

公告本

88年1月>>日 修正
流

申請日期	87. 9. 14
案 號	87115268
類 別	B29C9/16, B29D3/15

A4
C4

446618

(以上各欄由本局填註)

第87115268號
申請案

發明

專利說明書

修正本
修正日期：88年元月

一、發明 名稱	中 文	具有貫穿孔形成於側面上之鞋外底，其製造方法及其模具
	英 文	The Outsole of a shoe, in which throughout holes are formed to be passed through a lateral surface, its manufacturing method, and its molding
二、發明 人	姓 名	朴 永 高
	國 籍	韓 國
	住、居所	大韓民國釜山市北區九浦洞1248-7戶白鳥青公寓1309號
三、申請人	姓 名 (名稱)	朴 永 高
	國 籍	韓 國
	住、居所 (事務所)	大韓民國釜山市北區九浦洞1248-7戶白鳥青公寓1309號
	代 表 人 姓 名	

裝

訂

線

(由本局填寫)

承辦人代碼：
大 類：
I P C分類：

A6

B6

本案已向：

韓 國(地區) 申請專利，申請日期： 案號： ，☐有 ☒無主張優先權

1997,12,31 97-82345

1998,5,18 98-17880

1998,7,7 98-27375

1998,7,7 98-27376

有關微生物已寄存於：

，寄存日期：

，寄存號碼：

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄)

裝

訂

線

五、發明說明(1)

本發明係有關於一種運動鞋的外底，在該外底上成型有經過一側面的貫穿孔，該外底的製造方法及其模具，特別是，有關於一種在運動鞋的外底，其上形成有一通過一側面上的貫穿孔，該外底的製造方法及其模具，因而藉著形成該該貫穿孔來貫穿位在鞋中底的側面方向的側面以及藉由減輕運動鞋的重量，此不僅可不必使用氣囊就能增加緩衝，而且具有良好的保暖功效，因為在穿上該運動鞋之後，該等貫穿孔係與地面相隔離。

眾所週知，在傳統的運動鞋外底，其重量要變輕，，且要具有舒適的緩衝效果，在製造中底的情況下使用氣囊，在製造此等中底的情況下，須要在用以形成中底的模具內先行固定額外的氣囊。由於這些氣囊在使用時尚須增加充填空氣或氣體的額外工作，因此導致製造成本的增加，並增加產品的不良率，而且若氣囊磨損時，還有氣囊爆破而失去作為運動鞋的功用等缺點。

目前，製造位在在運動鞋外底上之中底的方法，一般由於該中底在呈水平放置的狀態下形成，其係由抬高中底至頂面，並將要被射出之樹脂送入由第二或第二段所構成的模塑模具，以及將模具加熱到一固定之溫度，而一般以射出方法模製。

一般用來製造運動鞋外底的製造模具構，即如第九圖所示者，所使用之製造運動鞋外底的方法係為，依續的向上升高一由下段模100向上堆積之中段模200以及一其上形成有一突體600之上段模300。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

總

五、發明說明(2)

亦如第9圖所示，為了增加緩衝力及減輕鞋子的重量，一般係以射出成型的方式進行，其係利用形成一凸銷400，以使得一氣囊可被固定在模具的側隔板內，然後，利用將該氣囊嵌入在該模具側隔板與凸銷400之間來固定該氣囊，或著，利用形成一插入管500並利用將該氣囊置入該插入管500中，而將該氣囊置於模製的中底。

然而，此種方式仍有其缺點，因為額外的空氣或是氣體無法被充入氣囊內，或是氣囊爆破時，鞋子的緩衝效果即可能降低。

另外的缺點是因為氣囊必須被特別的製造，因此，這些類型的氣囊成本高且昂貴。

發明摘要

為了克服傳統技術的缺點，於是，本發明之一目的即在提供一種運動鞋的外底，其上貫穿一側面的貫穿孔係形成在由一外底及一中底所構成之運動鞋的中底側面，藉著該等貫穿一側面的貫穿孔，來減輕鞋子之重量，且由於在等貫穿孔之間所形成之隔片扮演著補強支撐物，故該緩衝力受到保護。

本發明之另一目的，係在提供一種運動鞋的中底，在該中底側面方向形成有貫穿孔，此係利用在模製時中底係豎立在一側面上的狀態下將中底一分為二部分，每部分係各自成型，膠黏該等部分，然後再將膠黏該中底，而形成貫穿孔。

本發明之另一目的，係在提供一種將中底一體成型的

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

五、發明說明(3)

製造方法，其方法為該模係形成二段，在下段模又被分成一固定模及操作模，且僅有該操作模之一側可分離，以體成型地製造出該中底，其中該等貫穿孔並非在中底豎立的狀態下進行成型而是在呈水平的狀態進行成型，故是在中底的側面方向上形成。

本發明之另一目的係在提供一種沒有結合線的製造方法，該方法係在三段製造模具之中的中段模分成一左邊模及一右邊模的狀態下升高，以便不形成結合線，或以便在中底上形成結合線，在該中底上形成貫穿孔，蓋因，在這些所形成的中底上，該固定模與操作模是分開的。

本發明之另一目的係在提供一種運動鞋的中底，在該中底上的貫穿孔前側或者後側形成有彈性棒或彈性管，其係由撓性材質所製成且具有良好的彈力，以增加貫穿孔的緩衝保持力，俾使得該貫穿孔的回復力可被增強。

本發明之另一目的係在提供一種運動鞋的中底，由於模具的緣故，在中底上的貫穿孔形狀形成多樣化，如此可製造出多樣化且具有不同緩衝力的設計。

本發明之另一目的係在提供一種運動鞋的中底，在中底上的貫穿孔內形成有充當塞子用之填充物或補強管，以保持貫穿孔的彈力。

本發明之另一目的係在提供一種模具，其能一體成型地製造出中底22。

為了達成本發明之目的，以及實現上述優點與其他優點，如一具體實施例以及廣泛地揭示的內容，本發明係提

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

五、發明說明(4)

供一種在運動鞋之外底上形成貫穿孔的製造方法，其包含形成一要被切割或分成二半之中底的步驟，然後將切合面連結，再藉著其後覆蓋整個中底的底面而連結中底。

依據本發明之其他方面，其提供一種鞋子之外底，該中底上，該貫穿孔係穿過位在射出成型模具所形成之中底的側方面上的前側面及後側面處。

依據本發明之其他方面，其提供一種成型中底的模具，該模具包含被廣泛知曉和揭露的三段模具，該等模具包含一下段模12，其上固定有排成兩欄的貫穿孔突體15；一中段模11，在其中，該等利用一分隔牆13分成二容室18(shed)而形成之排成兩欄的貫穿孔突體15，係被分別偏靠向位在該二容室18之各該分隔牆13；以及一上段模10，其形成成型突體14，該突體14係插入中段模11容室18內，以置於該等位中段模11上所形成各個貫穿孔突體15不存在之部位。

參考下述之詳細說明，以及配合附記有代表相同或類似構成要素之編號說明的圖式，將能容易的完整了解本發明及其優點。

圖式之簡單說明：

第1圖所示係製造運動鞋外底的流程圖。

第2圖所示係成型第1圖上中底的模具透視圖。

第3圖所示係成型中底的另一種模具的透視圖。

第4圖所示係另一種模具的透視圖，其中，一固定模和另一操作模係相靠合。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

結

五、發明說明 (5)

第5圖所示係第3圖中為了成型中底的模具透視外觀圖。

第6圖所示係一透視圖，其顯示固定模與可操作模係被打開，以便表示氣囊能被固定在如第3圖所示模具的前端。

第7圖所示係成型中底之另一型式模具的透視圖。

第8圖所示係為第7圖中段模被向上舉後的透視圖。

第9圖所示係傳統成型中底的模具結構透視圖。

第10圖所示係為一橫截面圖，其顯示中底上之貫穿孔係被形成呈傾斜的狀態。

第11圖所示係為一橫截面圖，其顯示格子狀支撐體被支撐在中底的貫穿孔。

第12圖所示係為一橫截面圖，其顯示一個三腳支撐體係被成型在中底的貫穿孔內。

第13圖所示係為一橫截面圖，其顯示直立狀支撐體係被成型在中底的貫穿孔內。

第14圖所示係為一橫截面圖，其顯示中底的貫穿孔被全部地成型。

第15圖所示係為一橫截面圖，其顯示中底上的數個貫穿孔係成型在凹槽內。

第16圖所示係為一橫截面圖，其顯示中底上的數個貫穿孔係成型在凹槽內，並被蓋上塞子。

第17圖所示係為一橫截面圖，其顯示中底上的貫穿孔係被成型排成二列。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

五、發明說明(6)

第18圖所示係為一橫截面圖，其顯示中底上的貫穿孔被成型成二層，並被曲折排列。

第19圖所示係為一橫截面圖，其顯示氣囊被固定在中底的貫穿孔頂側。

第20圖所示係為一橫截面圖，其顯示弧形彈性片被固定在中底的貫穿孔上方。

第21圖所示係為一透視圖，其顯示中底上的貫穿孔係穿過整個中底的前側面及後側面。

第22圖所示係為一橫截面圖，其顯示在中底前側面的貫穿孔內，形成多數優美的直立突柱。

第23圖所示係為一透視圖，其顯示在中底的貫穿孔內成型有弧曲突柱。

第24圖所示係為一透視圖，其顯示不同形態的弧曲突柱。

第25圖所示係為一透視圖，其顯示支撐突柱係被成型在中底的貫穿孔內。

第26圖所示係為一橫截面圖，其顯示在中底上成型出容室，且中底的貫穿孔一側面係被割切。

第27圖所示係為一橫截面圖，其顯示一支撐結構被塞嵌入在容室內。

第28圖所示係為一橫截面圖，其顯示出其他形狀之容室。

第29圖所示係為一橫截面圖，其顯示外底被貼附在中底的容室。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

製

訂

線

五、發明說明(7)

第30圖所示係為一透視圖，其顯示用彈性棒補強中底的貫穿孔。

第31圖所示係為一透視圖，其顯示用彈性片補強中底的貫穿孔。

第32圖所示係為一橫截面圖，其顯示彈性片被插在中底貫穿孔的前側及後側。

以下將詳細說明本發明之最佳及所欲之實施例。

如第1圖所示，本發明之一用於將貫穿孔形成於中底的側面方向的製造方法之實施例係為，乃包含如下所述的三個步驟的製造方法。

首先，在第一步驟中，對應於於中底20之外側面的左側面及右側面放在下段模12內，並被成型而為分成二部分的各半。在第二步驟中，將在第一步驟中分成兩半的切面21利用接合該表面的方式予以結合。在第三步驟中，將一外底50結合在所接合並形成之中底20的底部。

此時，將對應於外側面之左側面及右側面放在下段模12底側的原因，是能使鞋子看起來美觀，而且，由於上段模10及中段模11是能被向上舉起，只有在該貫穿孔22被加寬下，該貫穿孔22會被強化，該貫穿孔係向上曝露於對應於鞋底外側面之左側面及右側面上。

