



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 101854823 A

(43) 申请公布日 2010. 10. 06

(21) 申请号 200880115982. 1

A43B 23/24 (2006. 01)

(22) 申请日 2008. 11. 12

A43B 9/02 (2006. 01)

(30) 优先权数据

11/939, 058 2007. 11. 13 US

(85) PCT申请进入国家阶段日

2010. 05. 13

(86) PCT申请的申请数据

PCT/US2008/083183 2008. 11. 12

(87) PCT申请的公布数据

W02009/064756 EN 2009. 05. 22

(71) 申请人 耐克国际有限公司

地址 美国俄勒冈州

(72) 发明人 肖恩·S·科哈苏 丹尼尔·W·彼得

(74) 专利代理机构 北京市柳沈律师事务所

11105

代理人 葛青

(51) Int. Cl.

A43B 3/14 (2006. 01)

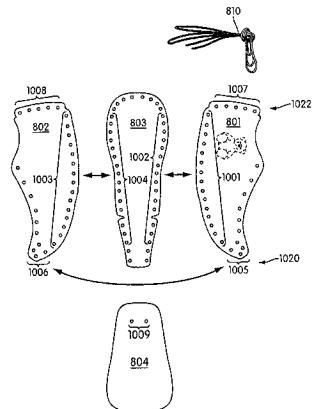
权利要求书 2 页 说明书 14 页 附图 16 页

(54) 发明名称

具有定制设计的自组装鞋类物品

(57) 摘要

本发明公开一种定制构造为能自组装的鞋类物品的方法。该方法包括的步骤是，将定制设计施加于预先切出部分，和将预先切出部分与绳带和一组使用说明包装为成套部件。该成套部件可由顾客带回家并进行组装。



1. 一种定制鞋类物品的方法,包括的步骤是:

提供用于设计鞋图象的图形界面系统;

接收包括具有定制设计的鞋图象的设计;

根据鞋图象将定制设计施加到预先切出部分;和

提供包括用于组装鞋类物品的预先切出部分、绳带和一组使用说明的套件。

2. 如权利要求 1 所述的方法,其中,图形界面系统设置在远程终端上。

3. 如权利要求 1 所述的方法,其中,图形界面系统设置在零售点或零售亭处的计算机上。

4. 如权利要求 1 所述的方法,其中,定制设计数字地印刷到预先切出部分。

5. 如权利要求 1 所述的方法,其中,定制设计缝合到预先切出部分上。

6. 一种成套部件,包括:

第一预先切出部分和第二预先切出部分,第一预先切出部分包括定制设计;

绳带;

一组使用说明;和

其中,第一预先切出部分和第二预先切出部分可以用绳带附连,以根据该组使用说明形成组装的鞋类物品,其中,绳带可以用于可调整地紧固组装的鞋类物品。

7. 如权利要求 6 所述的成套部件,其中,该成套部件包括四个预先切出部分。

8. 如权利要求 7 所述的成套部件,其中,该成套部件包括外侧部分。

9. 如权利要求 7 所述的成套部件,其中,该成套部件包括内侧部分。

10. 如权利要求 7 所述的成套部件,其中,该成套部件包括底部部分。

11. 如权利要求 7 所述的成套部件,其中,该成套部件包括鞋舌部分。

12. 如权利要求 6 所述的成套部件,其中,绳带包括第一端部和第二端部,所述两端部用于可调整地在打开位置和关闭位置之间紧固组装的鞋类物品。

13. 如权利要求 12 所述的成套部件,其中,绳带包括中间部分,该中间部分设置在第一端部和第二端部之间,且其中,中间部分用于将第一预先切出部分和第二预先切出部分附连。

14. 如权利要求 6 所述的成套部件,其中,第二预先切出部分包括定制设计。

15. 一种鞋类物品,包括:

第一预先切出部分和第二预先切出部分;

绳带,包括第一端部、第二端部和中间部分,该中间部分设置在第一端部和第二端部之间;

该中间部分用于将第一预先切出部分和第二预先切出部分附连;且

其中,第一端部和第二端部用于可调整地在打开位置和关闭位置之间紧固鞋类物品。

16. 如权利要求 15 所述的鞋类物品,其中,第一端部和第二端部与一组绳带孔关联。

17. 如权利要求 16 所述的鞋类物品,其中,绳带孔设置在鞋类物品的鞋面部分上。

18. 如权利要求 15 所述的鞋类物品,其中,第一预先切出部分和第二预先切出部分的周边包括孔。

19. 如权利要求 18 所述的鞋类物品,其中,中间部分被设置为通过孔。

20. 如权利要求 19 所述的鞋类物品,其中,用中间部分将第一预先切出部分缝合到第

二预先切出部分。

21. 一种鞋类物品，包括：

预先切出部分和鞋底部分，该鞋底部分包括至少一个翼片；

绳带，包括第一端部、第二端部和中间部分，该中间部分设置在第一端部和第二端部之间；

中间部分用于将预先切出部分附连到鞋底部分；和

其中，绳带设置为通过至少一个翼片中的至少一个孔。

22. 如权利要求 21 所述的鞋类物品，其中，鞋底部分包括侧翼片。

23. 如权利要求 21 所述的鞋类物品，其中，鞋底部分包括前翼片和后翼片。

24. 如权利要求 21 所述的鞋类物品，其中，绳带与绳带锁定件关联，该锁定件构造为防止第一端部滑动通过绳带孔。

25. 如权利要求 21 所述的鞋类物品，其中，衬里设置在鞋底部分上。

具有定制设计的自组装鞋类物品

技术领域

[0001] 本发明通常涉及一种鞋，且特别涉及一种定制被构造为能自组装的鞋类物品的方法。

背景技术

[0002] 先前已经提出了用于某类衣服的定制系统。通常，设计可以施加到 T 恤衫。在一些情况下，诸如牛仔服这样的衣服可被修改并定制设计。有时，该系统可以是因特网，顾客通过系统来设计和订购衣服。这种系统的一个例子披露于待审查的且共有的美国申请序列号 11/612,320 中，该申请提交于 2006 年 12 月 18 日，且标题为“制造鞋类物品的方法”，这里称为“定制案”，该申请通过引用以其全部内容合并于此。

[0003] Sullivan(美国专利号 2005/0289018) 公开了一种在线个人衣服定制和销售技术，其具有执行技术和过程。Sullivan 提出了一种用于定制和个人化衣服设计的方法。Sullivan 提出的大多数普通类型的衣服包括各种类型的衬衫和 T 恤衫。一般地，Sullivan 提出一种用于定制的系统，但是没有公开可用于定制衣服的详细过程。

[0004] Costin(美国专利号 2005/0131571) 提出一种基于因特网的用于定制衣服的技术。具体说，Costin 提出了一种在因特网上定制粗斜纹棉布衣服的定制过程。Costin 使用激光装置，该装置将设计和图案蚀刻到粗斜纹棉布衣服上。通常，没有公开施加涉及多种颜色复杂图像和图形的技术。

[0005] Allen 等(美国专利号 2005/0071242) 公开了一种用于定制鞋的方法和系统。该系统和方法可以允许零售商控制向顾客给出用于定制鞋的选择。在 Allen 的方法中，鞋类物品的设计通过制造者给出，允许使用者在一些设计之间且在一些情况下在各种颜色的设计之间进行可选选择。但是，通常 Allen 的方法没有提出允许全方位的图形设计和修改，从而定制鞋类物品。例如，没有允许使用者增加他们对鞋类物品的选择的定制图像的特征。

[0006] 已经提出可以通过与鞋类物品的二维部分一起进行印刷而进行设计的鞋类物品。Davis 等(美国专利号 6,229,962) 提出一种发明内容发明，涉及一种鞋类物品和制造鞋类物品的方法，其中，鞋类物品具有最小数量的鞋帮部件。在 Davis 的方法中，鞋帮的外层用压纹工具模制。此外，外层通过筛网印刷、生化、大尺寸喷射印刷、冷热剥离转印以及其他方法来装饰。但是，通常 Davis 的方法限于仅印刷鞋帮的一个部分。

[0007] 尽管相关技术提出了用于定制衣服的各种方法，但是，存在许多缺陷。具体说，用于制造定制 T 恤衫的方法——这些 T 恤衫本身是平面且二维的——并不适于包括许多弯曲表面的鞋类物品。

[0008] 此外，现有技术公开的鞋类物品缺少在可能用印刷机或其他类似装置进行修改的鞋的部分的定制性和可变性。因此，在本领域中存在针对鞋类物品的包括定制鞋类物品的步骤和制造定制的鞋类物品的步骤的定制系统。

[0009] 已经提出了一种构造为能自组装的鞋类物品。Juveneton(法国专利号 2,577,393) 提出了一种方法，用于用具有自制构造的“准备好组装”形式的织物结构来制造

鞋。该鞋包括其上一对鞋的样式被画出的织物。该样式随后被切出且通过使用 Z 形缝制的方法将相应部件进行组装。

[0010] Famolare (美国专利号 3,742,625) 涉及一种关节连接的硬底鞋 (clog)。Famolare 提出一种可以由未经训练的人仅使用简单的工具进行组装的关节连接的硬底鞋结构, 工具例如是锤子。硬底鞋包括三个注射模制的、中空的、肋加强的塑料本体元件。单件的、带轮廓的柔性内底通过销、铆钉或钉子附连到本体元件。三个鞋底元件通过销状的凸出部附连到本体元件。

[0011] 尽管 Juveneton 和 Famolare 都提出了可自组装的鞋类物品, 但是他们没有提出自己定制一些部分。在本领域中需要一种能解决该问题以及现有技术的其他问题的方法。

发明内容

[0012] 本发明提供一种定制构造为自组装的鞋类物品的方法。一方面, 本发明提供一种定制鞋类物品的方法, 包括的步骤是 : 提供用于设计鞋图象 (representation) 的图形界面系统 ; 接收包括具有定制设计的鞋图象的设计 ; 根据鞋图象将定制设计施加到预先切出部分 ; 和提供包括用于组装鞋类物品的预先切出部分、绳带和一组使用说明 (instructions) 在内的套件。

[0013] 另一方面, 图形界面系统设置在零售点或零售亭处的计算机上。

[0014] 另一方面, 定制设计数字地印刷到预先切出部分。

[0015] 另一方面, 定制设计缝合到预先切出部分上。

[0016] 另一方面, 本发明提供一种成套部件, 包括 : 第一预先切出部分和第二预先切出部分, 第一预先切出部分包括定制设计 ; 绳带 ; 一组使用说明 ; 和其中, 第一预先切出部分和第二预先切出部分可以用绳带附连, 以根据该组使用说明形成组装的鞋类物品, 其中, 绳带可以用于可调整地紧固组装的鞋类物品。

[0017] 另一方面, 该成套部分包括四个预先切出部分。

[0018] 另一方面, 该成套部件包括外侧部分。

[0019] 另一方面, 该成套部件包括内侧部分。

[0020] 另一方面, 该成套部件包括底部部分。

[0021] 另一方面, 该成套部件包括鞋舌部分。

[0022] 另一方面, 绳带包括第一端部和第二端部, 所述两端部用于可调整地在打开位置和关闭位置之间紧固组装的鞋类物品。

[0023] 另一方面, 绳带包括中间部分, 该中间部分设置在第一端部和第二端部之间, 且其中, 中间部分用于将第一预先切出部分和第二预先切出部分附连。

[0024] 另一方面, 第二预先切出部分包括定制设计。

[0025] 另一方面, 本发明提供一种鞋类物品, 包括 : 第一预先切出部分和第二预先切出部分 ; 绳带, 包括第一端部、第二端部和中间部分, 该中间部分设置在第一端部和第二端部之间 ; 该中间部分用于将第一预先切出部分和第二预先切出部分附连 ; 且其中, 第一端部和第二端部用于可调整在打开位置和关闭位置之间紧固鞋类物品。

