地すなわち端部部分 1 4' は弾性材料からなるインサート 6 の伸張を妨げない。インサート 6 は、伸張した状態では、非弾性材料からなる貼着されるストリップ 1 8 によって固定されている。このストリップ 1 8 は、視覚的分離を際立たせることができる。視覚的分離は、図 1 及び 2 40
では、示した分離線 5 によって明示されている。

【 0 0 3 1 】

図 6 に示した実施の形態では、弾性的なインサート 1 2 のみが底領域に設けられている。表地材料 1 3 とどこでも結合された裏地すなわち裏地材料 1 4 は、水密の、しかし水蒸気透過性の膜（裏地膜）で構成されている。靴の足空間を全体的に水密に構成するために、裏地 1 4 は、弾性材料からなりかつ同様に水密な底 1 9 によって補足される。底 1 9 が靴型 8 でのインサート 1 2 の伸張を可能にするのは、底 1 9 が相応の伸張を共にすることによってである。インサート 1 2 は、非弾性材料からなる層 1 6 によってインサート 1 2 の伸張した状態を固定する際に、接着剤が、靴型で伸張したインサート 1 2 を通過し、裏地 1 4 の同様に伸張した底 1 9 に達し、かくて、底 1 9 の伸張状態を固定するように、形 50

成されている。

【0032】

図7に示した実施の形態では、裏地14は水密であるが、水蒸気透過性である。一方の側には、突き出ている縁部ストリップ14'が示されている。この縁部ストリップは、インサート6の故に、ここに存する伸張ゾーンと部分的に重なる。

【0033】

図7の図の左側には、裏地14が、伸張されたインサート6としっかり結合されている。インサート6は、ネットバンドによって形成された非弾性の領域20を有する。この領域を通して、接着材21あるいは熱によって液化されたプラスチックが裏地14の縁部に達することができる。その目的は、反応の際に、裏地14をインサート6と結合させるためである。当然乍ら、この結合は、靴型でのインサート6の伸張の後に初めて、なされる。結合は、例えば、熱で溶解可能なポリウレタンストリップすなわち接着材21の使用によって、なされることができる。このポリウレタンストリップは熱によって液化されてネットバンドを通り、冷却の際に架橋してエラストマーを形成する。続いて、第2の段階で、非弾性材料からなるストリップ18を、インサート6の伸張状態の固定のために、貼着することができる。

【0034】

その代わりに、伸張した裏地14の及び伸張したインサート6の固定を、ストリップ18の貼着によって1つの段階で行なうことも可能である。接着材はインサート6又は領域20を通して裏地14の縁部に達しなければならない。

【0035】

裏地14の、ストリップ6とのしっかりとした結合のために、裏地14は弾性的に伸張可能に形成されていてもよい。靴内部の水密の密閉のために、水密材料からなる固定用の層16が形成されている。