至於黏合切面21的方法，其可為使用黏著劑在壓力下來黏合。至於接合外底50的方法時，其可為利用黏著劑在壓力下來進行黏合。

因此，在傳統的成型方法中，可能形成一種貫穿孔係

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

總

五、發明說明(8)

在側方向被鑽出的中底，因為此種成型可以在要形成的中底呈豎立狀態時採用。

要將用以形成被分成二半之中底2的模具結構，係廣為知曉且被揭示可以如第2圖所示，揭露的三段模所構成，該模結構包含一下段模12、一中段模11及一上段模10；其中，該下段模12上固定有排成兩欄的貫穿孔突體15，該等貫穿孔突體15係可選擇性地依據在中底20的前側面或是後側面所形成之貫穿孔22的位置與形狀而突出，以使之偏靠向一側；該中段模11為由分隔牆13分成二個容室18且被形成排成兩欄的貫穿孔突體15，是偏靠向該二容室18內之分隔牆13；而該上段模10形成有該成型突體14，該各成型突體14係插入中段模11容室18內，以使被置入該等在中段模11內貫穿孔突體15不存在的部位。

這時，該等成型突體14係呈豎立的狀態，以在一側面形成中底之鞋的鞋底，該中底係以射出之方式形成。

此時，成型突體14並未形成於該上段模10上的壓合面17，在上段模10蓋合時，係緊貼在形成於下段模12的貫穿孔突體15頂面。

如此的構型的模具，若形成中底20，各個中底20係在該切面21呈對稱的狀態下形成，因而被一分為二，如第1圖所示，然後將相對稱的切面21予以膠合，並將外底50貼接合在中底20底側。

此時，因為該在中底側方向所鑽出的貫穿孔22係被設構成在外側面被加寬，因此鞋子看起來美觀又能保持貫穿

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

線

五、發明說明(9)

孔22的復原力。此外，由於介於二個貫穿孔22之間的分隔體24扮演了補強支撐的角色，因此，不僅能增進貫穿孔22的緩衝力，而且在貫穿孔22形成時藉著改變貫穿孔突體15形狀，來提供多樣化形式的產品。

然而，在該中底不是被分成二半來製造而是被一體成型時，如第3、6圖所示，當該模具被區分成二段時，該模具之結構係為可上舉之上段模10以及一被分隔成一固定模40和一操作模41之下段模12，藉著將該操作模41往側面方向拉離，即可將形成有貫穿孔22於其上的中底20一體成型製得。

此時，該被固定在固定模40與操作模41上的貫穿孔突體15係被設計成，在其被固定在側面的狀態下會在側向突出，且被固定在固定模40及操作模41上之貫穿孔突體15係被設計成彼此相互銜接。此時，有關銜接的方式，其可為下述方法：即貫穿孔突體15彼此相接觸，在該方法中，由於突銷15a及容接部15b，故其前端係可相互插入並結合的。

此時，若在該貫穿孔突體15係形成於固定模40與操作模41之側面情況下，該貫穿孔突體15係被形成側面之中央，且在上段模上，成型突體14係在平面上突起，以在中底的上面形成鞋底。

再者，在貫穿孔突體15僅被固定在下段模12之固定模40上的情況下，縱然在拉出所形成之中底20會有困難，但是，若中底20的寬度窄一點的娃娃鞋即能輕易的拉出。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

線

五、發明說明 (10)

在該操作模41被側向外拉的情況下，操作模41的重量會隨之下降，在該等模具必須再度予以結合的情況下，為避免該等貫穿孔突體15無法彼此相互接觸，乃在該可操作模41下沉的地方固定一固定寬度的導引支撐板42。

在由貫穿孔突體15所形成之中底20貫穿孔22係被大大地形成的情況下，該氣囊23在形成時係可僅置於位在中底20上的貫穿孔22的上表面，此是藉著在貫穿孔突體15一邊形成定位銷43，並將氣囊23塞入固定在定位銷43與貫穿孔突體15之間，以使氣囊23可被固定於貫穿孔22之頂面，進而完整地復原緩衝力。當然，此時也可利用放置弧形彈性片23a來代替氣囊23。

在操作模41關閉的情況下，利用固定氣囊，而將氣囊23置於穿經前緣之貫穿孔的正中央，且在固定模40及可操作模41關閉的情況下，藉由將氣囊置於位在前緣之貫穿孔未緊密接合之貫穿孔突體15c，而將氣囊23置於穿經前緣之貫穿孔的正中央，該前緣上形成有該貫穿孔突體15。

如第7、8圖所示，由於中段模11的左及右側藉著三段模的形式而被加寬了，故結合線28即可被設計成不再出現在中底20上。

為此，其中所形成的中底20不會顯示結合線28的模具，在其中，形成有一使得該上段模10之成型突體14插入的固定空間之中段模，係被分成被分隔成一左邊中段模40及一右邊中段模41，該中段模係可被向外拉開，故可在左邊及右邊方向予以加寬，且貫穿孔突體15係分別突出在左、右

裝

訂

線

五、發明說明 (11)

邊中段模40、41的側方向上，此是在分別形成有貫穿孔之左邊中段模40及一右邊中段模41係被打開而後關閉而使得係被結合到一正確的位置上之情況下；若在左邊中段模40及一右邊中段模41係利用較高的側突起45來結合，其中一突起顎部44(jaw)形成於該下段模12，以使其可利用該顎部44固著，且可形成具有一固定寬度的支撐面46，以維持固著時之左右平衡。

上述製得的中底可形成有具有一般位在中底的前側面及後側面之具有固定的直徑及形狀的貫穿孔，但在該等貫穿孔被形成的情況下，在介於二貫穿孔22之間所製得的分隔體24，在使用者穿著走路時，依據貫穿孔22與分隔體24的位置，而具有增高的緩衝作用並保持回復力。

如第10圖所示，位在射出成型之中底20上的貫穿孔的形狀，是在前側方向呈傾斜且被形成要在後側方向呈傾斜狀，如此能同時達到增加緩衝及回復力。

如第11圖所示，利用在中底20的後側面時形成較大的貫穿孔22，進而形成格子狀支撐體25，此不僅可增加緩衝，並可防止異物被塞入。同時，如第12圖所示，利用在較大的貫穿孔22內成型一三角區域25a來加強該緩衝作用。亦可如第13圖所示，若在較大的貫穿孔22內成型出直立狀支撐體25b的情況下，如此可使得產品具有多樣化的設計，同時兼具增加回復力及緩衝力的效果。

亦可如第14圖所示，在相同尺寸的中底20表面上所形成的貫穿孔22寬度變化能改變其吸收力，增加貫穿孔22的

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

線

五、發明說明 (12)

寬度可增加其吸收更多的力量，而減少貫穿孔22的寬度即可減少其所能吸收的力量。此時，貫穿孔22的形狀應該與地面相接觸的底面保持水平，並且和腳底保持向上傾斜。在此狀況，以維持良好的緩衝作用。在此情況上，貫穿孔如圖係呈有一角度的形狀(angled shape)，但該具有角度的形狀亦可被當做如同圓形製造。

如第15圖所示，藉著成型出細小貫穿孔22，並將其聚集在一固定的外形上，以及將這些細小的貫穿孔22成型在一凹處具有一定尺寸的基本置入凹槽26內側，而可以使鞋子看起來更為優美，並如第16圖所示，可利用一塞子(stopper)27塞住該基本置入凹槽26。

此時，若形成上述塞子27，為可防止異物塞入貫穿孔22內，且塞子27可以被成型用來塞住所有的貫穿孔22。

如第17圖所示，在後側面的貫穿孔22，可以形成多層式排列，或者可如第18圖所示，呈多層式排列，以排列呈曲折形(zigzagged)。

如第19圖所示，利用將氣囊23置於貫穿孔22的頂面，在走路時，藉著氣囊23的緩衝，可更增加貫穿孔22的回復力。而，如第20圖所示，亦可放置弧形彈性片23a，以代替氣囊23。

如第21圖所示，貫穿孔22可貫穿整個前及後緣的整個部分。而如第22圖所示，優美的直立實柱29係被成型在位於前側面的貫穿孔22內。

如第23及24圖所示，可形成不同尺寸的弧曲突柱29a

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

總

五、發明說明 (13)

。而支撐突柱29b係如第25圖所示地形成。

在上述的貫穿孔內，一具有良好緩衝的填充物可以填入，且由管狀物所製造的彈性管亦可被插入，以保護貫穿孔。

如第26及28圖所示，中底20的底面被切除並且形成一容室22a，該容室22a形成支撐體22b而以支撐。如第29圖所示，該支撐體22b並沒有被成型，但藉著膠合一外底50來增加緩衝力，一支撐構件24a可成型於一成型出容室22a成型於其中的貫穿孔22內。

如第30圖及第31圖所示，藉著在貫穿孔22之前側或者後側插置彈性片31或彈性棒30，可保護該貫穿孔22之彈力。

為了在中底上形成貫穿孔，可藉著塞入並膠合一形成於中底內的容室以成形之。

於是，由於在中底的側面方向形成有貫穿的貫穿孔，藉著貫穿孔的彈性力，將產生增加緩衝的效果；另一效果是因為貫穿孔係為穿孔，故介於二穿孔間的分隔體可增加回復力，其他更進一步的效果是不僅因為貫穿孔而增加緩衝，而且可防止足部寒冷，因為有補強支撐及貫穿孔的存在，將足部與地面隔離，縱算使用者穿著鞋子站在冰上或是雪地上亦不會令足部寒冷。此外，可給予使用者一新鮮的感覺，因為在夏季時，鞋子能與因幅射熱而發熱的地面相隔離。

最後，依據本發明，假如在中底的側面方向上形成貫

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

線

五、發明說明 (14)

穿的貫穿孔，即能增加緩衝及減輕重量，也因為形成貫穿孔而改進製造步驟和開發了成型模具，使得在製造上變得簡易。也由於為了形成貫穿孔及外底而改進製造步驟及開發成型模具，故能提供多樣化的鞋子。

對於熟悉此項技藝之人士，在未脫離本發明之精神範疇下，將能依據本發明顯而易知地做出不同的修飾變化，因此，這些修飾變化應包含在本發明之申請專利範圍及其等效結構範圍內。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

約

五、發明說明 (15)

元件標號對照

10...上段模	25...格子狀支撐體
11...中段模	25a...三角區域
12...下段模	25b...直立狀支撐體
13...分隔牆	26...凹槽
14...成型突體	27...塞子
15...貫穿孔突體	28...結合線
15a...突銷	29...直立突柱
15b...容接部	29a...弧曲突柱
17...壓合面	29b...支撐突柱
18...容室	30...彈性棒
20...中底	31...彈性片
21...切面	40...固定模、左邊中段模
22...貫穿孔	41...操作模、右邊中段模
22a...容室	42...導引支撐板
22b...支撐體	43...定位銷
23...氣囊	44...鵝部
23a...弧形彈性片	45...面部
24...分隔體	46...支撐面
24a...支撐構件	