[0026] 另一方面, 第一端部和第二端部与一组绳带孔关联。

[0027] 另一方面, 绳带孔设置在鞋类物品的斜面部分上。

- [0028] 另一方面，第一预先切出部分和第二余预先切出部分的周边包括孔。
- [0029] 另一方面，中间部分被设置通过孔。
- [0030] 另一方面，第一预先切出部分用中间部分缝合到第二预先切出部分。
- [0031] 另一方面，本发明提供一种鞋类物品，包括：预先切出部分和鞋底部分，该鞋底部分包括至少一个翼片；绳带，包括第一端部、第二端部和中间部分，该中间部分设置在第一端部和第二端部之间；中间部分用于将预先切出部分附连到鞋底部分；和其中，绳带被设置通过至少一个翼片中的孔。
- [0032] 另一方面，鞋底部分包括侧翼片。
- [0033] 另一方面，鞋底部分包括前翼片和后翼片。
- [0034] 另一方面，绳带与绳带锁定件关联，该锁定件构造为防止第一端部滑过绳带孔。
- [0035] 另一方面，衬里设置在鞋底部分上。
- [0036] 在阅读随后的附图和详细说明时，本领域技术人员可以理解本发明的其他系统、方法、特征和有段。目的是所有这些额外的系统、方法、特征和优点包括在本说明书中，包括在本发明的范围中，且被所附权利要求保护。

附图说明

[0037] 参见随后的附图和说明可以更好地理本发明。附图中的部件不必按比例绘制，重点是阐述本发明的原理。而且，在附图中，相同的附图标记在不同的视图中代表相应的部分。

- [0038] 图 1 是用于制造具有定制设计的自组装鞋类物品的过程的优选实施例；
- [0039] 图 2 是包括由顾客执行的步骤和由零售商执行的步骤的过程的优选实施例，用于制造具有定制设计的自组装的鞋类物品；
- [0040] 图 3 是具有用于定制鞋类物品的措施的图形界面系统的优选实施例；
- [0041] 图 4 是具有包括用于定制鞋类物品的图像选用区的措施的图形界面系统的优选实施例；
- [0042] 图 5 是图形界面系统的优选实施例，该系统包括具有用于定制鞋类物品的文字工具的措施；
- [0043] 图 6 是用印刷机施加到预先切出部分的定制设计的优选实施例的等轴视图；
- [0044] 图 7 是用缝纫机施加到预先切出部分的定制设计的优选实施例的等轴视图；
- [0045] 图 8 是成套部件的优选实施例；
- [0046] 图 9 是顾客组装鞋类物品的优选实施例；
- [0047] 图 10 是鞋类物品的预先切出部分的优选实施例；
- [0048] 图 11 是组装且部分系上绳带的鞋类物品的优选实施例；
- [0049] 图 12 是组装且系上绳带的鞋类物品的优选实施例；
- [0050] 图 13 是具有卷曲绳带的鞋类物品的优选实施例；
- [0051] 图 14 是具有绳带锁定件的鞋类物品的优选实施例；
- [0052] 图 15 是具有中底的鞋类物品的优选实施例的侧视图；
- [0053] 图 16 是具有中底的鞋类物品的优选实施例的截面图；
- [0054] 图 17 是具有鞋底的底部部分的优选实施例的等轴视图；

- [0055] 图 18 是鞋类物品的预先切出部分的优选实施例；
- [0056] 图 19 是鞋类物品的优选实施例的侧视图；和
- [0057] 图 20 是鞋类物品的优选实施例的截面图。

具体实施方式

[0058] 图 1 是具有定制设计的自组装鞋类物品的制造过程的优选实施例。如在本详细说明的其余部分以及权利要求中所使用的术语“自组装”是指能由顾客而非零售商或制造者组装的任何鞋类物品。此外，如在本详细说明和权利要求中使用的术语“定制设计”是指与通过顾客关联于鞋类物品的任何设计。

[0059] 在第一步骤 102 中，顾客可以用某种定制系统来设计鞋类物品。用于定制鞋类物品的措施已经在之前披露于定制案中。一旦顾客已经定制了鞋类物品，则设计可以在步骤 104 中印刷到鞋类物品的一个或多个预先切出部分。

[0060] 随后，在第三步 106 中，鞋类物品的预先切出部分可以成套地包装在一起。该套件也可以包括用于将预先切出部分进行组装的绳带。此外，套件可以包括一组使用说明，该使用说明为自组装提供指导。最后，在第四步 108 中，顾客可以接收该套件。此时，顾客可以使用该一组使用说明将预先切出部分和绳带组装成鞋类物品。

[0061] 参见图 2，制作包括自组装的定制设计的鞋类物品的过程可通过将与顾客有关的步骤和与零售商有关的步骤分开描述而得到最佳的理解。在本实施例中，顾客 200 可以接入图形界面系统来在第一步 202 中设计鞋类物品。在一些实施例中，图形界面系统可以是某种图形编辑器。在优选实施例中，图形界面系统可以提供一组工具，允许顾客 200 容易地将定制设计施加于鞋类物品。在一些情况下，顾客 200 可以通过接入因特网上的网站来接入图形界面系统，如在定制案中所公开的那样。在其他情况下，顾客 200 可以走到有店面或电脑的零售店，其构造为允许顾客接入某种图形界面系统。

[0062] 尽管优选实施例包括使用图形界面系统，但是在一些实施例中，顾客 200 可以设计鞋类物品的一部分而不必使用图形界面系统。替代地，顾客 200 可以使用表格选择预先存在的设计，来施加到鞋类物品的一种或多种预先选择的部分。通常，在步骤 202 中，顾客 200 可以使用任何将定制设计与鞋类物品的一个或多个部分关联的措施。

[0063] 在第二步 204 中，一旦顾客 200 选择最终鞋类物品的定制设计，最终的物品设计可以被提交。在一些所示中，这可以通过按下与图形界面系统关联的“提交”按钮来实现。在其他实施例中，顾客 200 可以将表格邮寄或以其他方式提交给零售商 201。

[0064] 优选地，一旦最终物品设计已经被提交，则该设计在第三步 206 中被零售商 201 接收。通常，零售商 201 可以是制作和 / 或销售鞋类物品的任何人。在一些情况下，零售商 201 可以与零售店关联。在其它情况下，零售商可以与商场中的店铺关联。在其他情况下，零售商 201 可以与一个和多个制造地点关联。在这种情况下，顾客 200 可以不直接走到零售商 201 处，而是替代地可以将最终物品设计通过邮寄或因特网发送给零售商，且可以通过邮寄从零售商 201 处接收物品。

[0065] 一旦零售商 201 已经接收到最终物品设计，则零售商 201 可以在第四步 208 中准备出鞋类物品的设计图。此时，由顾客 200 准备的定制设计可以与一个或多个鞋类物品部分关联。在一些实施例中，该步骤可以通过计算机来执行，如之前所公开的。在其他实施例

中,设计图可以由工人手动制备。

[0066] 优选地,在第五步 210 中,定制设计可以施加到与鞋类物品关联的一个或多个预先切出部分。在定制案中,一种材料可以印刷有定制设计然后一些独立的部分可被切出以形成组装的鞋类物品。但是,在本实施例中,与鞋类物品关联的部分可以在定制和印刷之前预先切出。换句话说,零售商 201 可以获取已经在早些时候这自傲的一组预先切出部分。

[0067] 通常,用于将设计施加到各种材料的任何方法都可以使用。在一些实施例中,定制设计可以被印刷到鞋类物品的一个或多个部分。在其他情况下,定制设计可以被缝制、刺绣、激光蚀刻或以其他方式施加到鞋类物品的一个或多个部分。在另一些情况下,定制设计可以用这些方法的组合来施加。

[0068] 在第六步 212 中,一旦定制设计已经施加到一个或多个预先切出部分,零售商 201 可以创建出成套部件,其包括用于自组装鞋类物品的各种措施。具体说,成套部件可以包括预先切出部分、绳带和一组使用说明。该组使用说明优选地包括用于组装鞋类物品的指导。

[0069] 此时,顾客 200 可以在第七步 214 接收该套件。随后,顾客 200 可以在家中拿到该套件并将其打开。在第八步 216 中,顾客 200 可以读取使用说明。最后,在第九步 218 中,顾客 200 可以用通过套件提供的预先切出部分和绳带来组装鞋类物品。

[0070] 以下的描述将概要地且示意性地参照图 2 来讨论各步骤的细节。在该优选实施例中,顾客 200 接入在零售地点的远程终端或计算机。使用远程终端或计算机,顾客 200 可以获取对零售商 201 或第三方提供的网站的接入。在一些实施例中,网站可以包括图形界面系统,如在第一步 202 中简要描述的。

[0071] 参考图 3,图形界面系统 350 优选地包括鞋鞋图象 352。术语“鞋图象”是指在图形界面系统中的鞋类物品的三维实施例。具体说,术语鞋图象优选地包括代表鞋类物品的结构设计。此外,术语鞋图象优选地包括任何其他设计特性,包括但不限于图案、形状、设计、颜色、图像和任何其他所呈现鞋类物品的外表面的图形特征。

[0072] 在本实施例中,鞋图象 352 显示为是组装前的鞋类物品的侧部。在使用者移动和/或旋转鞋图象 352 时,可以显示出各种预组装的部分,包括其他侧部、底部和鞋舌部。但是,在其他实施例中,鞋图象可以显示为是经组装的鞋类物品。

[0073] 通常,可以使用本方法设计任何类型的鞋。在一些实施例中,定制用于自组装的鞋类物品的方法可以施加到不需要复杂附连措施的鞋类物品,如大量粘接剂或复杂缝制结构。在一些情况下,本方法可以用于定制易于自组装的毛线鞋 (booties) 或其他简单物品。在优选实施例中,本方法可以用于定制构造为自组装的婴儿毛线鞋 (baby booties)。

[0074] 但是,可以理解,该方法并不限于用于婴儿毛线鞋。在其他实施例中,例如,可以提供用于创建具有增加的支撑结构的额外措施。例如,在其他实施例中本方法可以包括在用于自组装的套件中提供橡胶鞋底,其可以用于形成除了毛线鞋以外的其他类型的鞋。可以被定制和构造为自组装的其他类型的鞋的例子包括但不限于靴子、篮球鞋、跑鞋、跳舞鞋、以及其他类型的鞋。

[0075] 此外,通过该说明,可以理解,不仅是一只鞋类物品而是一双鞋类物品都可以用定制系统设计。用于设计一只鞋类物品的其他设计、工具或其他机构同样可以用于第二只、互补的鞋类物品。如在本说明书和权利要求中使用的术语“互补”的是指将左脚鞋类物品与右脚鞋类物品关联,且反之亦然。还有,应理解,一对鞋类物品中的每一只可以独立地设计。

