〔19〕中华人民共和国专利局

[11]公开号 CN 1052780A

〔12〕发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 89109579.9

[51] Int.Cl[5]
A43B 9/12

〔43〕公开日 1991年7月10日

[22]申请日 89.12.28
[71]申请人 福冈辰雄
地址 日本德岛
[72]发明人 福冈辰雄

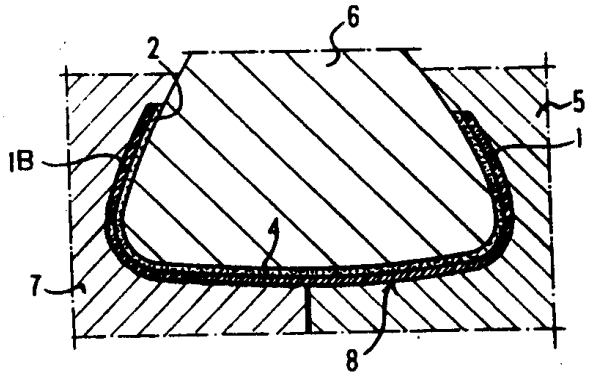
[74]专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利代理部
代理人 张祖昌

说明书页数: 5 附图页数: 2

[54]发明名称 鞋

[57]摘要

一种鞋，鞋里2与合成树脂制的鞋面1贴紧，在鞋面1成型时鞋里被嵌入，鞋里在其鞋口部和后跟部的一处或二处，涂上热熔胶粘剂，在鞋面1成型时，热熔胶粘剂被加热，沿鞋面1的形状成型，防止鞋面1走形。



权　利　要　求　书

1．一种鞋，鞋里2与合成树脂制的鞋面1贴紧，在鞋面1成形时鞋里被嵌入，其特征在于：鞋里2的鞋口部用沿鞋面1的形状成形的热熔胶粘剂3保持形状。

2．一种鞋，鞋里2与合成树脂制的鞋面1贴紧，在鞋面1成形时鞋里被嵌入，其特征在于：鞋里2的后跟部用沿鞋面1的形状成形的热熔胶粘剂3保持形状。

说　　明　　书

鞋

本发明涉及一种在鞋面成形的同时嵌入鞋里的鞋，特别涉及能够防止合成树脂制的鞋面走样的鞋。

鞋面的一部份或全部用合成树脂成形的鞋具有皮和布等缝制的鞋所不能实现的优点。即，这种构造的鞋并不是裁断片状原料按履脚型的立体曲面成形的，而是借助于金属模型，使鞋面成形为立体曲面状，所以有这样的优点：从刚穿上开始，鞋面与脚就配合良好，即使长时间穿着也完全没有疲劳的感觉。另外，这种结构的鞋子不需要裁片状鞋面的工作，能够非常简单地实现大量生产。

成形为立体曲面状的鞋面若与皮、布制造的鞋面相比，鞋子走型少，可是随着长时间穿用，逐渐就会走型为鞋口松弛的状态。走型可以通过加厚合成树脂制的鞋面而得到减少，然而也有因鞋面厚导致鞋变重，使人穿着不舒适的缺点。

本发明就是以克服这个缺点为目的而进行开发的，本发明的重要目的在于提供长期穿着后仍能防止鞋面走型的鞋子。

本实用新型另一个重要目的在于提供能够防止轻薄鞋面走型的鞋。

本发明再一个重要目的在于提供这样的鞋子：在形成鞋面的熔融状态的合成树脂中热熔胶粘剂被加热，不须进行特别处理来加热热熔胶粘剂，在鞋面成形同时，鞋里能保持形状，能够简单地实现大量生产。