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

線

四、中文發明摘要(發明之名稱：具有貫穿孔形成於側面上之鞋外底，其製造方法及其模具)

本發明係在提供一種在其上形成有貫穿孔之運動鞋外底的製造方法，其包含成型中底，使之被切成兩半，然後連結切合面，再藉著遮蓋整個中底底面，以連結中底的步驟。一種用以成型該中底的模具乃包含被廣為知曉及揭露的三段，即其包含一下段模(12)，其上固定有排成兩欄的貫穿孔突體(15)；一中段模(11)，其利用以一分隔牆(13)分隔出二容室(18)，而排成兩欄之貫穿孔突體(15)即分別伸入該二容室(18)內，並偏靠向該容室(18)之該分隔體(13)；及一上段模(10)，其形成有具有成型突體(14)，該成型突體(14)插入該中段模(11)容室(18)內，以置於該等形成於中段模12上之貫穿孔突體15不存在之部位。而一鞋外底，其上的貫穿孔係穿經在射出成型的中底的側面之前緣與後緣。

英文發明摘要(發明之名稱：The Outsole of a shoe, in which throughout holes are formed to be passed through a lateral surface, its manufacturing method, and its molding)

A method of manufacturing outsole of sports shoes in which the throughout holes are formed, manufacturing method comprising the steps of forming the midsole so as to be cut and bisected, joining the cut surface after this, and joining midsole by covering the entire lower surface of midsole after this. A molding for forming of the midsole, wherein the molding comprises three widely known and disclosed stages, the molding comprises a lower stage molding 12, in which the throughout hole protrusion 15 is fixed in two columns, a middle stage molding 11, in which the throughout holes 15 that is formed in two columns by forming two sheds 18 divided by a separating partition 13 are inclined toward a separating partition 13 of the respective shed 18, and a higher stage molding 10, in which a molding protrusion 14 that is inserted through sheds 18 of the middle molding 11 so as to be placed in parts, where the respective the throughout hole protrusion 15 formed on the middle molding 12 is not formed, is formed. An outsole of a shoe, in which the throughout holes are passing through the front edge and back edge in side direction of the midsole formed in a shooting molding.

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄)

裝

訂

線

六、申請專利範圍

1. 一種其上形成有貫穿孔之運動鞋外底的製造方法，其包含下述步驟：

成型一被切分成二半的中底，

再將切面處予以結合；及

藉著遮蓋整個中底的底面來結合該中底。

2. 一種成型中底用的模具，其中該模具包含被廣泛知曉與揭露的三段式模具，該模具包含：

一下段模(12)，其上固定有排成兩欄的貫穿孔突體(15)；

一中段模(11)，其利用以一分隔牆(13)分隔出二容室(18)，而排成兩欄之貫穿孔突體(15)即分別伸入該二容室(18)內，並偏靠向該容室(18)之該分隔體(13)；及

一上段模(10)，其形成有具有成型突體(14)，該成型突體(14)插入該中段模(11)容室(18)內，以置於該等形成於中段模12上之貫穿孔突體15不存在之部位。

3. 一種可一體成型地製造其中形成有貫穿孔(22)之中底(20)的模具，藉著：

上舉上段模(10)；

將下段模(12)分成一固定模(40)及一操作模(41)；

在側面，於一固定狀態下，於側方向上突出貫穿孔突體(15)，該突體(15)係置於該固定模(40)與操作模(41)上；及

，僅使得該操作模(41)能在側面方向被往一拉開。

六、申請專利範圍

4. 一種不會在中底(20)上形成有結合線的模具，其中，在中段模形成有一固定的空間，以便使上段模(10)上的成型突體能被插入其中，且該中段模被分隔成一左邊中段模(40)及一右邊中段模(41)，且該中段模是可被拉開，故可在左邊及右邊方向予以加寬，且各別的貫穿孔突體(15)於左邊中層模(40)及右邊中層模(41)上在側面方向突出，
若個別設有貫穿孔突體(15)的左邊中段模(40)及右邊中段模(41)被打開然後靠合，必須被靠合在精確的位置上；利用形成較高的側突起(45)而將左邊中段模(40)及右邊中段模(41)在下段模(12)結合，在該側突起(45)上形成在下段模(12)的一突起的鵝部(44)，藉著該突起的鵝部(44)即能精確的黏合，
形成有一具有固定寬度的支撐面(46)，用來在黏合時保持左邊及右邊的平衡。
5. 一種鞋子的外底，其形成有貫穿該中底在側面方向的前緣和後緣的貫穿孔，該中底係以射出成型製得。
6. 如申請專利範圍第5項之鞋子的外底，其中，在該中底的貫穿孔內形成有直立的支撐體。
7. 如申請專利範圍第5項之鞋子的外底，其中，在該中底的貫穿孔上設有塞子。
8. 如申請專利範圍第5項之鞋子的外底，其中，該等貫穿孔係在中底之底面被開孔的狀態下形成的。
9. 如申請專利範圍第5項之鞋子的外底，其中，該等貫穿

六、申請專利範圍

孔藉著接合外底至該經開孔的中底上所形成的。

10. 如申請專利範圍第5項之鞋子的外底，其中，有彈性片或彈性棒係形成於中底的貫穿孔前側或後側。

11. 如申請專利範圍第5項之鞋子的外底，其中，豎立的突起係形成至該中底之貫穿孔中。

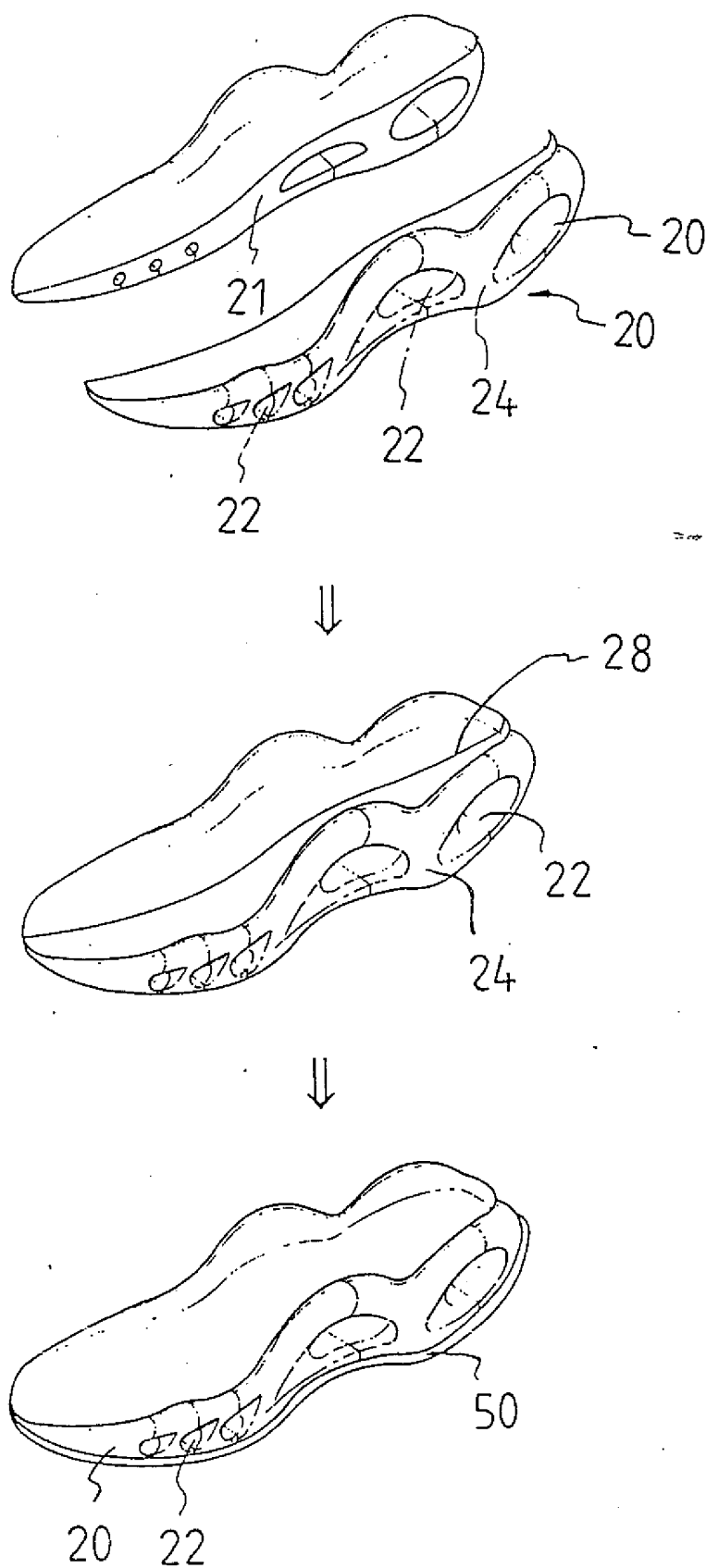
(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