换句话说，互补的鞋类物品不必包括相同的设计。

[0076] 在一些实施例中，图形界面系统可包括用于修改鞋图象视图的措施。通常，已经在定制案中在前文描述的任何措施都可以用在本实施例中。在本实施例中，图形界面系统 350 优选地包括方向工具 354，其可用于移动、旋转或以任何方式改变些图象 352 的视图。

[0077] 此外，图形界面系统可以包括用于改变鞋图象的措施。在一些实施例中，图形界面系统 350 可以包括构造为能改变鞋图象 352 的设计的图形工具。在优选实施例中，图形界面系统 350 可以包括类似于在许多图形编辑程序中可找到的工具，如划线、添加文字以及其他功能的工具。

[0078] 优选地，图形界面系统 350 可以包括工具条 360。工具条 360 优选地是各种图形工具的集合。在一些实施例中，工具条 360 可以包括线条工具 362。此外，工具条 360 可以包括文字工具 364。在一些实施例中，工具条 360 还可包括形状工具 366 和放大工具 368。优选地，工具条 360 可以包括许多额外的图形工具。为了显示的目的，这里仅显示许多可能的图形工具中的一些。

[0079] 这些工具可以以任何组合来使用，以创建出定制设计。应理解，本说明书中和定制案中显示的设计仅是示意性的，且在其他实施例中，线、形状或其他类型的图形可以组合，以创建出定制设计。

[0080] 在一些实施例中，图形界面系统 350 可以包括一组预先存在的设计。例如，预先存在的图像可以与适用于婴儿或刚学走路孩子的图像或标记相关联，且包括但不限于泰迪熊、花朵、发声玩具 (rattle)、心形以及通常与婴儿或刚学走路孩子有关的其他图像或标记。这些预先存在的图像可以装载到与图形界面系统 350 关联的存储器中且可以在一些情况下在网站或在店面中的终端处供人使用。

[0081] 参见图 4，图形界面系统 350 包括在图像选用区 404 中的第一图像。在该实施例中，第一图像 402 是泰迪熊的图像。在其他实施例中，第一图像 402 可以是任何类型的图像。在该情况下，第一图像拷贝 410 被施加到鞋图象 352 的后部区域 406 中。这可以通过从图像选用区 404 中选择第一图像 402 来完成。此时，第一图像拷贝 410 会出现。随后，使用方向工具 354，第一图像拷贝 410 可以被移动到后部区域 406。在其他实施例中，使用相同的步骤，第一图像 402 可以施加到鞋图象的任何区域或部分。

[0082] 在其他实施例中，图像界面系统可包括用于允许顾客从外部来源引入各种设计或图形的措施，如前所述的。在一些实施例中，顾客可以向远程终端或计算机附加各种媒介装置，以便将各种图形或设计引入到图形界面系统。在一些情况下，例如，顾客可以从数码相机或从另外的来源上载图片或照片。这些顾客引入的图像通常可以与之前针对第一图像 402 所述的方式类似的方式施加到鞋图象。

[0083] 在另一实施例中，如图 5 所示，使用文字工具 364，一个或多个词语也可以用于到鞋图象 352。在该实施例中，第一个词 507 已经被施加到鞋图象 352 的侧部区域 527。在该情况下，施加了词语“少年”，但是，在其他实施例中，可以施加包括婴儿或刚学走路孩子的名字或首字母在内的任何词语。

[0084] 一旦顾客已经选择了定制设计，最终的设计可以提交给零售商。在一些情况下，定制设计可以通过因特网提交。在其他情况下，定制的设计使用表格或通过零售点处的远程终端或计算机而在零售店处提交。在又一些实施例中，定制设计可以邮寄或传真到零售商，

以用于处理。

[0085] 参见图 6-8, 在从顾客处接收到定制设计之后, 零售商可以将定制设计施加到与鞋类物品有关的一个或多个预先切出部分。在本实施例中, 零售商可以在接收到定制设计之前从制造者处接收预先切出部分。在其他实施例中, 预先切出部分可以在零售位置用板件材料切出。

[0086] 如前所述的, 定制设计可以使用任何公知的方法施加到鞋类物品的一个或多个部分, 以施加设计。在一些实施例中, 可以使用印刷机来施加定制设计。在优选实施例中, 定制设计可以数字地印刷到一个或多个预先切出部分。

[0087] 图 6 是被施加到预先切出部分的定制设计的优选实施例。在本实施例中, 第一图像 402 用印刷机 604 施加第一预先切出部分 602。通常, 印刷机 604 可以是任何类型的印刷机, 包括但不限于点阵印刷机、喷墨印刷机、激光印刷机以及其他类型的印刷机。在优选实施例中, 印刷机 604 可以是任何数字印刷机。在本实施例中, 第一预先切出部分 602 是鞋类物品的侧面预先切出部分。在其他实施例中, 第一预先切出部分 602 可以是鞋舌预先切出部分、底部预先切出部分或任何类型的预先切出部分。

[0088] 尽管图 6 仅显示了一个预先切出部分的印刷, 但是应理解, 定制设计也可以使用印刷机 604 施加到其他预先切出部分。在一些实施例中, 每个预先切出部分可以自动地或手动地供送通过印刷机 604。在一些实施例中, 仅一些构造为接收定制设计的预先切出部分可以被供送通过印刷机 604。换句话说, 当鞋类物品的一些区域没有包括定制设计时, 与这些区域有关的预先切出部分不会被供送通过印刷机。在一些实施例中, 预先切出部分可以附连到制卡片的纸料 (cardstock) 或类似的纸张或纸状材料的板件上。在一些实施例中, 预先切出部分可以例如通过使用可去除的粘接剂而附连到制卡片的纸料。这种构造可以允许预先切出部分更容易地供送通过印刷机 604 或其他定制机器。在定制之后, 预先切出部分可以从制卡片的纸料上剥离或以其他方式去除, 以用于组装。

[0089] 在其他实施例中, 定制设计可以通过缝制而被施加到一个或多个预先切出部分。参见图 7, 第一词语 570 可以使用缝纫机 704 而刺绣到鞋类物品的第一预先切出部分 702。在其他实施例中, 缝纫机 704 可以是刺绣机。为了显示的目的, 在本实施例中显示了标准缝纫机, 但是, 在优选实施例中, 缝纫机 704 可以是工业缝纫机或刺绣机。

[0090] 尽管图 7 仅显示了刺绣一个预先切出部分, 但是应理解, 也可以使用缝纫机 704 将定制设计施加到其他预先切出部分。在一些实施例中, 每个预先切出部分可以自动地或手动地供送通过缝纫机 704。在其他实施例中, 仅有被构造为接收定制设计的预先切出部分被供送通过缝纫机 704。换句话说, 当鞋类物品的一些区域没有包括定制设计, 与这些区域有关的预先切出部分不会被供送通过缝纫机 704。

[0091] 图 6 和 7 目的仅是显示将定制设计施加到鞋类物品的预先切出部分的可能的方法。在其他实施例中, 可以使用其他方法将定制设计施加到预先切出部分。在一些情况下, 定制设计额可以被激光蚀刻在预先切出部分上。在其他情况下, 可使用诸如着色 (painting) 或镂花涂装 (stenciling) 这样的其他方法来施加定制设计。

[0092] 在一些情况下, 顾客可以选择用于施加定制设计的介质类型。例如, 在一些实施例中, 图形界面系统可以包括用于选择“印刷”、“刺绣”或其他施加方法的选项。在其他实施例中, 介质可以由零售商或制造者来预先选择。在又一些情况下, 某些类型的设计可以与具

体介质类型关联。。例如，用文字工具创建的任何设计都可以刺绣到预先切出部分上，而用预先指定的图像创建的任何设计都可以用数字印刷机施加。通常，施加方法的任何组合都可以用于将定制设计施加到一个或多个预先切出部分。

[0093] 在一些实施例中，包括具有定制设计的部分的预先切出部分可打包成成套部件。在一些情况下，该成套部件也可以包括额外的用于组装的措施。在优选实施例中，该成套部件也可以包括绳带，该绳带用于将预先切出部分附连在一起。此外，该成套部件也可以包括一套自组装的使用说明。

[0094] 图 8 是成套部件 800 的优选实施例。在该实施例中，该成套部件 800 可以包括多个预先切出部分，包括第一预先切出部分 801、第二预先切出部分 802、第三预先切出部分 803 和第四预先切出部分 804。在优选实施例中，第一预先切出部分 801 为鞋类物品的外侧部分。此外，第二预先切出部分 802 是鞋类物品的内侧部分。还有，第三预先切出部分 803 可以是鞋类物品的底部。最终，第四预先切出部分 804 可以是鞋类物品的鞋舌部分。优选地，预先切出部分 801-804 包括一只鞋类物品的所有部分。

[0095] 尽管在本实施例中显示了四个预先切出部分，但是，在其他实施例中可以使用任何数量的预先切出部分。在其他实施例中，鞋类物品可以与两个或三个预先切割的部分关联。在其他实施例中，鞋类物品可以与多于四个的预先切割部分关联。

[0096] 通常，预先切出部分可以用任何材料制造。在一些情况下，预先切割的部分可以用天然皮革制造。在其他情况下，预先切割的部分可以用合成皮革制造。在又一些实施例中，预先切割的部分可以用织物或某种纺织品制造，包括天然材料和合成材料。此外，在一些情况下，不同的预先切出部分可以用不同材料制造。例如，底部预先切出部分可以用耐久皮革制造，而侧部预先切割部分可以用轻质织物材料制造。

[0097] 优选地，成套部件包括用于将一个或多个预先切出部分彼此附连的措施。通常，该成套部件可以包括任何将预先切出部分附连的紧固机构。紧固机构的例子包括但不限于拉链、纽扣、搭扣、钩环紧固件以及其他类型的紧固件。在优选实施例中，该成套部件可以包括绳带，其用于将相邻的预先切出部分缝在一起。

[0098] 在本实施例中，成套部件 800 可包括绳带 810。优选地，该绳带 810 是鞋带。本实施例仅包括一个鞋带，但是，在其他实施例中，成套部件 800 可以包括额外的绳带。

[0099] 优选地，预先切出部分 801-804 包括用于接收绳带 810 的结构。在一些实施例中，预先切出部分 801-804 可以包括孔 812。在优选实施例中，孔 812 可以设置在预先切出部分 801-804 的周边部分 814 上。使用该结构，绳带 810 可以用于在周边 814 处将此临近的预先切出部分彼此缝合在一起。

[0100] 成套部件 800 还可以包括一套使用说明 830。在一些情况下，该一套使用说明 830 可以包括一系列使用指导，以用于通过预先切出部分 801-804 和绳带 810 来组装鞋类物品。在一些情况下，该一套使用说明 830 可以包括按步骤的使用说明。在其他情况下，该一套使用说明 830 可以也可以包括图示。

[0101] 优选地，包括成套部件 800 在内的组件可以为顾客收集在一起。在一些实施例中，包括成套部件 800 在内的组件可以包装在一起，以使得顾客可以将该成套部件 800 带到家里。在一些情况下，预先切出部分 801-804、绳带 801 和一套使用说明 803 可以包装到箱子 840 中。在其他实施例中，包括成套部件 800 在内的组件可以包装成零售袋。使用该配置，

顾客可以容易将成套部件 800 带到家里或用邮寄来接收成套部件 800。

[0102] 作为阐释的目的,在本实施例中仅显示了需要组装一只鞋类物品的组件。但是,应理解第二套预先切出部分以及第二绳带优选地以成套部件的形式设置,以允许一对鞋的自组装,而不是仅一只鞋类物品的自组装。