本发明的鞋子，鞋里与合成树脂制的鞋面紧贴，在鞋面成形时被嵌入，鞋里在其鞋口部和后跟部的一处或二处，用热熔胶粘剂保形。

下面结合附图说明本发明的作用效果。

图1是本发明的一个实施例的侧视图，图2是表示成形状态的横剖面图，图3和图4是鞋里的侧视图。

鞋里被嵌入在鞋面1内面的鞋子按以下步骤制造。

①. 首先，将鞋里2裁制成脚型后，将该鞋里2粘附在鞋面成形用的金属模的阳模，即脚型的芯子上。

②. 此后，全属模合模后，将合成树脂压入成形室，形成鞋面1，在鞋面成形时，鞋里2嵌入在鞋面1内侧。

本发明的鞋，鞋里2的鞋口部和后跟部两处或一处用热熔胶粘剂3保形。在鞋里2粘附到芯子上之前，热熔胶粘剂3附在鞋里2上，鞋面1成形时，被压入到成形室的加热熔融状态的合成树脂将热熔胶粘剂加热、熔化。这时，在闭合模的金属模中，热熔胶粘剂3沿着鞋面1的形状被压成形，在鞋面1成形的同时，成形为沿着鞋面1的形状，被冷却、硬化。

因此，本发明的鞋，鞋里2用热熔胶粘剂3保形，而且，在鞋面1成形同时，热熔胶粘剂3成形为沿着鞋面1的形状，所以热熔胶粘剂3使鞋面保形，防止鞋面1的走样。

可是，无论是鞋面1还是热熔胶粘剂3虽说都是合成树脂，但对于热熔胶粘剂3来说，可以使用保形作用优越的合成树脂；而对于鞋面1来说，可以使用柔软性好、穿着舒适的合成树脂。通常，为了穿着舒适，鞋面1使用软质聚氯乙烯和聚氨脂；而热熔胶粘剂3使用保形作用优越的合成树脂。因此，鞋面1具有既穿着舒适又不走样的优点。

另外，由于有了热熔胶粘剂3来防止鞋面1的走型，因而能有效

地防止既轻薄、穿着又舒适的鞋面1的走型。

再一个的优点是：为了使鞋面1保形，在鞋里2上粘着热熔胶粘剂3，并且没有必要用特别方法沿鞋面1形状加热成形该热熔胶粘剂，而可以在鞋面1成形时，形成鞋面1的熔融状态的合成树脂使热熔胶粘剂3加热熔融，在鞋面成形同时，其也成形为理想的形状，因而制造简单、成本低、能实现大批量生产。

下面根据附图说明本发明的一实施例。可是，下面所示的实施例是为使本发明的技术思想具体化而举例的鞋子，本发明的鞋在构成部份的材质、形状、构造、配置方面并不局限于如下所述结构。本发明的鞋在权利要求书中所记载的范围里，可以作各种各样变化。

为了易于理解本发明的权利要求书，本说明书把实施例中表示的构件对应的号码记为“发明权利要求书栏”中所表示的构件。但是发明权利要求书中记述的部件决不局限于实施例中表示的构件。

图1所示的鞋，鞋面1一部份的鞋帮面料1B用合成树脂成形。在该鞋帮面料1B的里面，如图2所示，紧贴着鞋里2，当鞋帮面料1B成形时，鞋里2被嵌入、成形。

鞋帮面料1B和鞋内底4使用软质的合成树脂，例如软质聚氯乙烯树脂、聚氨基甲酸乙酯树脂、或者是这类材料的混合体，它们成形为沿脚表面的立体曲面状。

用合成树脂成形的鞋帮1B缝上上鞋面1A后，与鞋底5连接；或者在鞋面1和鞋内底4成形之后，鞋底5在鞋内底4的下面成形。

如图3虚斜线所示，鞋里2的鞋口部和后跟部涂有热熔胶粘剂3。在图3所示的鞋里2上，热熔胶粘剂3涂在鞋口部和后跟部两处，薄薄地涂在它们的外侧面上。这样一来，在鞋口部和后跟部两处涂有热