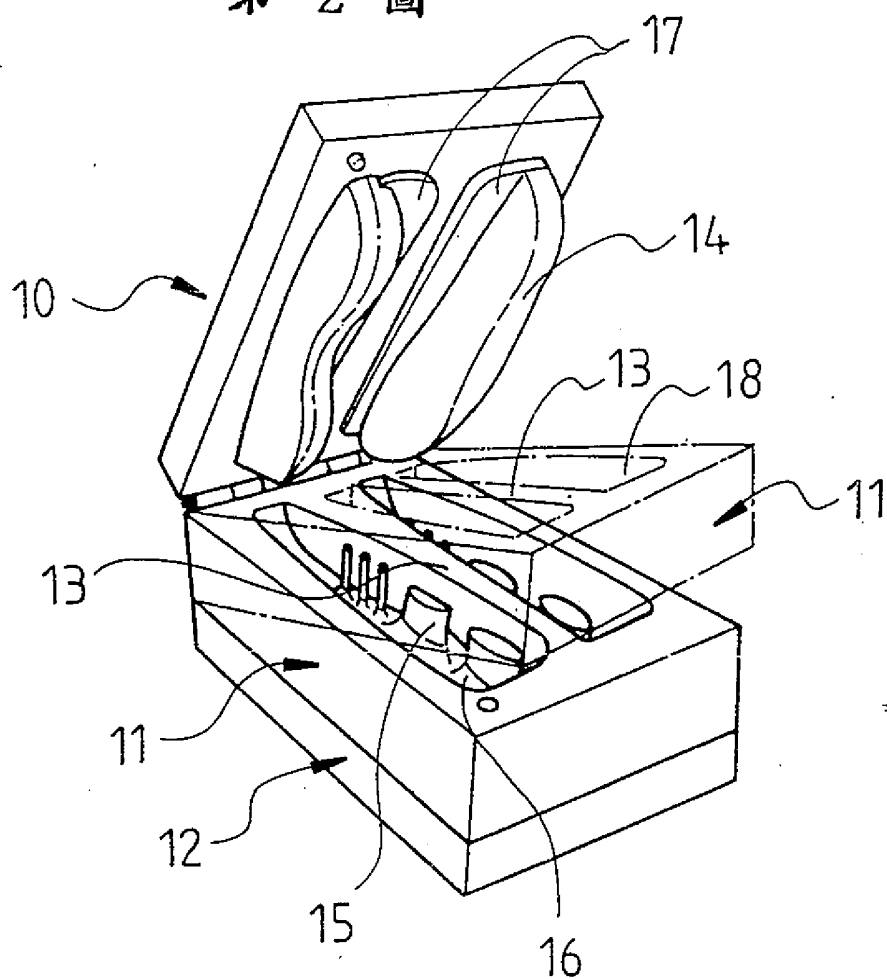
訂

線

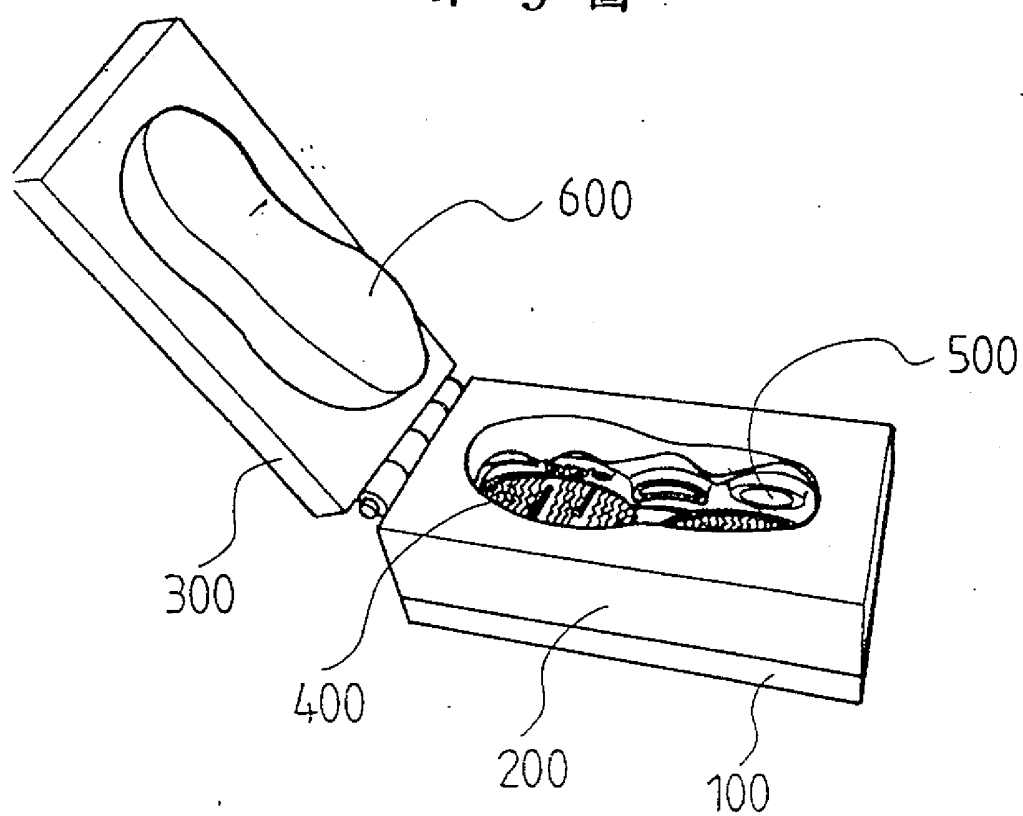
第 1 圖



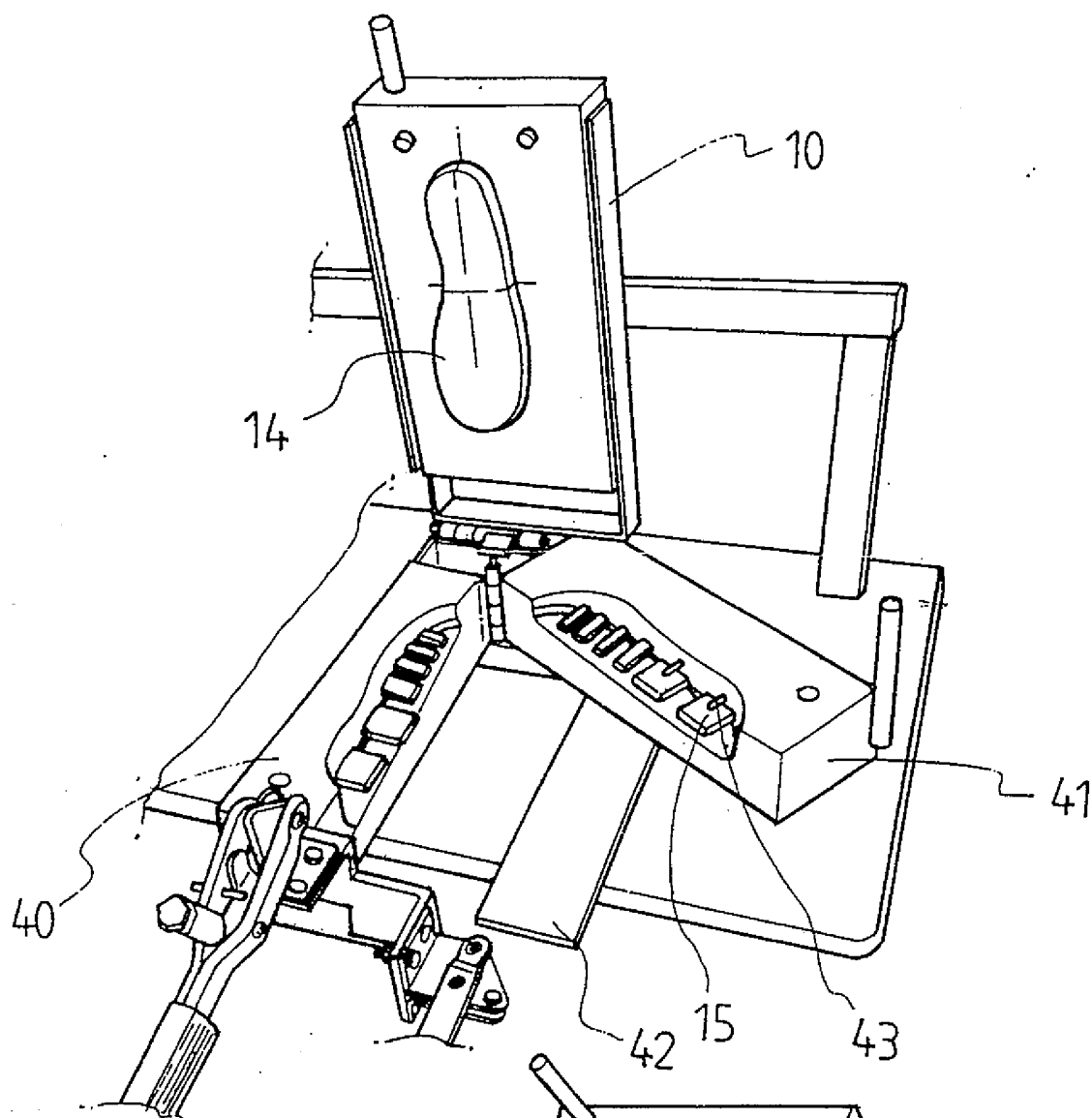
第 2 圖



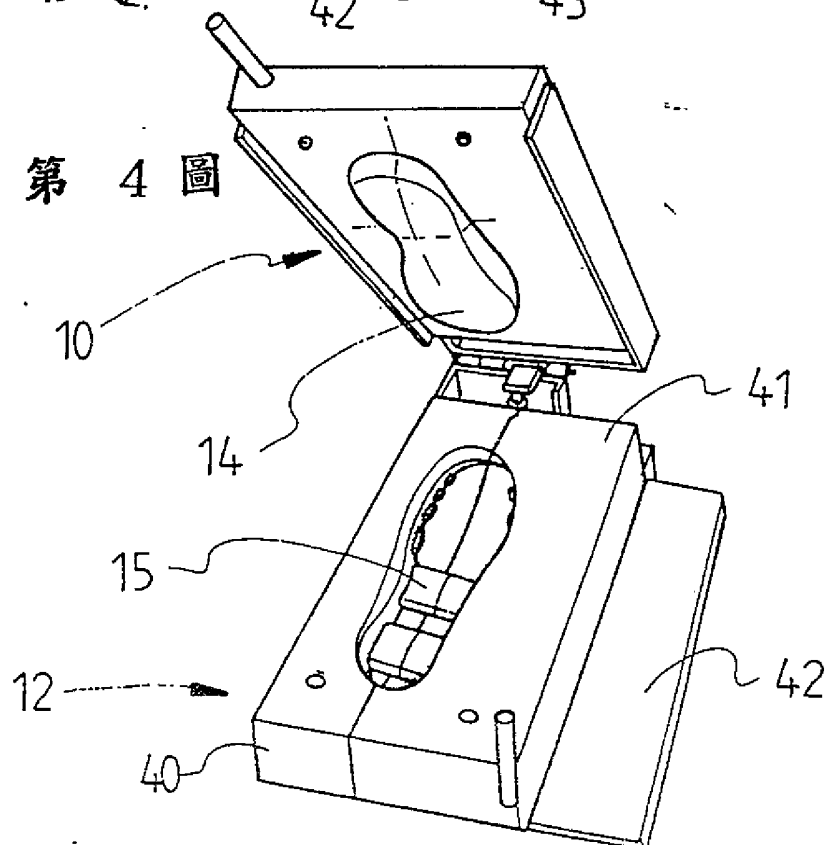
第 9 圖



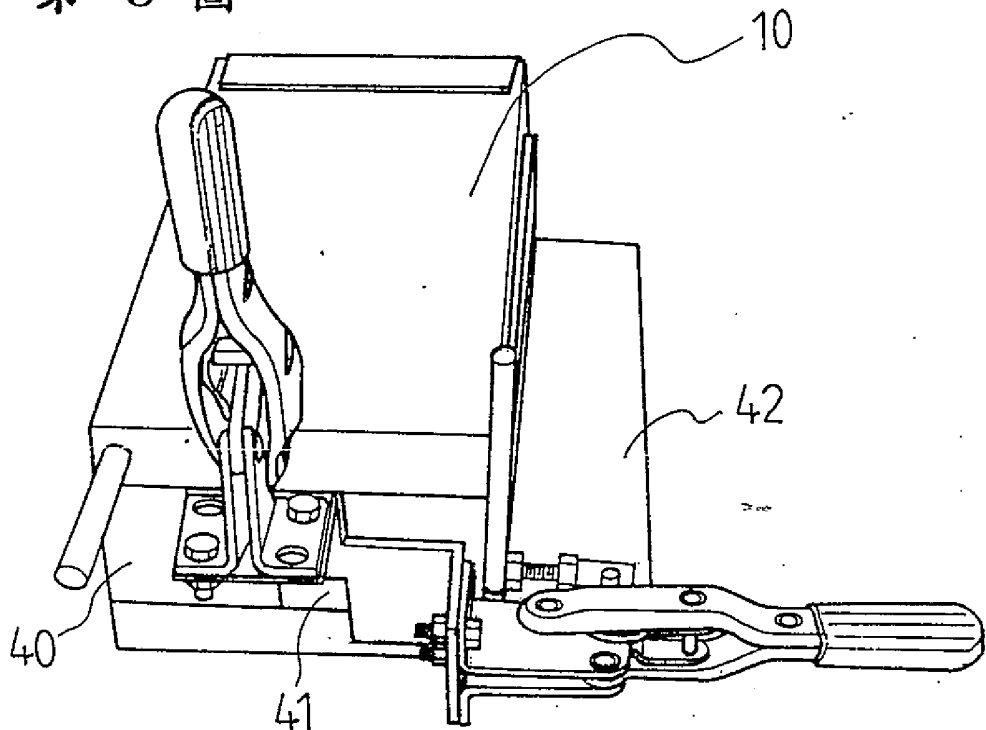
第 3 圖



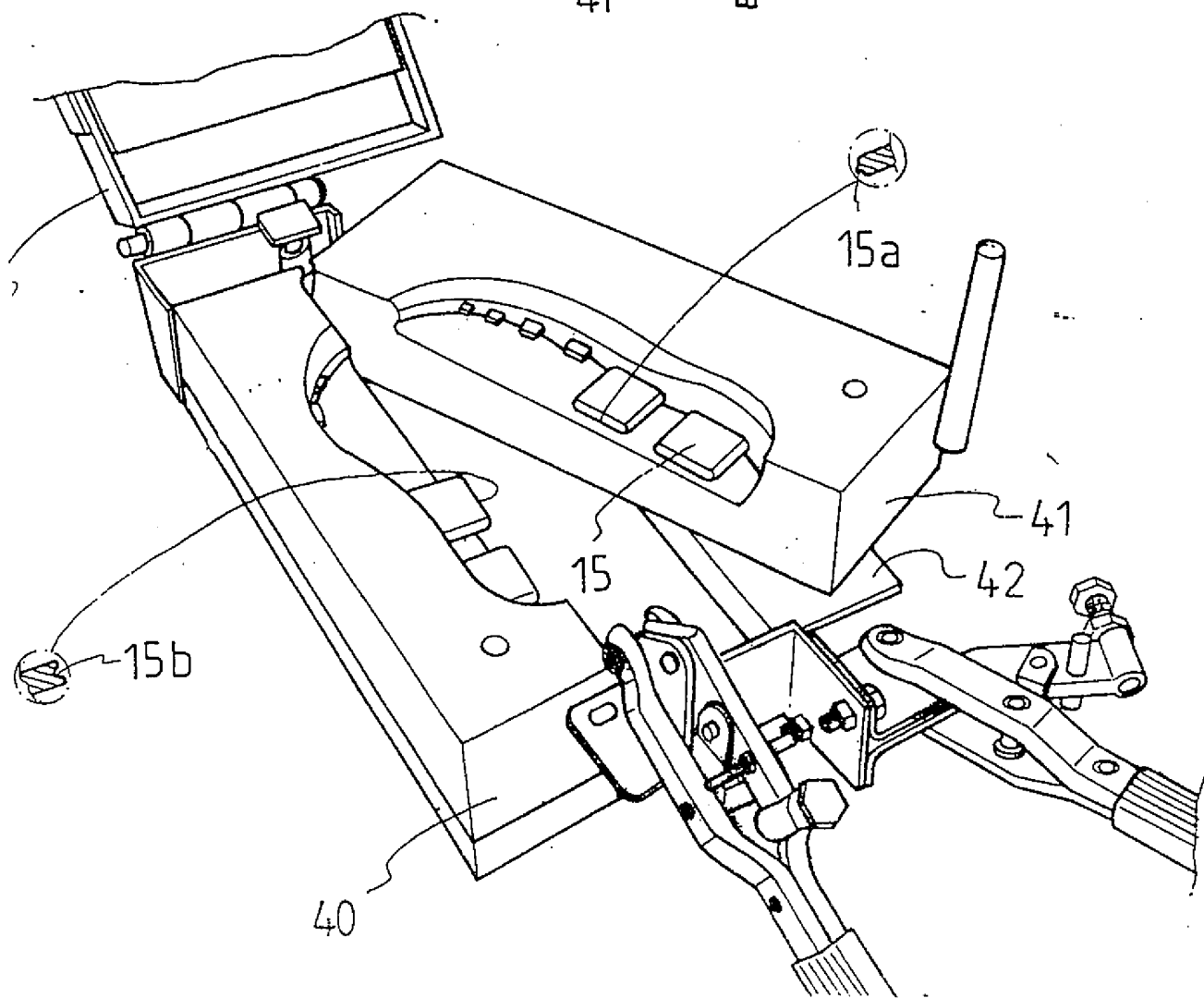
第 4 圖



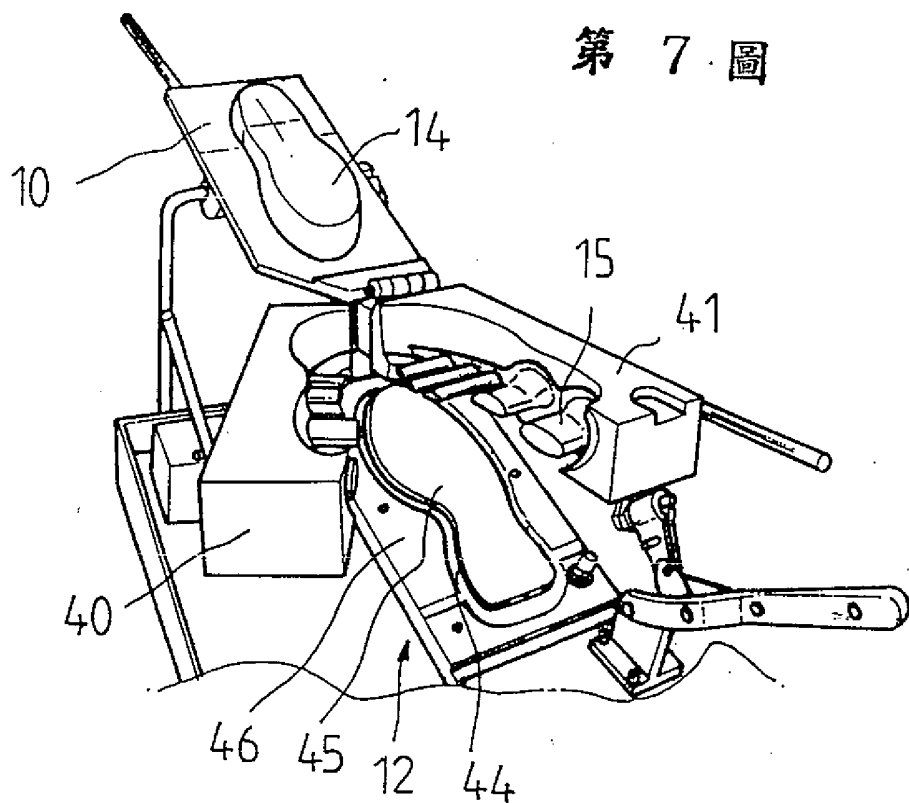
第 5 圖



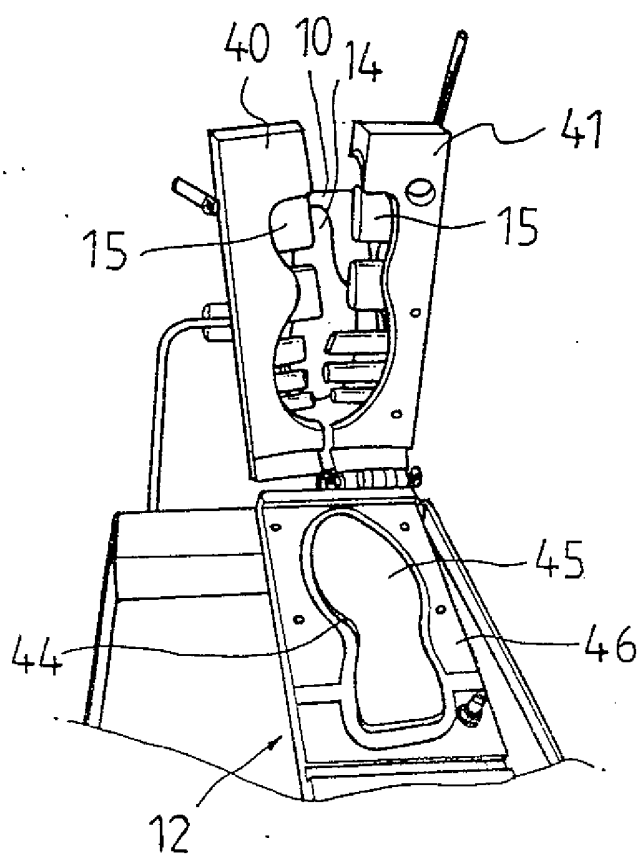
第 6 圖