[0103] 图 9 是顾客用预先切出部分 801-804 和绳带 810 来组装鞋类物品的优选实施例。在该实施例中,顾客 900 从箱子 840 中取出预先切出部分 801-804、绳带 810 和一套使用说明 830。使用该一套使用说明,顾客 900 可以用绳带 810 将预先切出部分 801-804 组装。

[0104] 在一些情况下,定制并自组装诸如婴儿毛线鞋这样的鞋类物品的顾客可以是准母亲、准父亲、或将要成为祖父母的人以及刚学走路的孩子的父母或祖父母。通过定制和自组装鞋类物品。顾客将他们自己制作的物品送给婴儿和刚学走路的孩子,这可增加鞋类物品的感情价值且可以让顾客有成就感。

[0105] 参见图 10,预先切出部分 801-804 可以用绳带 810 缝合在一起。在一些实施例中,绳带 810 可以通过相邻预先切出部分的孔 812 缝合,以便将相邻的预先切出部分紧固在一起。例如,在一些情况下,第三预先切出部分 803 可以通过在第一组孔 1001 和第二组孔 1002 之间缝合绳带 810 而紧固到第一预先切出部分 801。同样,第三预先切出部分 803 可以通过在第三组孔 1003 和第四组孔 1004 之间缝合绳带 810 而紧固到第二预先切出部分 802。这种结构可以将预先切出部分 801、802、和 803 沿鞋类物品的底侧缝合在一起。

[0106] 此外,第二预先切出部分 802 和第一预先切出部分 801 可以通过在第五组孔 1005 和第六组孔 1006 之间缝合绳带 810 而在前段 1020 处被缝合在一起。还有,第二预先切出部分 802 和第一预先切出部分 801 可以通过在第七组孔 1007 和第十一组孔 1113 之间缝合绳带 810 以及通过在第八组孔 1008 和第十组孔 1111 之间缝合绳带 810 而在后端 1022 处紧固到第三预先切出部分 803。在一些情况下,第三预先切出部分 803 的后部可以向上折叠并在缝合之前与预先切出部分 801 和 802 关联。该结构通常为组装的鞋类物品形成跟部。

[0107] 最后,第四预先切出部分 804 可通过穿过第五组孔 1005、第六组孔 1006 和第九组孔 1009 缝合绳带 810 而在前端 1020 处紧固到预先切出部分 801 和 802。使用该结构,第四预先切出部分 804 可以用作组装的鞋类物品的鞋舌。

[0108] 优选地,绳带 810 可以根据一套使用说明 830 而通过这些组孔 1001-1009 来缝合。通常,可以使用任何种类的缝合来完成将预先切出部分 801-804 彼此间的附连。在一些情况下,可以使用简单的缝合。在其他情况下,可以使用更复杂的缝合。可以使用的各种缝合方法的例子包括但不限于倒缝 (backstitches)、疏缝针脚缝合 (basing stitches)、暗缝缝合 (blind stitches)、镶边的针脚缝合 (buttonhole stitches)、链形缝合 (chain stitches)、十字针脚缝合 (cross-stitches)、刺绣缝合 (embroidery stitches)、羽毛缝合 (featherstitches)、卷边缝合 (hemming stitches)、连锁缝合 (lock stitches)、填料缝合 (padding stitches)、平伏针迹缝合 (running stitches)、跳针缝合 (slipstitches)、伸展缝合 (stretch stitches)、顶部缝合 (top stitches)、锁边缝合 (whipstitches)、曲折缝合 (zigzag stitches) 以及其他类型的缝合法。

[0109] 在其实施例中,预先切出部分 801-804 可以不包括预先构造出的孔。替代地,预先切出部分 801-804 可以用细绳带缝合在一起,该细绳带可以穿过预先切出部分 801-804。该替换结构可以允许增加缝合技术的变化性,对于一些顾客来说是由吸引力的。

[0110] 在一些实施例中，鞋类物品可以包括用于将鞋帮绕脚部从打开位置紧固到关闭位置的措施。用在该详细说明和权利要求中的术语“打开位置”是指鞋类物品的松开位置，在该位置中，脚部可容易地从鞋类物品中滑脱。在本详细说明和权利要求中所用的术语“关闭位置”是指鞋类物品的系紧位置，在该位置中，鞋类物品牢牢地绕脚部包裹且通常不会移走。

[0111] 在一些情况下，鞋类物品可以包括用于紧固该物品的某种绳带。在本实施例中，用于将一个或多个预先切出部分附连在一起的绳带也可以将鞋帮绕脚部紧固。具体说，绳带可以包括第一端部、第二端部和中间部分。优选地，中间部分介于第一端部和第二端部之间且用于将一个或多个预先切出部分紧固在一起。此外，这些端部可以与一套绳带孔关联且可以构造为可调整地将鞋类物品的鞋帮从打开位置紧固到关闭位置。

[0112] 图 11 是已经使用绳带 810 由预先切出部分 801-804 组装起来的鞋类物品 1100 的优选实施例。在该实施例中，绳带 810 优选地包括第一端部 1102、第二端部 1104 和中间部分 1106。优选地，中间部分 1106 介于第一端部 1102 和第二端部 1104 之间。具体说，中间部分 1106 可以插过多组孔并用于将预先切出部分紧固在一起。

[0113] 参见图 12，第一端部 1102 和第二端部 1104 可以插过绳带孔 1201。在本实施例中，绳带孔 1201 与鞋类物品的顶部区域 1204 关联。在一些情况下，顶侧 1204 可以是鞋面部分。在其他实施例中，绳带孔 1202 可以与鞋类物品 1100 的其他区域关联。

[0114] 使用该结构，绳带 810 可以用于将鞋类物品 1100 从打开位置紧固到关闭位置。在优选实施例中，这种紧固可通过将穿过绳带孔 1202 的端部 1102 和 1104 拉动来实现，且在一些情况下，用端部 1102 和 1104 来打结。

[0115] 在一些实施例中，绳带的不同部分可以用不同材料制造。在一些情况下，中间部分可以用与一个或多个端部不同的材料制造。例如，中间部分可以用耐久的塑料材料制造，以将预先切出部分组装。同样，端部一般可以用弹性材料制造，其在鞋类物品的紧固区域处提供增加的张紧力。在其他实施例中，不同的部分用其他材料制造。可用的材料包括但不限于皮革、棉花、带纹理的聚酯、纺成的聚酯、尼龙、聚丙烯和塑料。

[0116] 在一些实施例中，鞋类物品可以包括防止绳带从一组绳带孔中滑脱和防止与预先切出部分的紧固相干扰的措施。在一些情况下，绳带孔可包括用于防止绳带滑动穿过孔的措施。在优选实施例中，绳带可以包括一些措施以使得其不会在鞋类物品已经组装之后滑脱绳带孔。

[0117] 图 13 显示了具有绳带 1310 的鞋类物品的优选实施例。鞋类物品 1300 可以包括如前面实施例中所述的所有各种特征。具体说，鞋类物品 1300 可以用多个预先切出部分组装。

[0118] 如在前面的实施例中所述的，绳带可以包括端部和中间部分。在该优选实施例中，绳带 1301 包括第一端部 1302、第二端部 1304 和中间部分 1380。优选地，绳带孔 1306 构造为接收第一端部 1302 和第二端部 1304。通常，第一端部 1302 和第二端部 1304 可以用于将鞋类物品 1300 从打开位置紧固到关闭位置。此外，中间部分 1380 可以与多组孔关联且可以用于将预先切出部分组装，如在前面的实施例中所述的。

[0119] 在顾客用绳带 1310 的中间部分组装了鞋类物品 1300 的预先切出部分之后，顾客可以使绳带 1310 的第一端部 1302 在第一绳带孔 1322 上方变形。此外，顾客可以将第二端

部 1304 在第二绳带孔 1324 上方变形。优选地，端部 1302 和 1304 可以变形为在绳带 1310 中形成卷曲的区域 1350。

[0120] 通常，可以用任何公知的方法将端部 1302 和 1304 变形，以引入卷曲区域 1350。在一些情况下，端部 1302 和 1304 可以用能充分变形的材料制造。在这些情况下，一旦使用者将端部 1302 和 1304 弯曲以形成卷曲部分 1350，部分 1302 和 1304 可以基本上保持永久变形。替换地，例如，顾客首先用吹风机或烙铁施加热量，且随后将端部 1302 和 1304 变形以形成卷曲的区域 1350。优选地，端部 1302 和 1304 可以用具有有充分的刚度的材料制造，以使得卷曲的部分 1350 能在鞋类物品 1300 的使用寿命过程中保持变形状态。

[0121] 使用该构造，卷曲的区域 1350 优选地阻止端部 1302 和 1304 分别滑脱绳带孔 1322 和 1324。通过用卷曲区域 1350 阻挡绳带孔 1322 和 1324，顾客可以在脚部周围紧固或松开鞋类物品 1300，而不会干扰鞋类物品 1300 的组装。这在鞋类物品 1300 从脚部去除时特别有用，以使得绳带 1310 不会滑脱绳带孔 1322 和 1324 和干扰预先切出部分的组装。

[0122] 在其他实施例中，可以采用其他的措施来阻止绳带滑脱一组绳带孔。在一些情况下，成套部件可以包括额外部件，这些部件可构造为将绳带锁定，以使得其不会滑脱绳带孔。在优选实施例中，额外的部件可以装配在绳带周围，以使得其不会从一组绳带孔中滑脱。

[0123] 图 14 是鞋类物品 1400 的优选实施例，绳带锁定件 1405 加紧在绳带 1410 上。在该情况下，在顾客用绳带 1401 组装了鞋类物品 1400 之后，绳带锁定件 1405 可以从一组部件中收回并分别加紧在第一绳带孔 1422 和第二绳带孔 1424 上方。优选地，绳带孔 1405 可以构造为在绳带 1401 上的特定区域处保持固定。这种结构防止绳带 1410 滑脱绳带孔 1422 和 1424 且允许鞋类物品 1400 的预先切出部分保持牢固地固定。

[0124] 在一些实施例中，绳带锁定件 1405 可以是圆柱形的。在其他实施例中，绳带锁定件 1405 可以是矩形的。通常，绳带锁定件 1405 可以具有任何形状和尺寸，其能防止绳带锁定件 1405 滑脱第一绳带孔 1422 和第二绳带孔 1424。该结构优选地防止端部 1402 和 1404 滑脱绳带孔 1422 和 1424。

[0125] 在这些实施例中，用于将第一端部和第二端部固定在位的措施临近在鞋类物品的系绳带区域底部处的绳带孔。但是，在其他实施例中，诸如卷曲区域或绳带锁定件这样的措施可以施加在绳带的其他部分处。优选地，这些措施可应用到绳带的中间部分和绳带的端部之间的边界附近，该中间部分用于将预先切出部分紧固在一起，该端部用于将鞋类物品紧固到脚部。

[0126] 尽管，前面的实施例讨论的自组装婴儿毛线鞋的优选实施例，但是应理解，在其他实施例中，相同的这些原理可以应用到构造为能自组装的其他类型的鞋。具体说，本详细说明中所提出的措施可以用于制作能被儿童和成人以及婴儿和刚学走路的孩子穿着的鞋类物品。通常，儿童和成人需要在鞋类物品底部具有额外的支撑件。以下的实施例如图 15-20 所示并将讨论可用于增加对自组装的鞋类物品的支撑的措施。使用这些额外措施，自组装的鞋类物品可以构造为能被儿童和成人穿着。