熔胶粘剂的鞋里2能最有效地防止鞋面1鞋口部松驰的走型。

但是，本发明鞋只要鞋里2的鞋口部和后跟部的任意一处涂有热熔胶粘剂（没有图示），也能防止鞋面1的走型。

另外，鞋里2的外侧面上涂着的热熔胶粘剂3不直接接触脚表面，使用有通气性的鞋里2，穿着舒适。

将热熔胶粘剂呈线状涂在鞋里的外侧表面（没有图示），把它们作为加强筋也可以使鞋面保形。

考虑热熔胶粘剂3的硬化后硬度、鞋面1所要求的保形性和柔软性后，决定热熔胶粘剂3涂量的最佳值，通常在0.1～1 mm 范围内调整。

热熔胶粘剂3由于鞋面1成形时的加热温度而软化，变形为沿鞋面1的形状，冷却后硬化，能够使鞋面1保形。热熔胶粘剂3可以使用合成树脂，例如乙烯—醋酸乙烯共聚体等热可塑性合成树脂。

为了将热熔胶粘剂粘附在鞋里上，如图3所示，通过在鞋里表面涂热熔胶粘剂3，能够最简单地粘接在一起。

但是，本发明的鞋也可以在鞋里和其它的海材相粘接的情况下将热熔胶粘剂粘附在鞋里上。例如，图4用虚线表示的形状的海材9上涂抹或浸入热熔胶粘剂3，将该海材9定位固定在鞋里的表面上，也可以形成鞋面1。

对于涂抹或浸入热熔胶粘剂的海材9来说，具有能容纳数量多的热熔胶粘剂的空隙的材料较合适，例如象无纺织物和布那类材料。

另外，也可以将热熔胶粘剂加工成片状，将其直接固定在鞋里的表面上，形成面料。

为了将粘附有热熔胶粘剂海材定位固结于鞋里上，可以采用粘接

或缝合。

在鞋里2和另外的薄材粘接时，将热熔胶粘剂附着在鞋里上场合，附着一层厚厚的热熔胶粘剂是有效的。

为了在合模状态下使鞋里2粘附在芯子上，将鞋里2缝制成沿鞋面1的内面的形状。整体被缝制成脚型的鞋里2具有仅仅通过粘附在芯子6上就能简单地实现定位的优点。

鞋里2能使用具有缓冲性和通气性的整体片材。在本发明人所作的实验中，最适合在具有连续气泡的软质氨基甲酸乙酯泡沫的两面贴上织物的材料。为了具有充分的缓冲性，使用厚度为1～2.5㎜的氨基甲酸乙酯泡沫；为了长期使用也不会破损，与脚接触的内面的织物使用比较厚的结实的材料；另外，与鞋面贴紧的织物则以用比较稀疏的组织编织细纤维而得到的薄织物为最佳。

氨基甲酸乙酯的外表面贴有织物的鞋里2具有防止合成树脂（构成鞋帮1B的材料）侵入氨基甲酸乙酯的气泡内的优点。

如图1所示的鞋子，图2表示在外侧表面涂有热熔胶粘剂3的鞋里2粘附在芯子6上，将金属模7合模，在合模状态下将合成树脂压入成形室8，鞋帮1B与鞋内底4用合成树脂整体成形，同时，熔融合成树脂的热量加热热熔胶粘剂3，形成沿鞋面1的形状，此后，打开金属模7，脱模，将上鞋面1A缝制在鞋帮1B上，同时，沿鞋口缝制缘边布，与鞋底5连接，制造鞋子