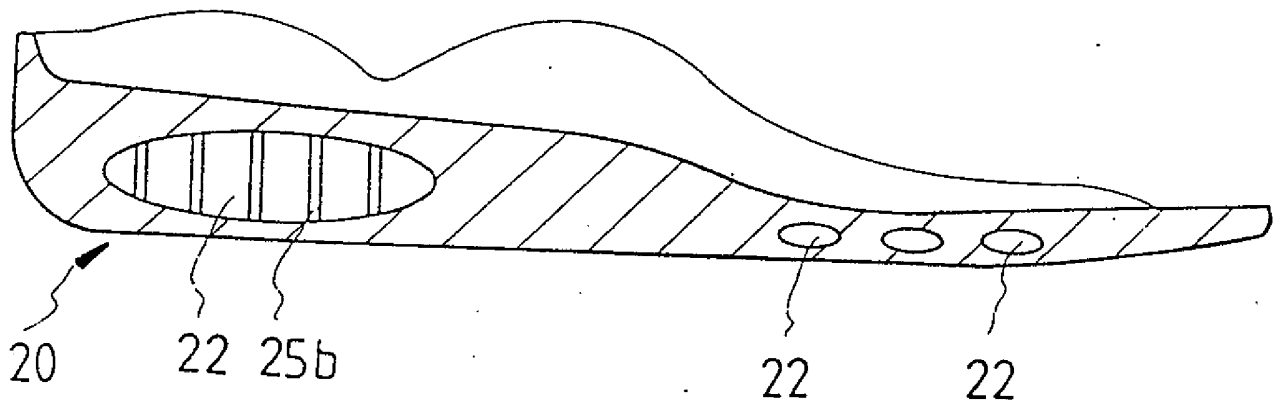
第 7 圖



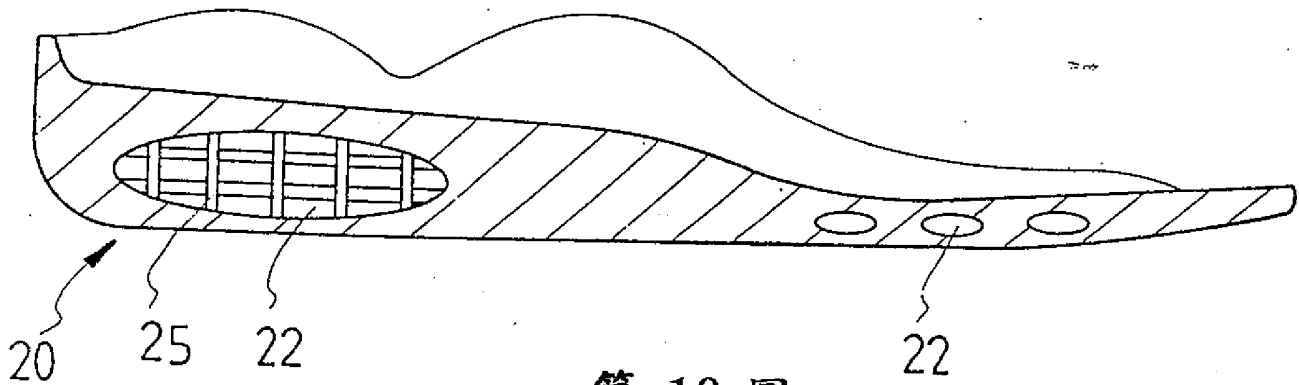
第 8 圖



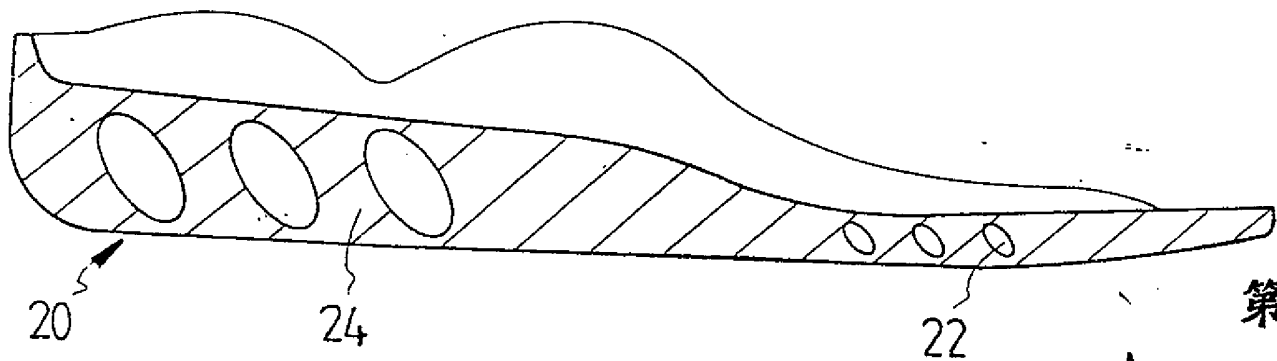
第 13 圖



第 11 圖

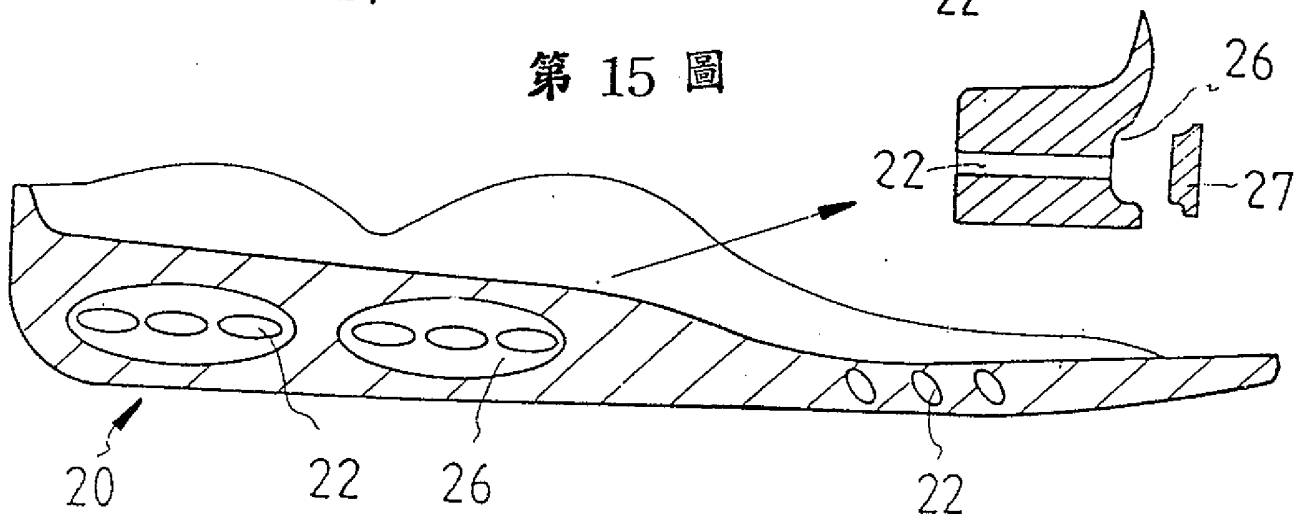


第 10 圖

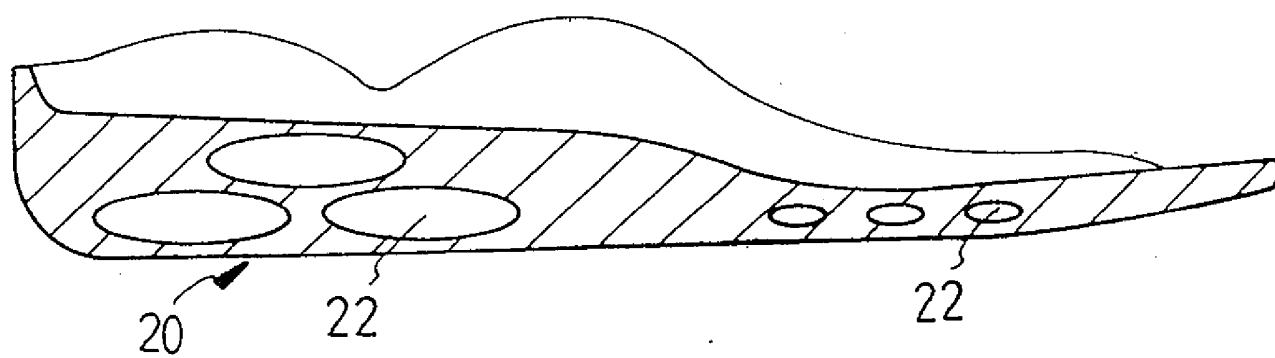


第 16 圖

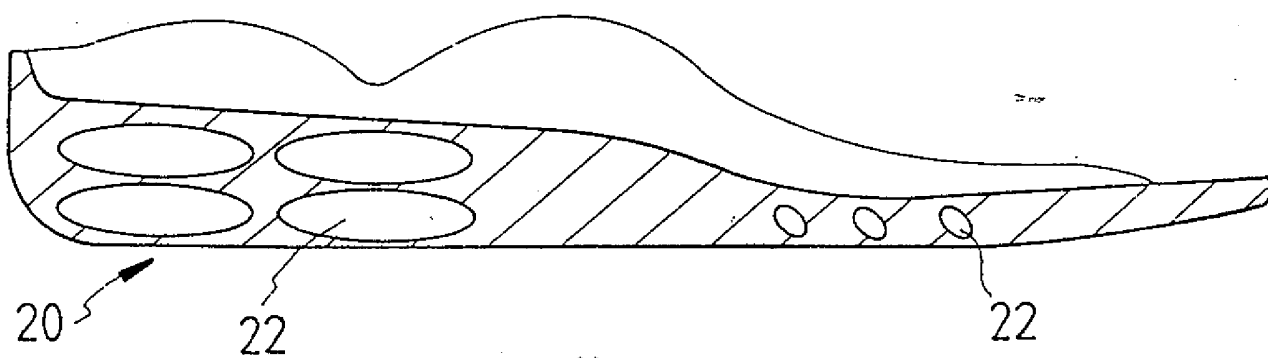
第 15 圖



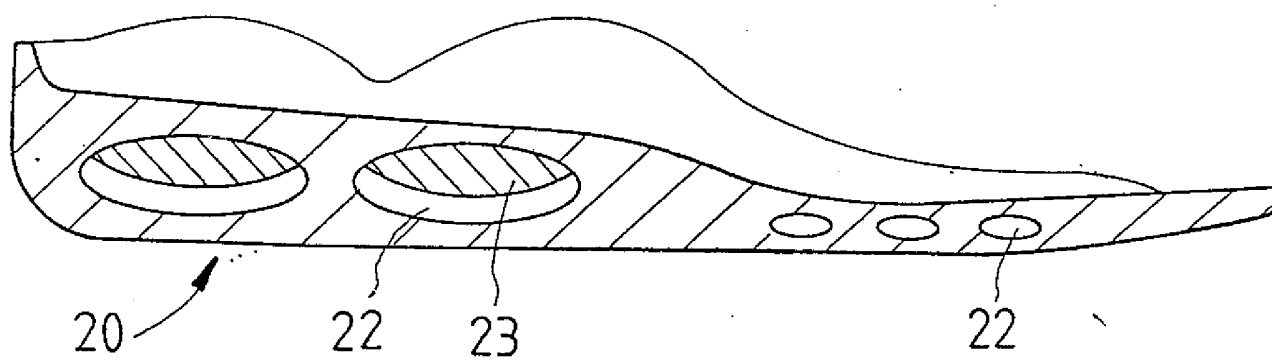
第 18 圖



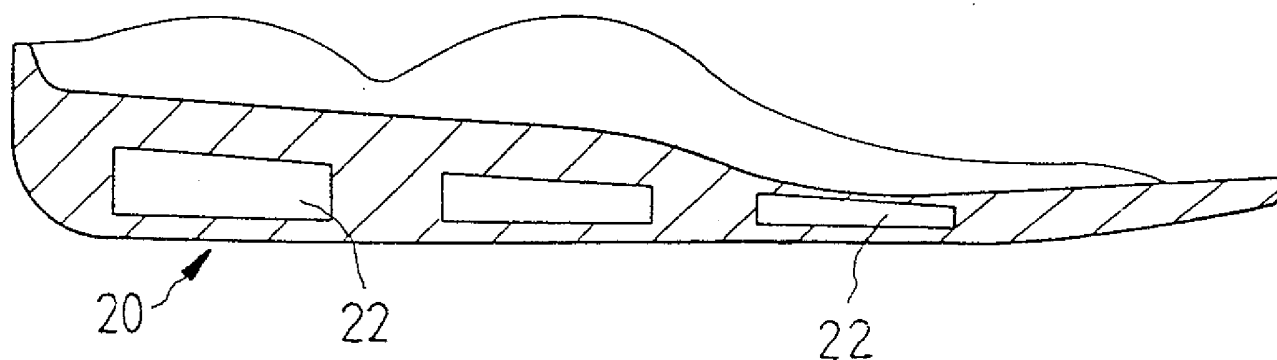
第 17 圖