[0127] 鞋类物品可包括用于对脚部支撑并提供舒适性的措施。在一些实施例中，鞋类物品可包括能增加对脚部的结构支撑的措施。所增加的结构性措施对于儿童毛线鞋以及其他类型的鞋来说很有用，包括靴子、篮球鞋、跑鞋、舞鞋、以及其他种类的鞋。在一些情况下，自

组装的鞋类物品可以通过包括中底而对脚部提供增加的结构支撑。

[0128] 图 15 和 16 为用一个或多个与切出的部分组装的鞋类物品的示意图。参见图 15-16, 鞋类物品 1500 优选地包括中底 1505, 以对穿着者提供额外的支撑。在优选实施例中, 中底 1505 可以包括在与鞋类物品 1500 有关的成套部件中。在一些实施例, 中底 1505 可以与鞋类物品 1500 相关的成套部件分开放购买。

[0129] 中底 1505 优选地与底部预先切出部分 1503 关联。具体说, 中底 1505 可以沿底部预先切出部分 1504 的顶侧 1513 设置。在优选实施例中, 一旦中底 1505 已经插入到鞋类物品 1500 中, 中底 1505 可以设置在穿着者的脚附近。

[0130] 优选地, 鞋类物品 1500 包括用于固定中底 1505 的措施。在一些实施例中, 外侧预先切出部分 1501 和内侧预先切出部分 1502 可以包括紧固带 1511, 以将中底 1505 固定在鞋类物品 1500 中。为了易于组装, 紧固带 1511 可以在将成套部件发送给顾客之前附连到预先切出部分 1501 和 1502。在一些实施例中, 紧固带 1511 可以缝在预先切出部分 1501 和 1502 上。在其他实施例中, 紧固带 1511 可以用粘接剂附连到预先切出部分 1501 和 1502。通常, 紧固带 1511 可以以任何公知的方式附连。

[0131] 紧固带 1511 可以附连到中底 1505, 以将中底 1505 固定在鞋类物品 1500 中。优选地, 中底 1505 包括第一紧固区域 1506。进而, 紧固带 1511 可以包括第二紧固区域 1506。通常, 紧固区域 1506 和 1512 可以包括任何类型的紧固机构。紧固机构的例子包括但不限于拉链、纽扣、搭扣、钩环紧固件以及其他类型的紧固件。在该优选实施例中, 紧固区域 1506 和 1512 可以是钩环紧固件的互补侧, 如 Velcro®。使用该结构, 紧固带 1511 可以将中底 1505 相对于底部预先切出部分 1503 保持在位。

[0132] 在该实施例中, 紧固带 1511 包括两个带用于紧固中底 1505。类似地, 中底 1505 包括两个对应的紧固区域, 以附连这两个带。在其他实施例中, 可以使用不同数量的带和 / 或紧固区域。进而, 尽管本实施例中包括固定到预先切出部分 1501 和 1502 的紧固带 1511 来固定中底 1505, 但是, 在其他实施例中, 中底 1505 可以通过其他方式固定在物品 1500 中。例如, 紧固区域可以设置在底部预先切出部分 1504 上, 以附连到中底 1505 上的相应紧固区域上。通常, 中底 1505 可以以任何公知的方式固定在鞋类物品 1500 中。

[0133] 在前面的实施例中, 鞋类物品包括用鞋帮材料制造的预先切出部分, 如前所述。在一些实施例中, 自组装的鞋类物品可以与鞋底部分关联, 以提供增加的支撑。在本详细说明和权利要求中所用的术语“鞋底部分”是指为脚部提供增强支撑的鞋类物品的部分。通常, 鞋底部分可以用缓冲材料制造, 其构造为能吸收冲击。在一些情况下, 鞋底可以包括附着力元件或鞋钉, 以提供与地面的增强附着。

[0134] 通常, 鞋底部分可以用本领域公知的用于制造鞋底的任何材料制造。在一些实施例中, 鞋钉部分可以用聚氨酯制造。在其他实施例中, 鞋底部分可以用热塑性橡胶或胶乳橡胶制造。在又一些实施例中, 鞋底部分可以用乙酸乙烯乙酯 (EVA) 制造。

[0135] 图 17 显示了鞋底部分 1703 的优选实施例。优选地, 鞋底部分 1703 比其他预先切出部分 (这些部分是用包括皮革或合成纤维材料的鞋帮材料制造的) 厚很多。进而, 鞋底部分 1703 通常构造为符合脚部的形状, 以在平坦的底部预先切出部分上提供额外的机构支撑。

[0136] 优选地, 鞋底部分包括用于将一个或多个预先切出部分附连以形成组装的鞋类物

品的措施。在一些实施例中，鞋底部分 1703 可以包括侧翼 1715。在一些情况下，侧翼 1715 可构造为将相邻的预先切出部分紧固到鞋底部分 1703。进而，鞋底部分 1703 可包括前翼片 1713 和后翼片 1714。使用该结构，翼片 1713-1715 可以用于将相邻的预先切出部分紧固在一起和用于支撑鞋底部分 1703 的顶部上的脚部。

[0137] 在一些实施例中，鞋底部分可以与多个预先切出部分关联，这些部分可用绳带组装在一起。通常，组装的鞋类物品可以构造为由婴儿、儿童或成人穿着。每个预先切出部分可以具有任何设计。在一些情况下，鞋底部分可以包括各种设计，包括附连到鞋底部分的外底的不同的种类的踩踏元件或鞋钉。

[0138] 参见图 18，除了鞋底部分 1703，鞋类物品 1700 可以与多个预先切出部分关联。在该实施例中，鞋类物品 1700 包括第一预先切出部分 1701 和第二预先切出部分 1702。在该情况下，预先切出部分 1701 和 1702 可以是侧部。此外，鞋类物品 1700 可以与第三预先切出部分 1704 关联。在该情况下，第三预先切出部分 1704 可以是鞋舌部分。

[0139] 在本实施例中，鞋类物品 1700 可以是儿童鞋。在一些情况下，鞋类物品 1700 可以优选地是儿童运动鞋。在该情况下，定制设计 1802 已经施加到预先切出部分 1701 和 1702。定制设计 1802 可以用任何在前述实施例中所述的措施施加，以将定制设计施加到一个或多个预先切出部分。在其他实施例中，其他的定制设计也可以用如前所述的图形界面系统施加到一个或多个预先切出部分。优选地，可以施加任何类型的定制设计，且所应用的设计的类型不限于前面的婴儿毛线鞋的实施例中所述的设计。定制设计的其他例子可以在定制案中找到。通过该结构，鞋类物品可以针对婴儿鞋、儿童鞋、成人鞋和其他类型的鞋而进行装饰。

[0140] 在本实施例中，部分 1701-1704 可以以类似于图 10 所示的前述实施例中所述的方式类似的方式组装。在一些实施例中，绳带 1701 可以通过部分 1701-1704 的孔 1711 缝合，以组装鞋类物品 1700。本实施例讨论了用绳带 1710 来组装这些部分 1701-1704 的优选方法，但是，在其他实施例中，也可以使用用绳带 1710 来组装部分 1701-1704 的不同方法。在该优选实施例中，第一预先切出部分 1701 和第二预先切出部分 1702 可以通过将绳带 1710 穿过孔 1711 来缝合而紧固到鞋底部分 1703，如在图 10 的描述中所述的。

[0141] 优选地，脚趾区域可以用部分 1701-1704 形成。在一些情况下，在第一和第二预先切出部分 1701 和 1702 的前端 1725 处的第一组孔 1720 可以缝合到前翼片 1713 的第二组孔 1721。还有，前翼片 1713 的第三组孔 1722 可以缝合到第三预先切出部分 1704 的第四组孔 1723。该结构优选地用部分 1701-1704 在前端 1725 处形成脚趾区域。

[0142] 优选地，可用部分 1701 和 1703 形成脚跟区域。在一些情况下，第一预先切出部分 1701 和第二预先切出部分 1702 可以包括在后端 1735 处的第五组孔 1731。此外，后翼片 1714 可以包括第六组孔 1732。预先切出部分 1701 和 1702 的第五组孔 1731 可以用绳带 1701 缝合到后翼片 1714 的第六组孔 1732。使用该结构，脚跟部分可以形成在鞋类物品 1700 的后端 1735 处。

[0143] 如前述实施例中所述的，顾客可以根据包括在成套部件中的一组使用说明将部分 1701-1704 缝合在一起。通常，任何类型的缝合都可用于实现部分 1704-1704 的彼此附连。在其他实施例中，部分 1701-1704 不包括预先构造的孔。替代地，预先切出部分 1701-1704 可以用更细的绳带缝合到一起，所述绳带可穿过部分 1701-1704。该替换实施例可允许增加

缝合技术的可变性,这对一些顾客来说是有吸引力的。

[0144] 图 19 和 20 是组装的鞋类物品 1900 的优选实施例的示意图。在该实施例中,第一预先切出部分 1901 已经用绳带 1910 附连到鞋底部分 1903。具体说,绳带 1910 优选地通过鞋底部分 1903 的侧翼片 1915 缝合。额外地,绳带 1910 可以通过前翼片 1913 和后翼片 1914 缝合。在本实施例中,翼片 1913 和 1914 设置在鞋类物品 1900 的内部侧上。但是,在其他实施例中,翼片 1913 和 1914 可以设置在鞋类物品 1900 的外部侧上。通过将绳带 1910 穿过翼片 1913-1915 缝合,鞋底部分 1903 可以被牢固地紧固到其他预先切出部分

[0145] 在一些实施例中,鞋类物品可以包括增加脚部舒适性的措施和防止抵靠物品的内部发生摩擦。在一些情况下,可以在鞋类物品 1900 中包括衬里。在图 20 所示的优选实施例中,衬里 1920 装配在鞋底部分 1903 上方且部分地覆盖第一预先切出部分 1901 和第二预先切出部分 1902。为了显示的目的,衬里 1920 的厚度在本实施例中被夸大了。在其他实施例中,衬里 1920 的厚度可以小于与鞋类物品 1900 关联的预先切出部分的厚度。通过该结构,衬里 1920 优选地覆盖脚底部穿在鞋类物品 1900 中的区域。通过提供连续平滑的表面,衬里 1920 可以防止在脚底部上在部分 1901-1903 所缝合在一起的区域处发生潜在的摩擦。

[0146] 在一些实施例中,衬里 1920 可以是一次性的鞋衬里。在其他实施例中,衬里 1920 可以是永久但可取出的鞋衬里。在本优选实施例中,衬里 1920 可以是永久鞋衬里,用热塑性聚合物制造。通常,衬里 1920 可以用任何合适的材料制造。

[0147] 通常,与鞋类物品有关的且在前述实施例中讨论的各种部件可以包括在成套部件中或单独购买。例如,当顾客从零售商处最初购买一对鞋类物品时,顾客可以选择诸如衬里或绳带锁定件这样的额外部件。在其他情况下,在最初购买之后晚些时候,顾客可以针对自组装的一对鞋类物品来选择购买诸如卷曲绳带或中底。