【0036】

靴構造の他の変更の実施の形態が、添付した請求項によって記述された本発明の枠内で可能であることは、容易に読み取れる。

【図面の簡単な説明】

【0037】

【図1】靴の前方領域に設けられた弾性的なストリップ状のインサートを有し、靴の製造工程の中間段階にある靴の、その第1の実施の形態を示す。

【図2】ストリップ状のインサートが靴の回りを取り囲むように形成されてなる変更の実施の形態を示す。

【図3】挿入された内底を有する甲皮の下面の平面図を示す。内底は弾性繊維からなる回りを取り囲むインサートを有する。

【図4】内底の領域に弾性的なインサートを有する靴前部の垂直断面図を示す。

【図5】弾性的なインサートが甲皮材料の下縁にも設けられてなる実施の形態の、図4に示した例を示す。

【図6】水密の及び水蒸気透過性の裏地膜を有する実施の形態の垂直断面図を示す。

【図7】靴の水密の構造の他の実施の形態を示す。

【符号の説明】

【0038】

- 1 甲皮
- 6 インサート
- 6' インサート
- 8 靴型
- 11 開口部
- 12 インサート
- 17 底

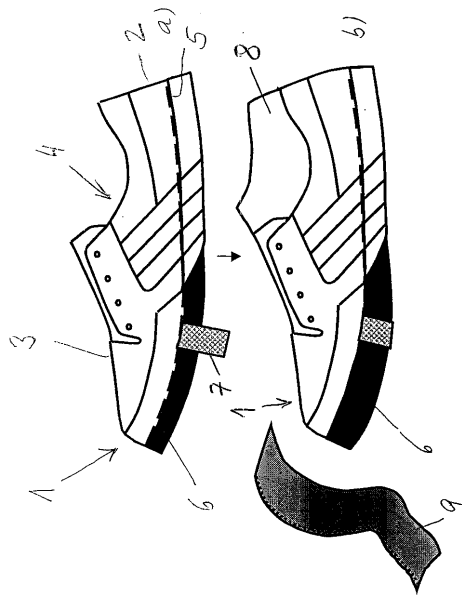
10

20

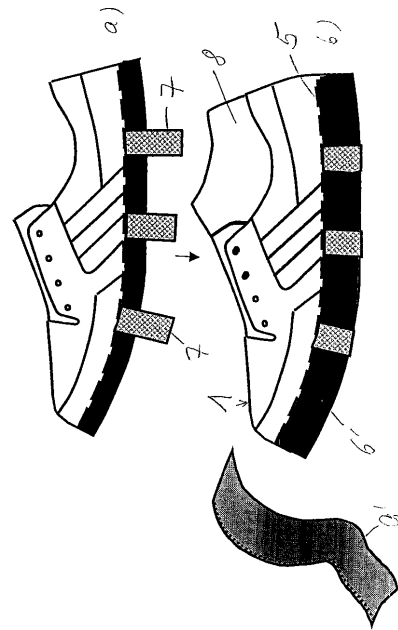
30

40

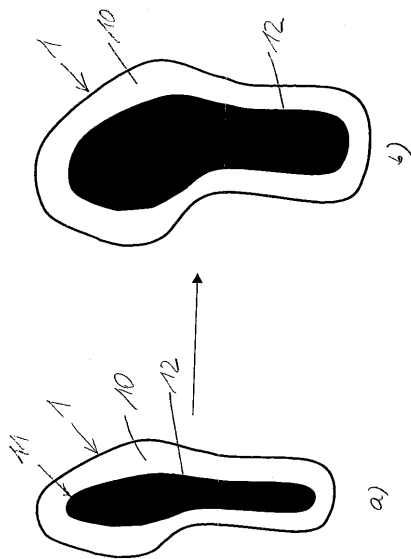
【図 1】



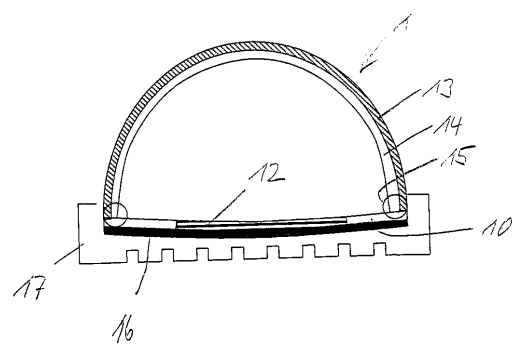
【図 2】



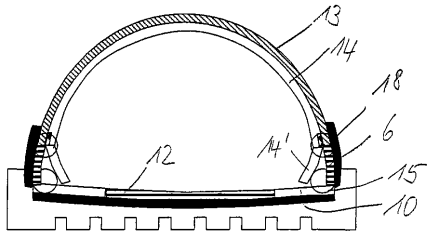
【図 3】



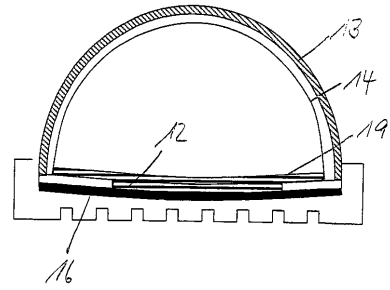
【図 4】



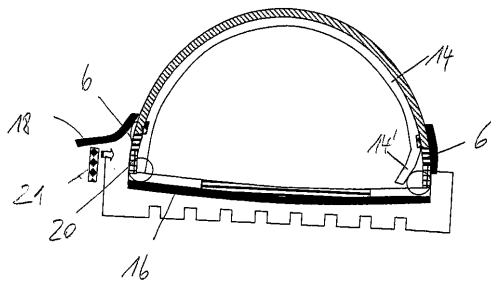
【 図 5 】



【 図 6 】



【 図 7 】



フロントページの続き

(72)発明者 シュテファン・ヨーン

ドイツ連邦共和国、ディー - 3 7 0 8 5 ゲッティンゲン、ミンナ - シュペッヒト エック 6

Fターム(参考) 4F050 AA01 BA02 BF01 BF18 CA01 CA08 HA16 KA06 KA17 LA01

NA04