

[12] 发明专利说明书

[21] ZL 专利号 96119543.6

[45] 授权公告日 2001 年 5 月 16 日

[11] 授权公告号 CN 1065733C

[22] 申请日 1996.11.11 [24] 颁证日 2001.3.29

[21] 申请号 96119543.6

[73] 专利权人 李 铮

地址 110011 辽宁省沈阳市沈河区南顺城路 11 号

[72] 发明人 李 铮

审查员 周培之

[74] 专利代理机构 辽宁专利事务所

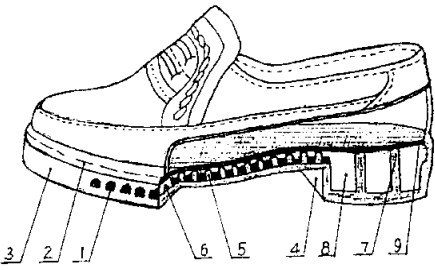
代理人 张志刚

权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图页数 2 页

[54] 发明名称 养脚排汗保健鞋及其制作方法

[57] 摘要

本发明涉及一种集养生、排汗、按摩于一体的保健鞋。基底的内侧中间均匀排列有若干凸柱,周边排列有长方形凸块并与鞋底相连一体,鞋底的外周边设有鞋边,橡胶基底的侧部设有排气孔,鞋跟内侧呈方孔状,内部由连筋支撑;鞋底上铺装有纤维垫。采用中底(纤维垫)、预缝制鞋帮定型后再缝制鞋底的工艺方法,使鞋更加坚固、不变形,且增加美感。



I S S N 1 0 0 8 - 4 2 7 4

权 利 要 求 书

1. 养脚排汗保健鞋由鞋帮、鞋底组成，其特征在于所述鞋底包括有基底与纤维垫，基底的内侧中间均匀排列有凸柱（5），周边排列有长方形凸块（6）并与鞋底相连一体，鞋底（3）的外周边设有鞋边（2），橡胶基底的侧部设有排气孔（1），鞋跟内侧呈方孔状，内部由连筋（7）支撑；鞋底上铺装有纤维垫（9）。
2. 如权利要求 1 所述的养脚排汗保健鞋的制作方法，其特征在于鞋底上铺装的纤维垫（9）用绳并胶与鞋帮相连加固，用明线整体缝合并胶粘在鞋边（2）上。

说明书

养脚排汗保健鞋及其制作方法

本发明涉及一种生活用品，特别是一种集养生、排汗、按摩于一体的保健鞋。

鞋是人们生活中不可缺少的物品，同时鞋又能起到意想不到的保健养生效果，为此人们设计出很多种此类产品，但投放市场后，却因为种种原因，而没能形成产业，原因是多方面的，如外观不雅、穿着别扭、耐用性差……。本申请人91年7月6日曾向中国专利局申报了名为“防臭除汗鞋”，专利号为91210858.4的实用新型专利申请，并于92年9月2日被授予专利权。经过几年的研究，特别是市场的反馈后，认为在鞋底的结构及受力性诸方面仍存在着有待改进的地方。特别在材料选择，及加工制作过程中更是积累了大量的经验，从而产生了许多新的构思。

本发明的目的在于提供一种由橡胶做基底，上铺纤维垫的鞋底，通过橡胶基底排列的凸柱、凸块及通孔，使鞋底起到既保健养生又结实耐用等综合的作用。同时也提供了一种新的加工工艺及缝制方法。

本发明的目的是通过以下技术方案来实现的：

所述鞋底包括有基底与纤维垫，基底的内侧中间均匀排列有若干凸柱，周边排列有长方形凸块并与鞋底相连一体，鞋底的外周边设有鞋边，橡胶基底的侧部设有排气孔，鞋跟内侧呈方孔状，内部由连筋支撑；鞋底上铺装有纤维垫，该纤维垫用绳并胶与鞋帮相连加固，用明线整体缝合并胶粘在鞋边上。该方法包括以下制作工艺：下料缝帮—绷楦—烘干—缝合大底；所述绷楦工艺是将纤维垫附在鞋模底部与套在鞋模上的鞋帮四周胶接排钉后绷紧在鞋模上，然后进入烘干工序，炉温控制在80℃左右六小时，烘干后启钉，将凸起的皮趋棱削平，然后将已成鞋套状的四周打磨与基底上的鞋边挂胶后从鞋内与鞋边用线缝牢；鞋边整个由薄皮包裹并胶牢，粘接前鞋边内仍需打磨。所述纤维垫为纯棉品夹层制成，与鞋帮缝合时针码为一寸三针，重合处缝五针，鞋边与鞋套缝合时可透缝也可不透缝，针码为一寸三针半，重合处三针。