[0148] 因而,本发明的各种实施例允许顾客定制设计以及针对一对自组装的鞋类物品选择支撑的类型。顾客可以将衬里或中底或二者加到鞋底部分,以增加舒适性和增加更多的支撑。此外,自组装的鞋类物品可以包括鞋底部分,以增加穿戴者的附着力。由此,本发明提供一种允许顾客定制和设计自组装鞋类物品和选择相关部件的定制体验。

[0149] 尽管已经描述了本发明的各种实施例,但是,本说明书是示例性的,而不是限制性的且本领域技术人员应理解,在本发明范围内可以有更多的实施例和实施方式。因而,除了所附权利要求及其等价形式所教导的范围以外,本发明不受限制。还有,可以在所附权利要求的范围内作出各种修改和改变。

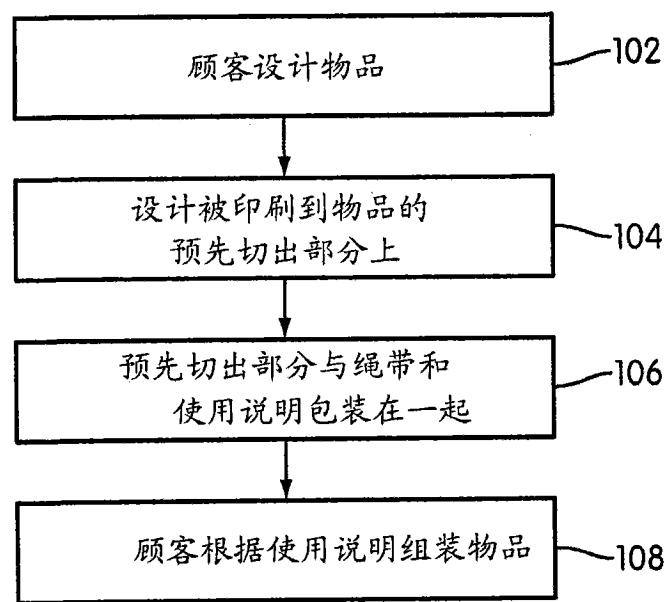


图 1

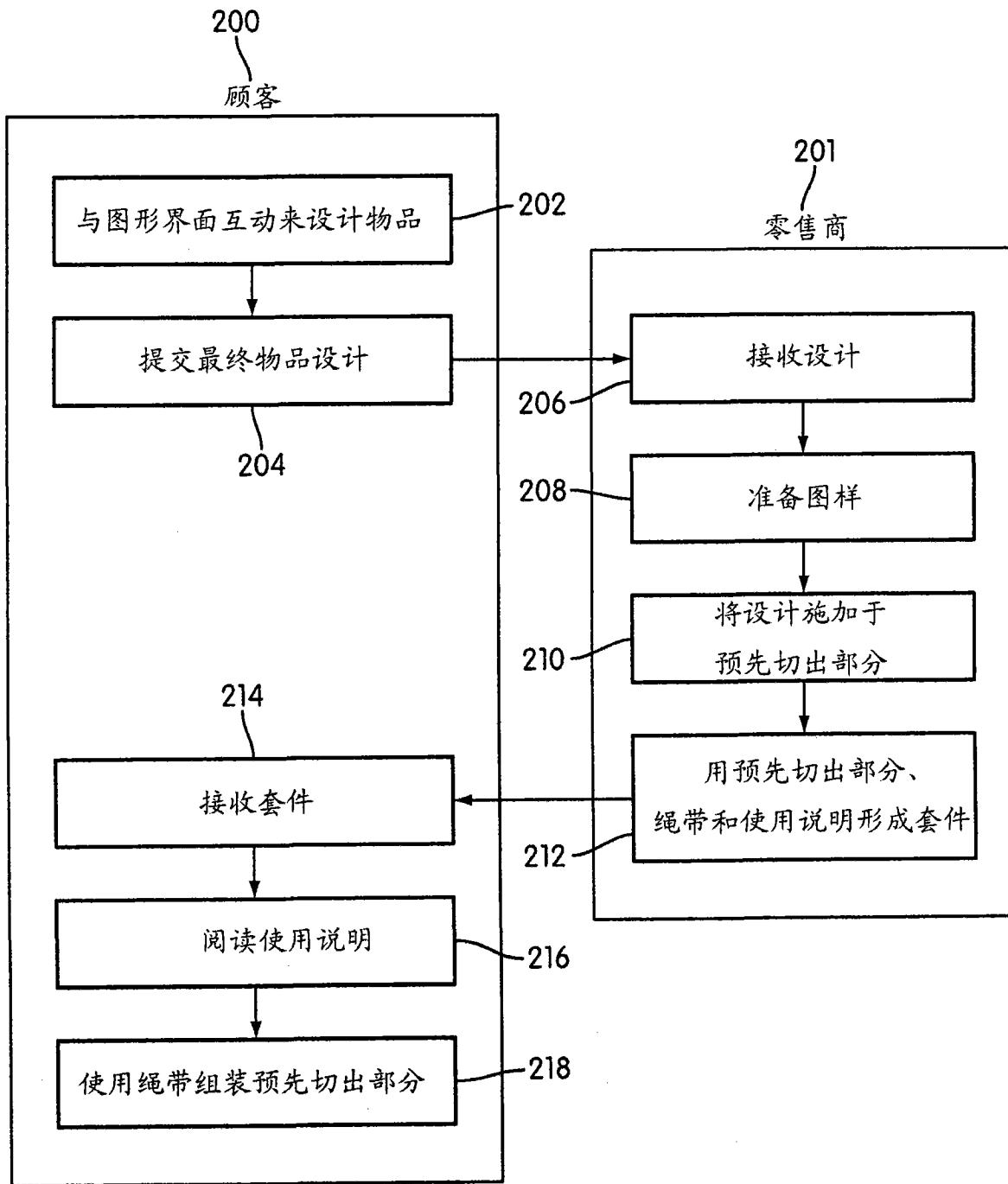


图 2

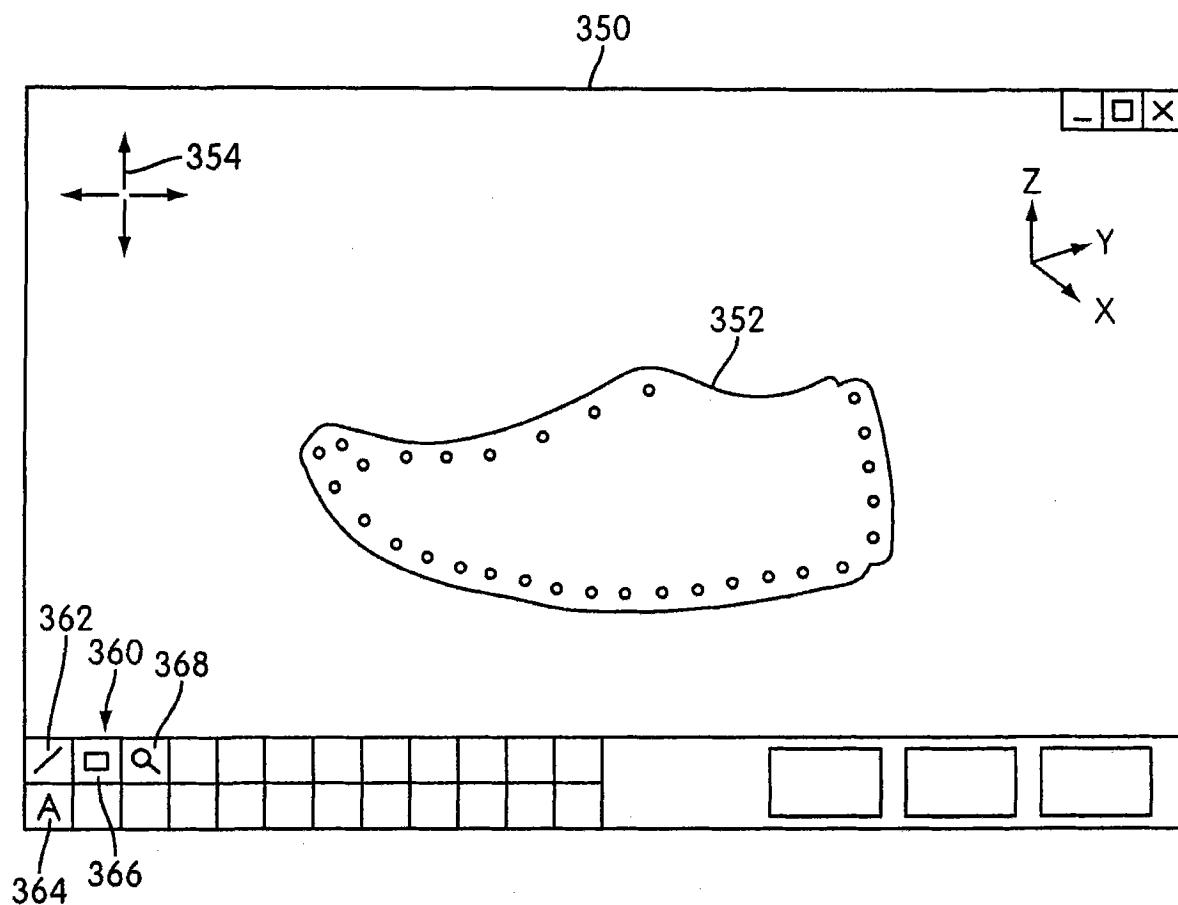


图 3

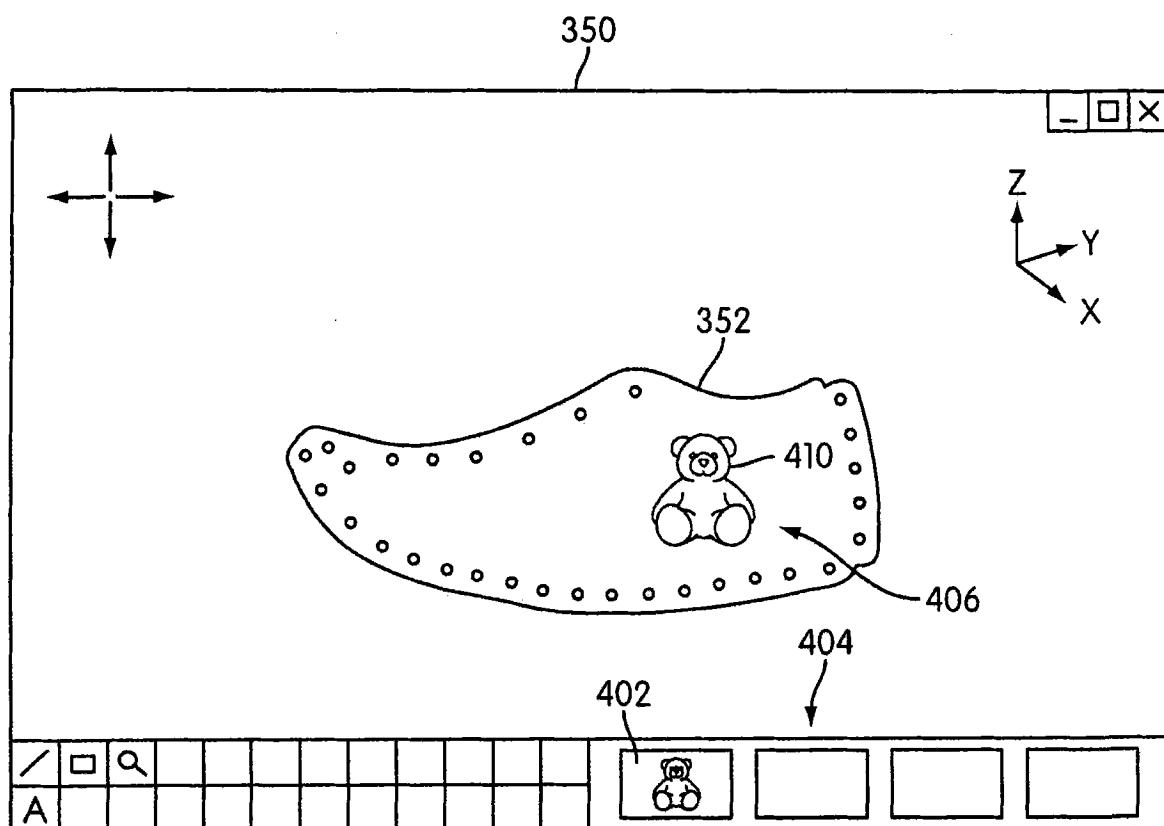


图 4

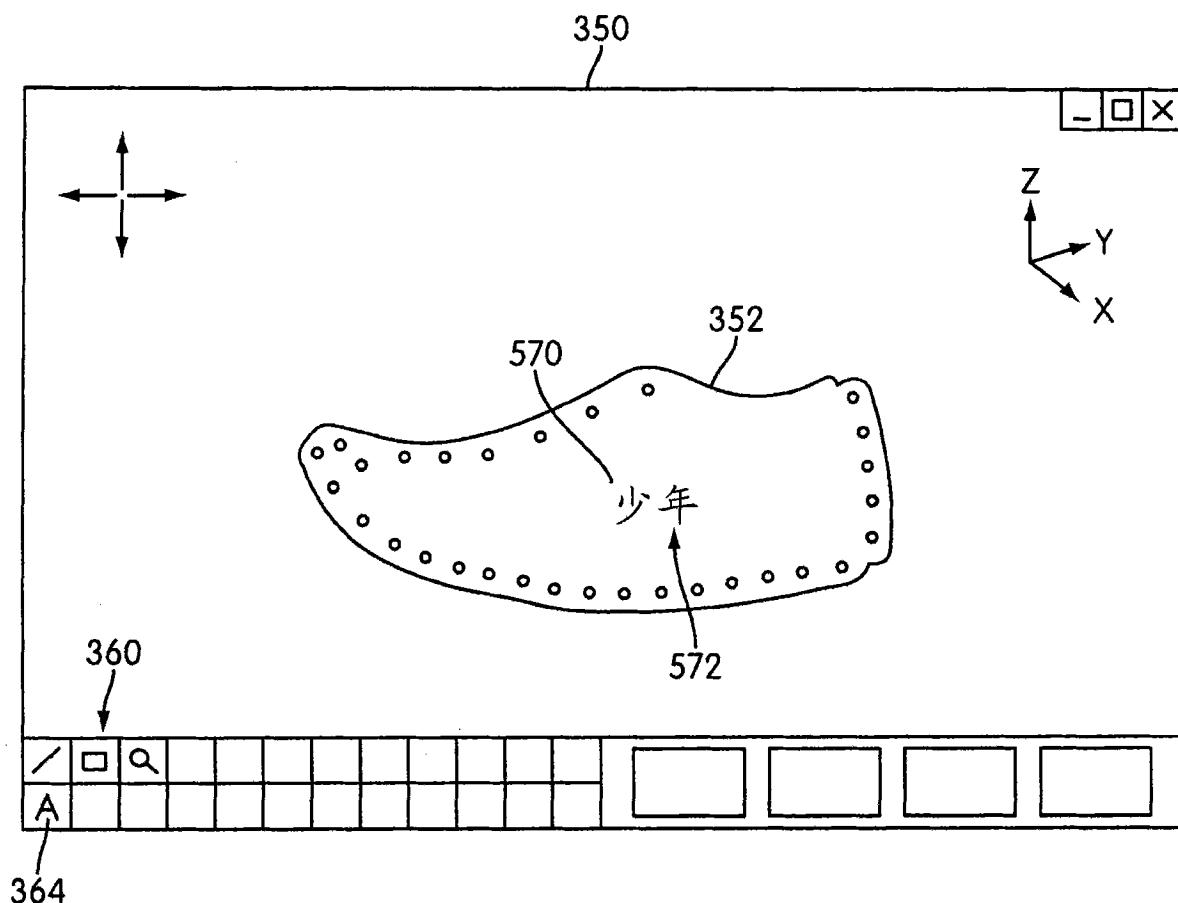


图 5