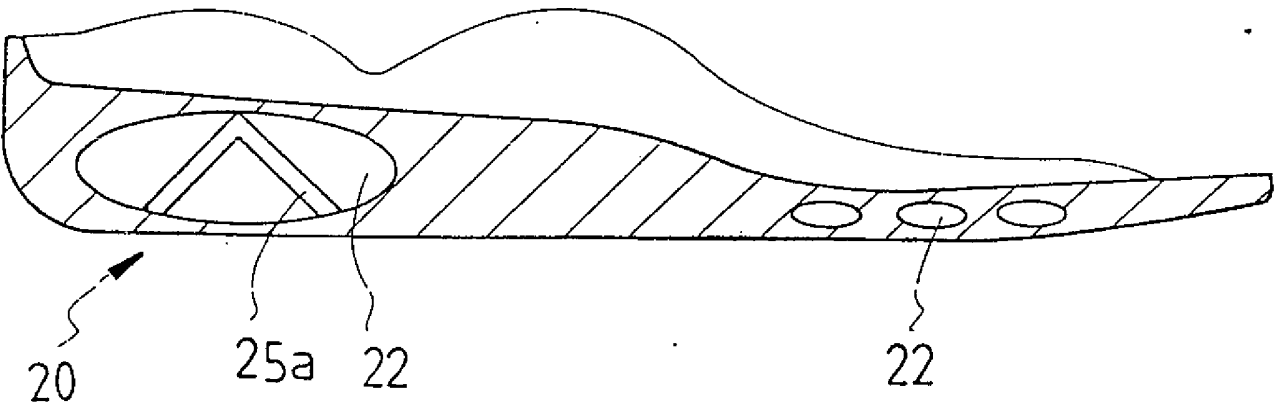
第 19 圖



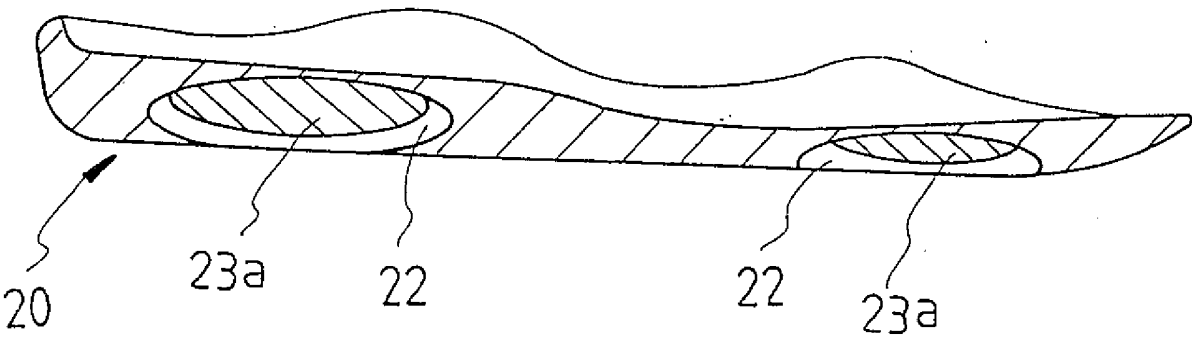
第 14 圖



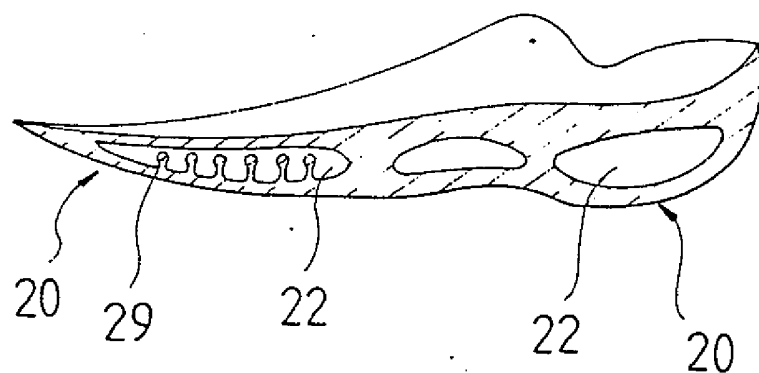
第 12 圖



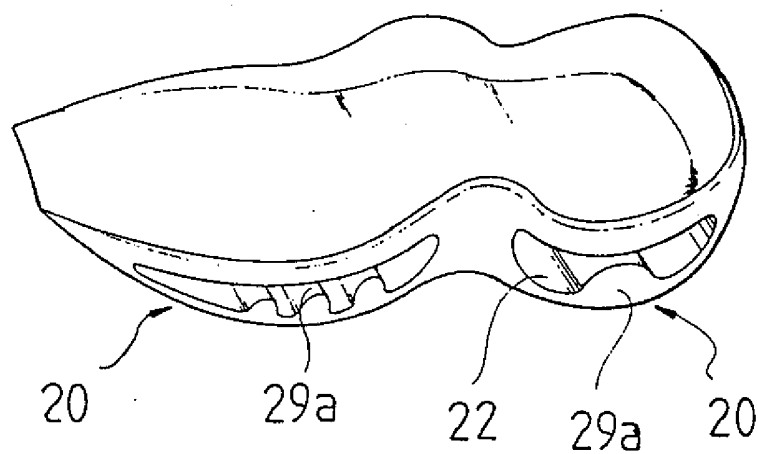
第 20 圖



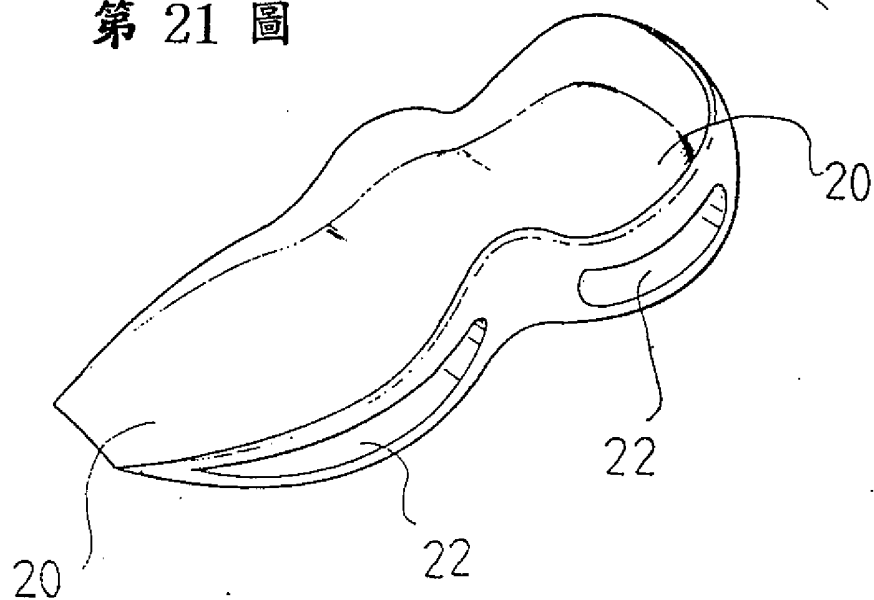
第 22 圖



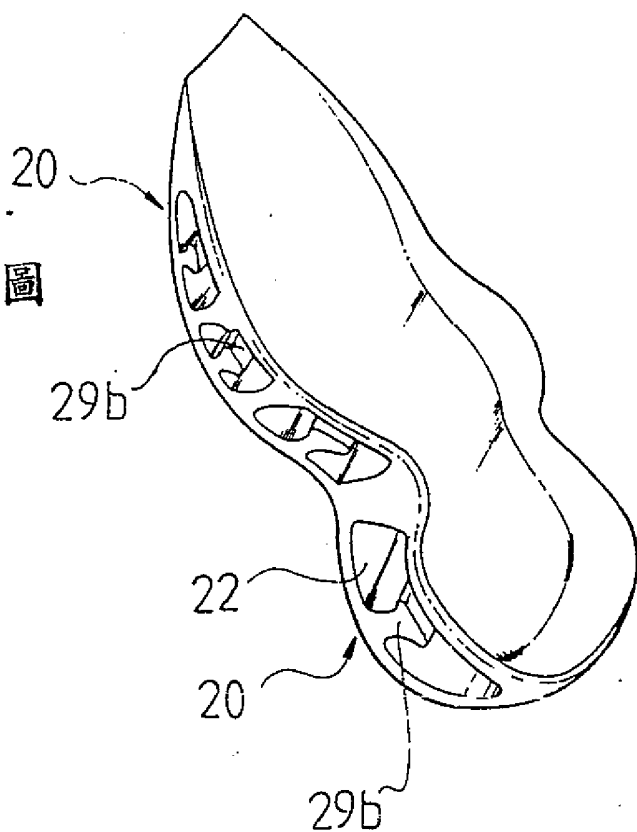
第 23 圖



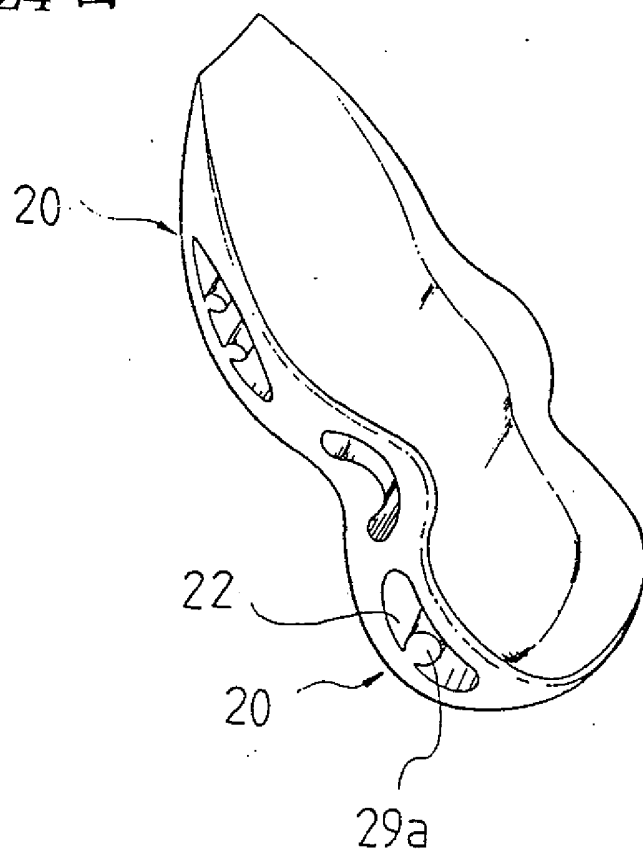
第 21 圖



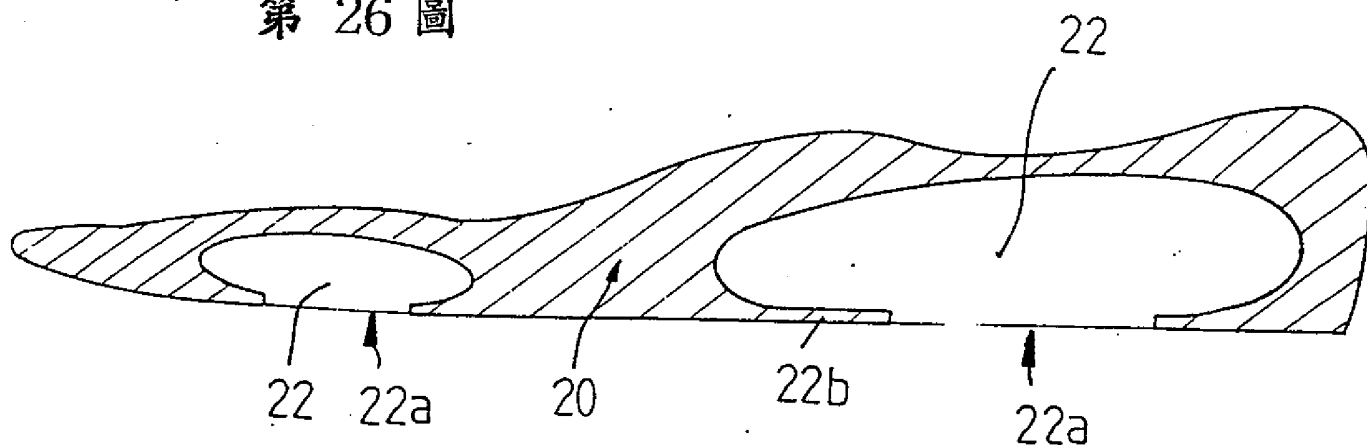
第 25 圖