本发明的优点与效果是：

1. 橡胶基底内中间排列的凸柱起到按摩脚掌的作用。

2. 橡胶基底内周边排列的凸块起到加强筋、使鞋不易变形的作用。同时使穿着者感到鞋底抓地，稳定性好。

3. 鞋跟上排列布置的筋带起到是弹性缓冲的作用。

4. 橡胶基底周边小孔与凸柱及凸块的间隙相通，形成气流空间，可将脚汗通过纤维垫排吸到鞋外。

5. 橡胶基底上铺垫的纤维垫采用天然棉纤维或经浸药等处理工艺，使之具有坚固耐磨又通风排汗，且治愈脚气的作用。

6. 采用中底(纤维垫)、预缝制鞋帮定型后再缝制鞋底的工艺方法，使鞋更加坚固、不变形，且增加美感。

对提供的附图说明如下：

图1为本产品的立体图；

图2为本产品橡胶基底的主视图；

图3为本产品橡胶基底的左视图；

下面将结合附图所示实施例，对本发明做进一步详述：

如图所示该橡胶基底呈空腔状，这样穿着很轻快，又起到保健养生排汗的作用，中间排列的若干小凸柱5与基底成为一体，脚踩上像弹簧一样赋有弹性，周边的凸块6呈间隙排列，起到保持鞋底不变形的作用。外圈上的鞋边2供装接鞋帮连线用。鞋后跟也制成空腔状，用连筋7将其分成若干方孔8。为更有利于人穿着时的角度，将鞋底3制成前薄后厚的斜面形同时可设计成不同高度的鞋后跟4。如设计成高跟的或平跟的。在鞋底3的侧面周边间隔设有排气孔1，该孔与内腔相通。整个橡胶基底一次硫化成形，纤维垫9可选粗布或天然纤维麻等织物，经挂胶及药浸等方法制成，使之既具有透气性又可阻止水进入鞋底内腔，同时又能治愈脚气。通常为纯棉纱制成的小凡布三层缝制一起。

其制作过程是：先将胶状基底内周边打磨粗糙、刷强力粘合剂(氯丁胶)，然后用与鞋面相同的皮条将鞋边2包裹并胶牢；再在鞋边内侧打磨，以便与鞋套缝合时胶接。鞋帮是根据设计的鞋样式下料缝制，在鞋内粘贴皮子、布衬及不易变形的硬衬垫，然后绷在鞋模上；将纤维垫9(中底)附在鞋模底部，鞋帮套在鞋模

上调整后与纤维垫9胶接，并周边排钉绷紧定形，然后送80℃左右烘炉，烘六个小时左右，烘干完毕将排列的钉子启下来，用刀将凸起的皮棱削平，将纤维垫9与鞋帮用丝线缝合，一寸缝三针，重合处缝五针，再打磨周边后与基底挂胶粘接，采取一寸缝三针半，重合处三针距离与鞋底缝合。这种尺寸的针码经实际验证既美观又结实是比较合理的匹配。