图. 1

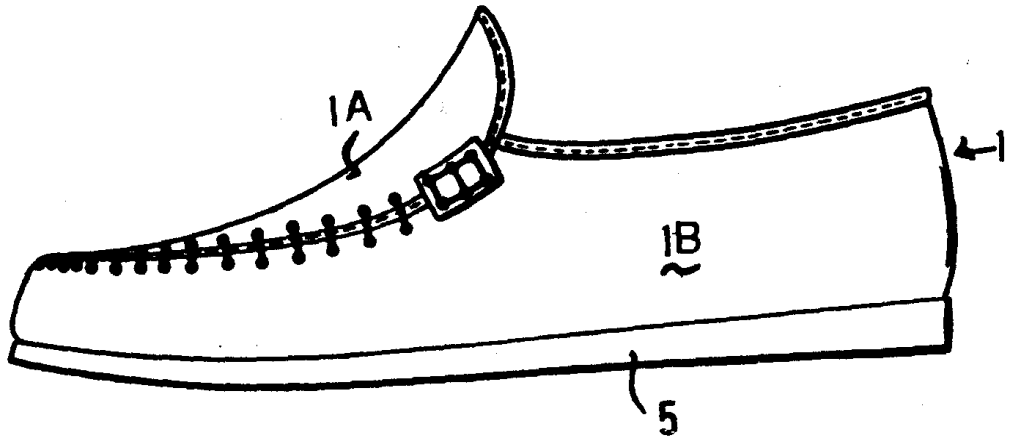


图. 2

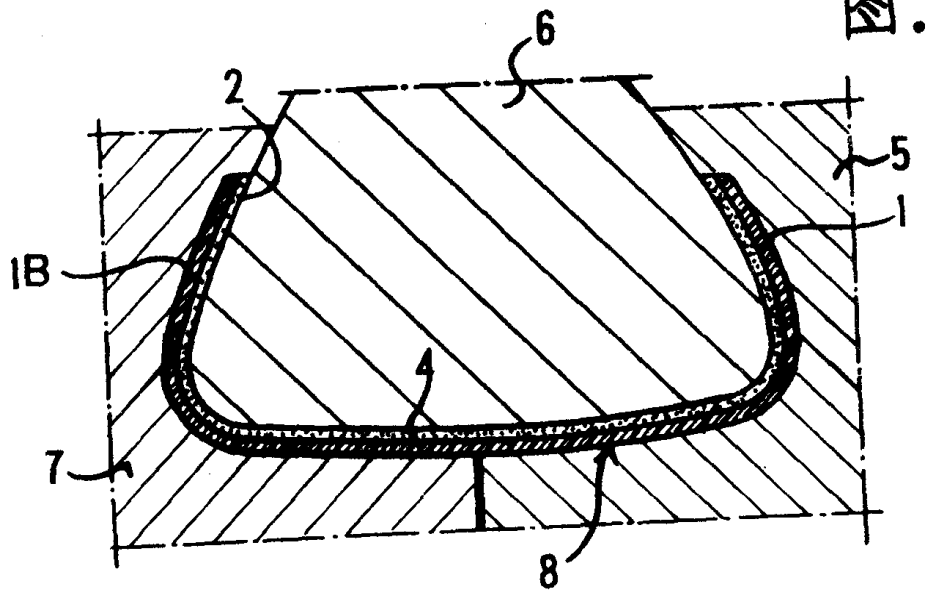


图. 3

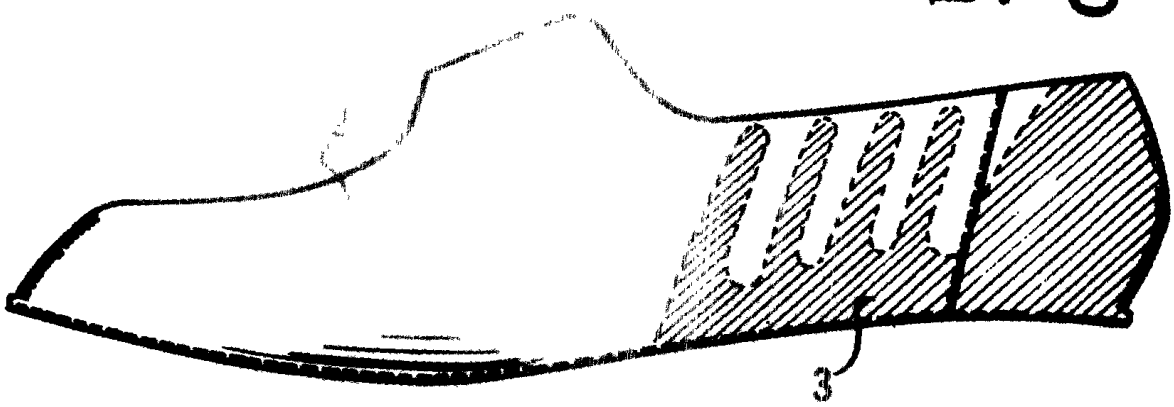


图. 4