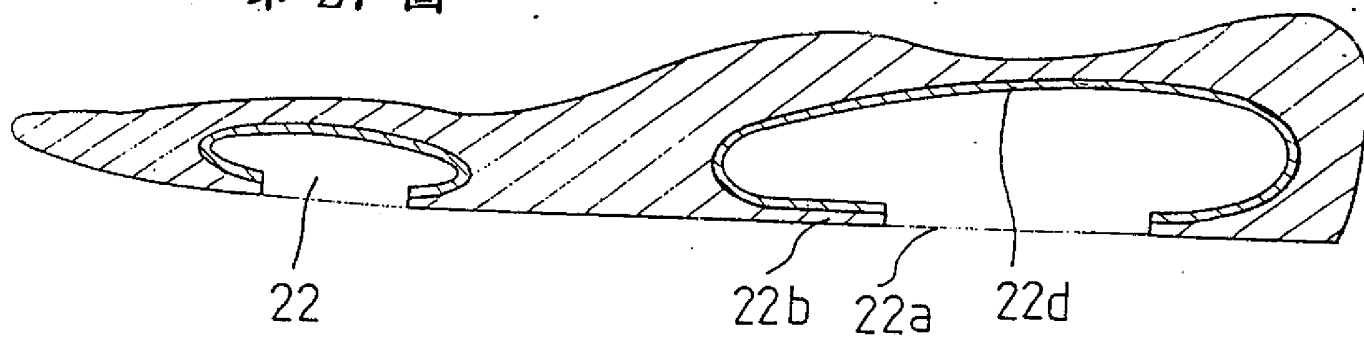
第 24 圖



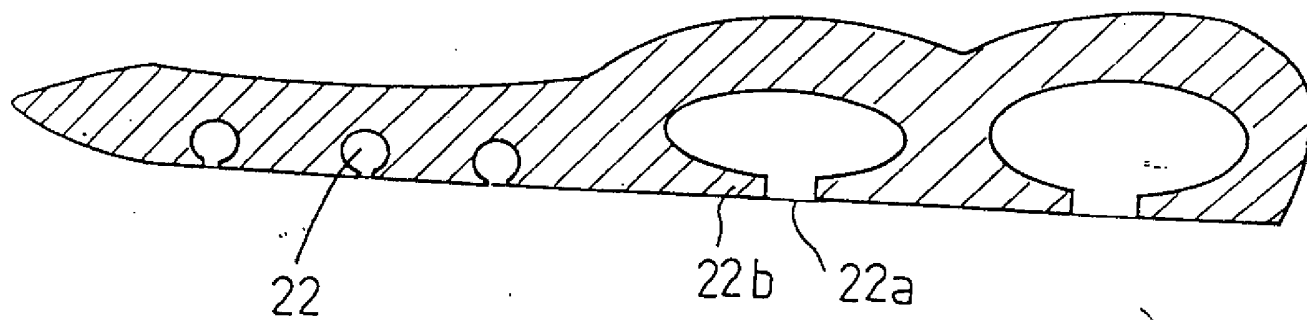
第 26 圖



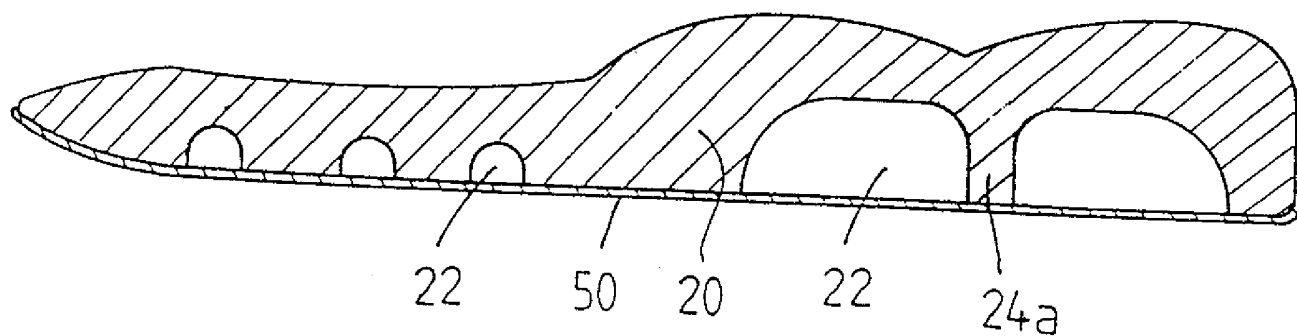
第 27 圖



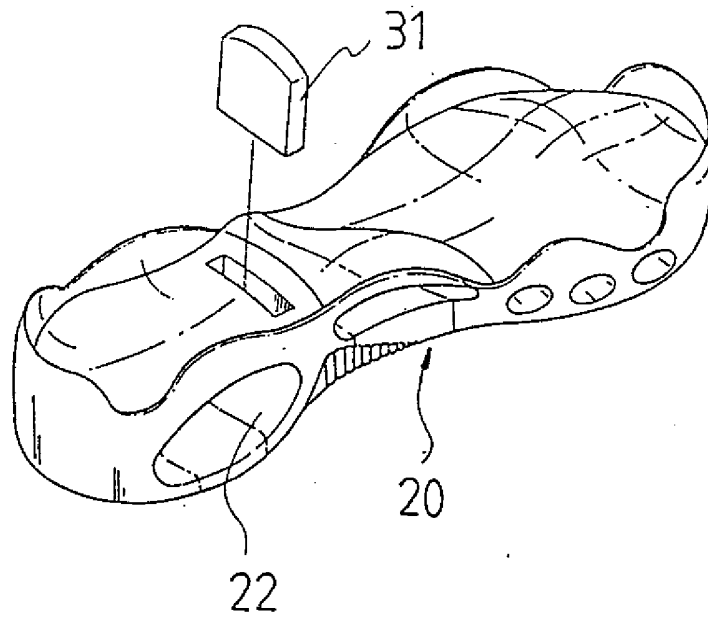
第 28 圖



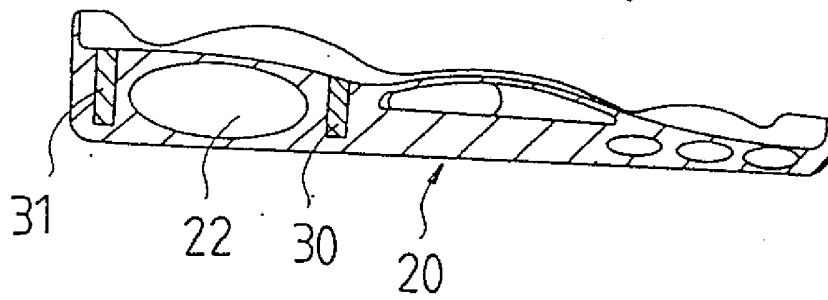
第 29 圖



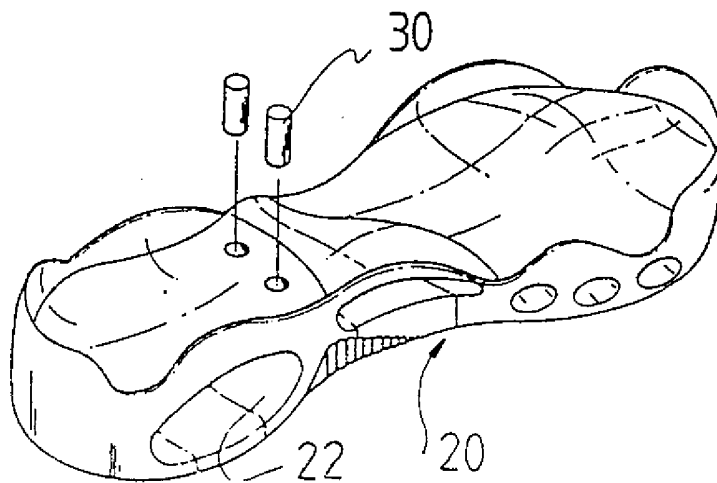
第 31 圖



第 32 圖



第 30 圖



公告本

88年1月>>日 修正

申請日期	87. 9. 14
案 號	87115268
類 別	B29C9/16, B29D3/15

A4
C4

446618

(以上各欄由本局填註)

第87115268號
申請案

發明

專利說明書

修正本

修正日期：88年元月

一、發明 名稱	中 文	具有貫穿孔形成於側面上之鞋外底，其製造方法及其模具
	英 文	The Outsole of a shoe, in which throughout holes are formed to be passed through a lateral surface, its manufacturing method, and its molding
二、發明 人	姓 名	朴 永 高
	國 籍	韓 國
	住、居所	大韓民國釜山市北區九浦洞1248-7戶白鳥青公寓1309號
三、申請人	姓 名 (名稱)	朴 永 高
	國 籍	韓 國
	住、居所 (事務所)	大韓民國釜山市北區九浦洞1248-7戶白鳥青公寓1309號
	代 表 人 姓 名	

裝

訂

線