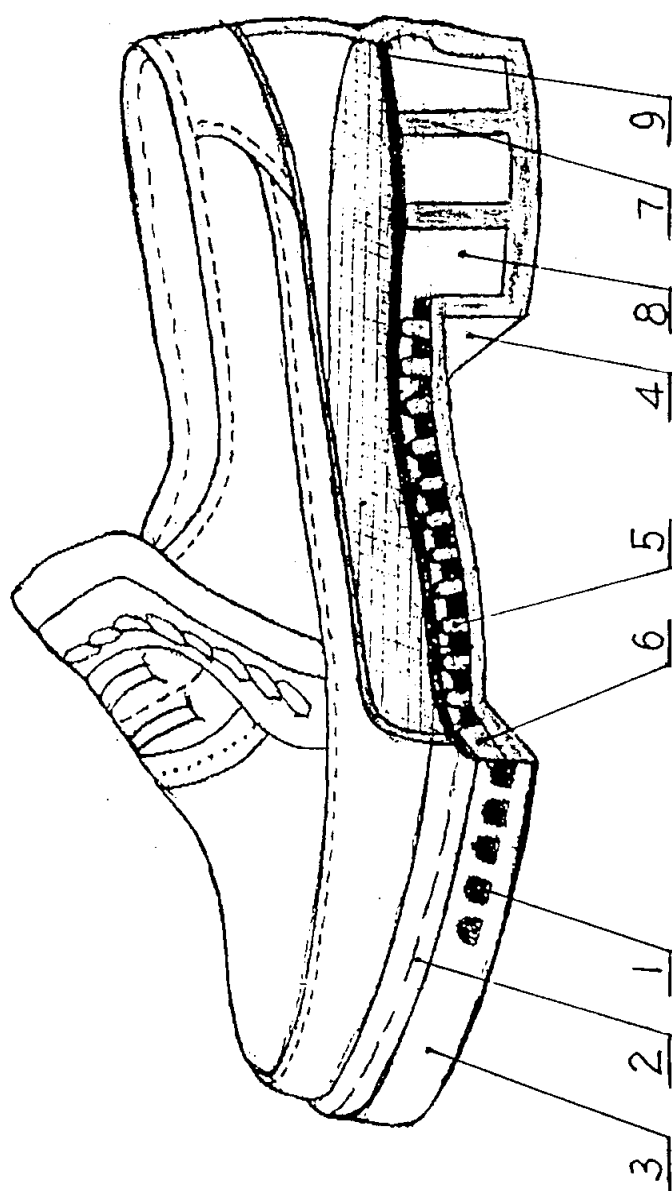


图1

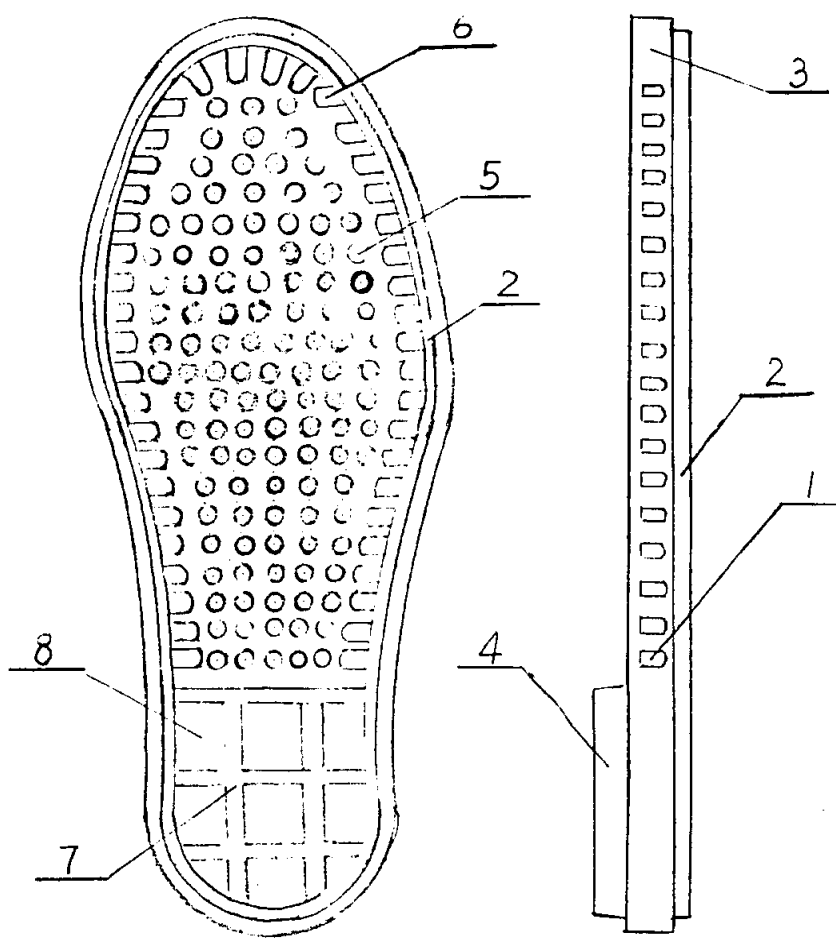


图2

图3