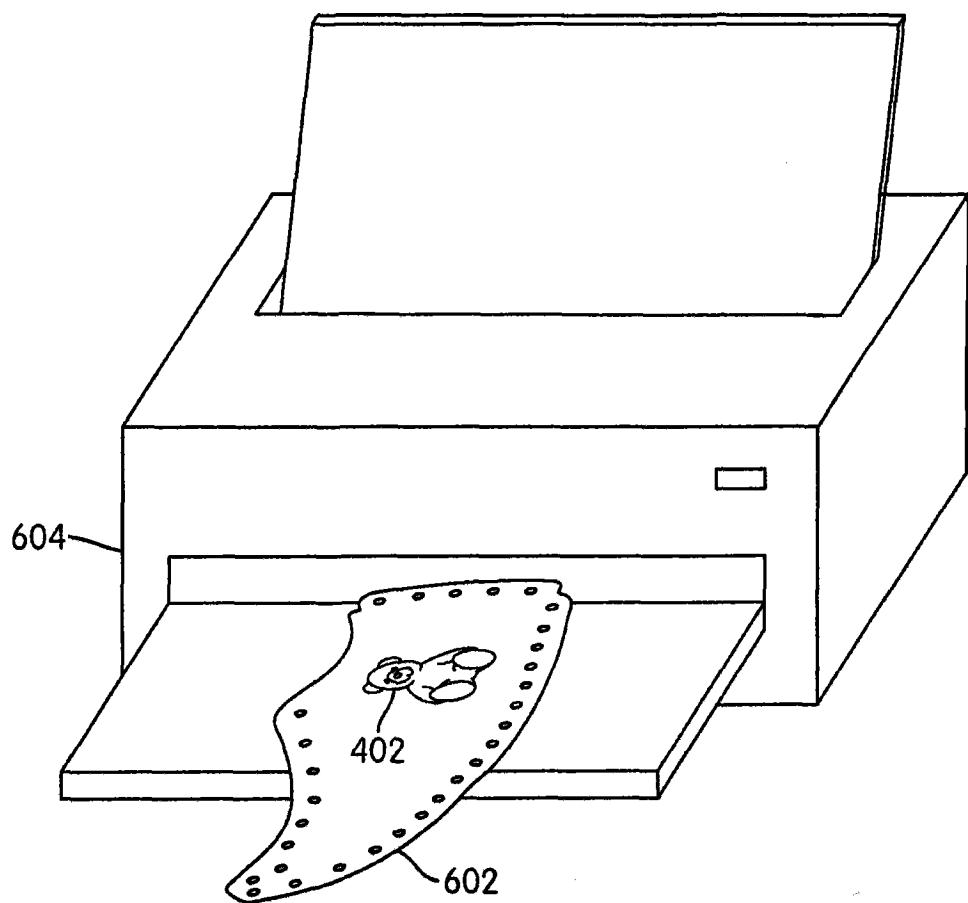


图 6

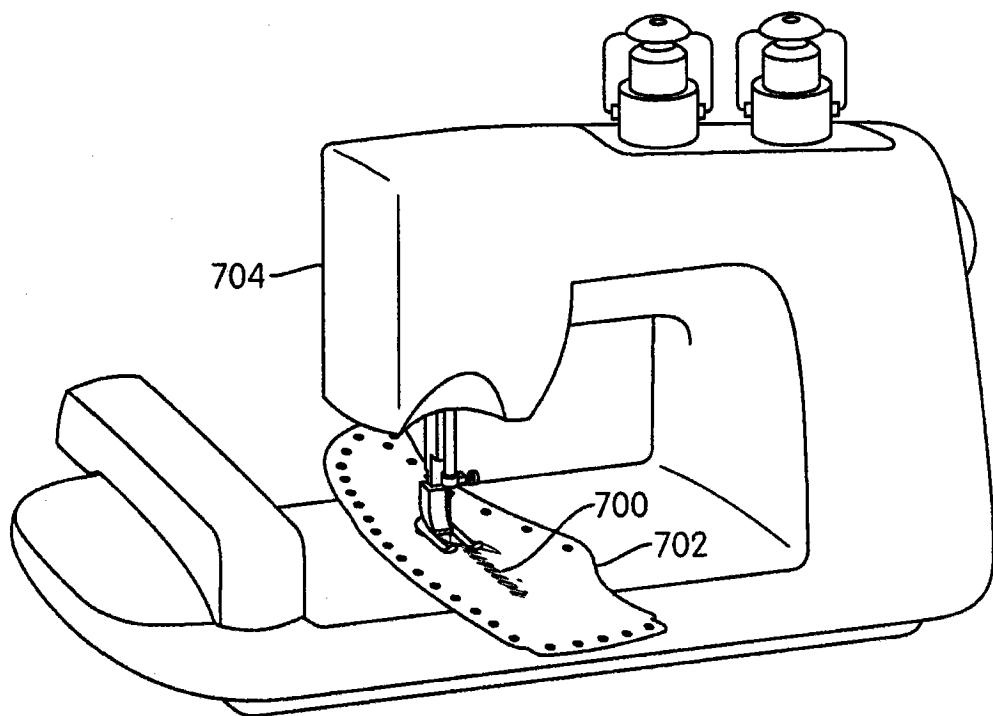


图 7

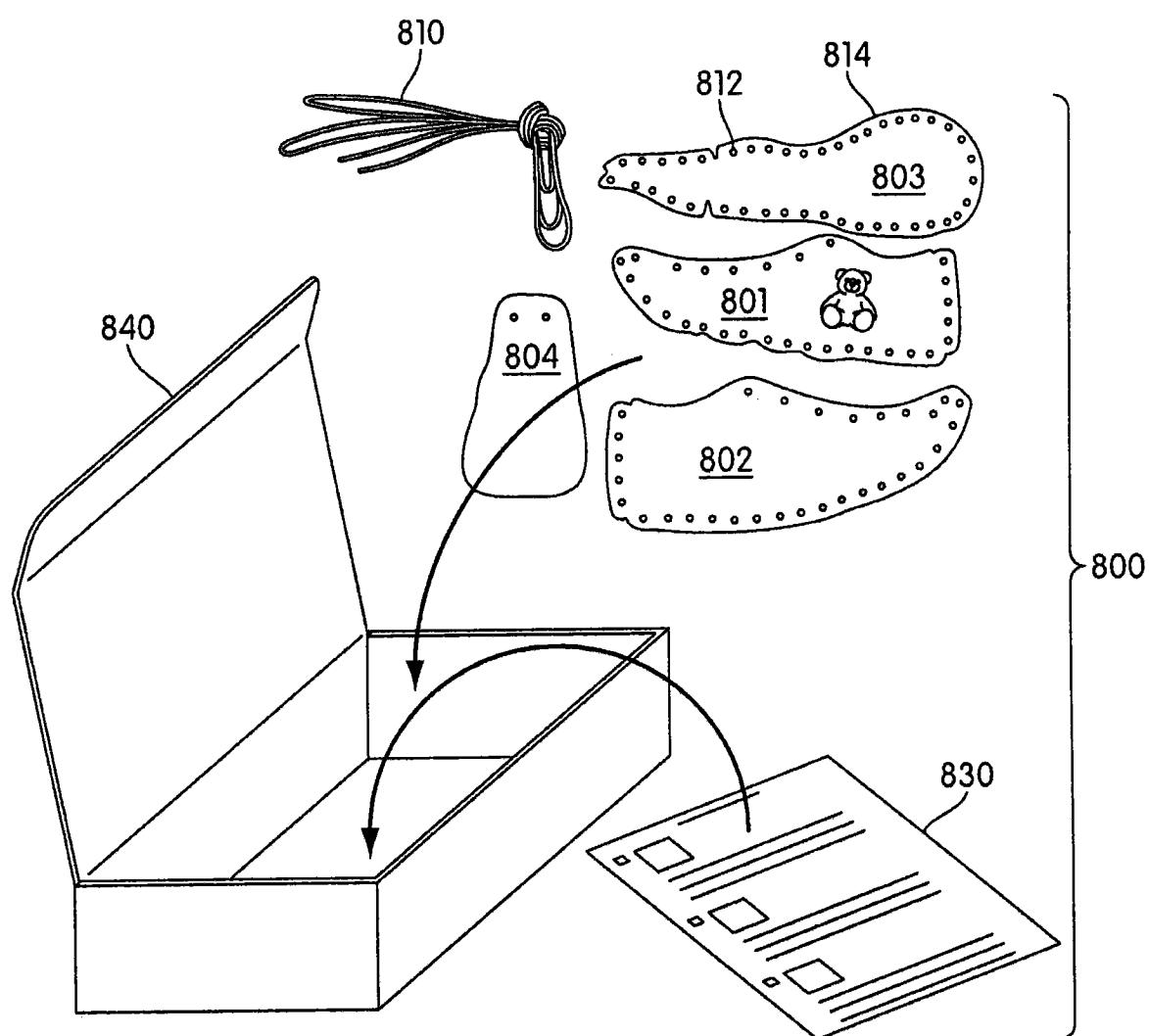


图 8

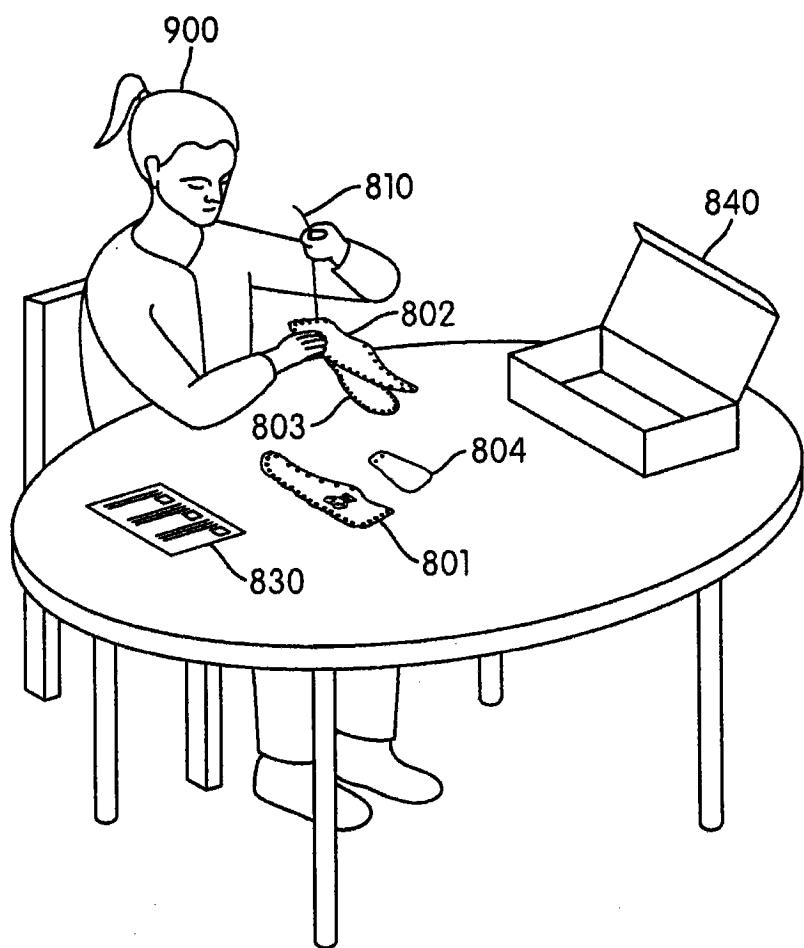


图 9

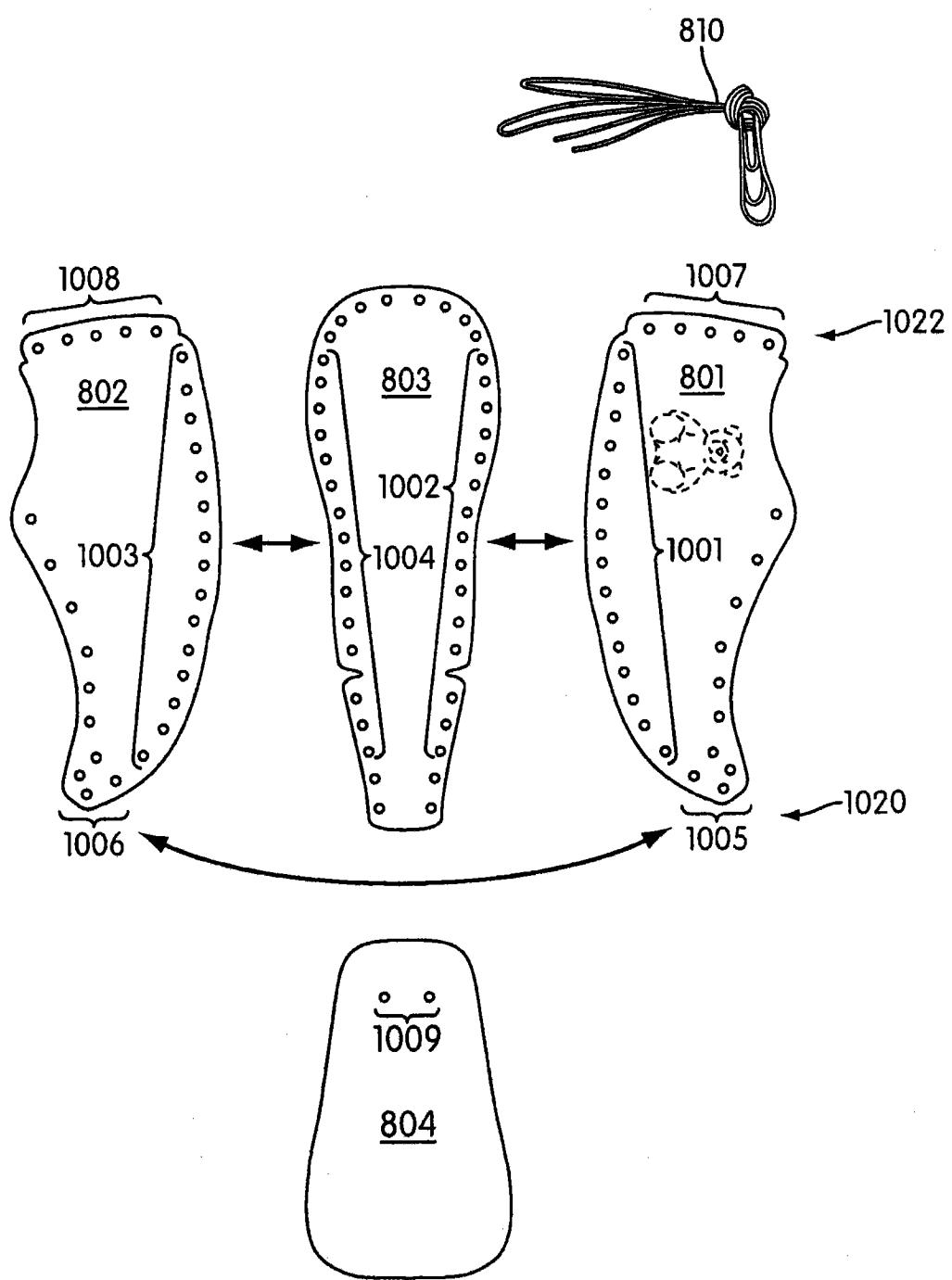


图 10

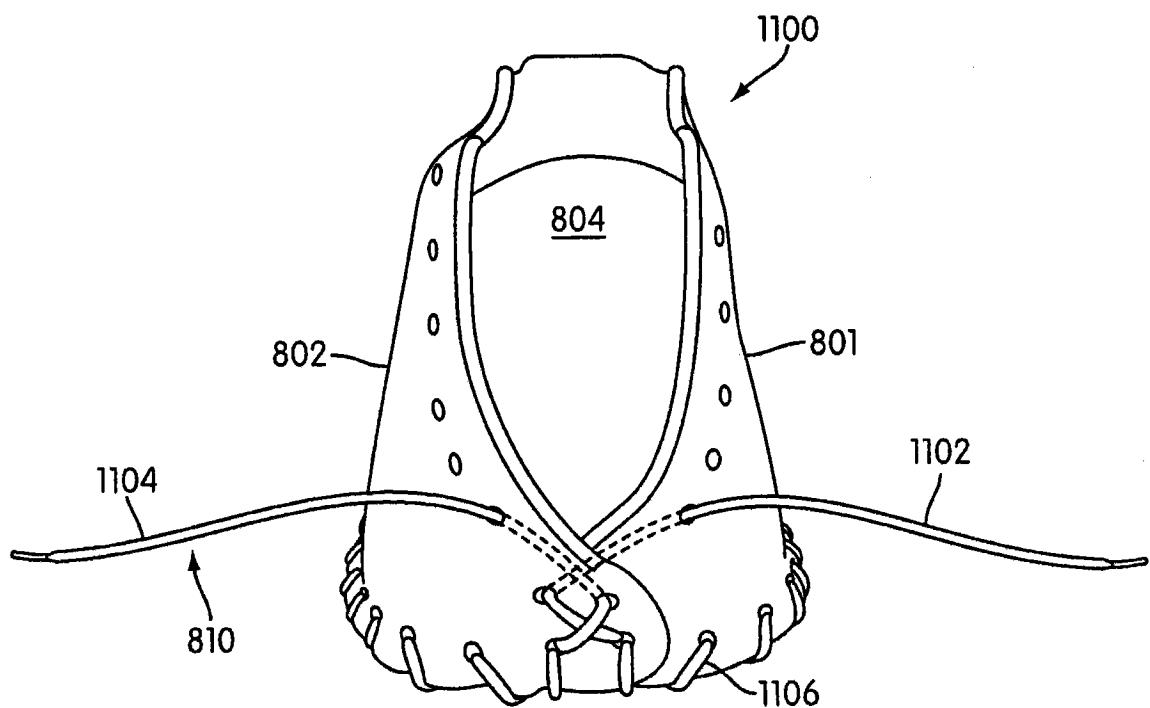


图 11

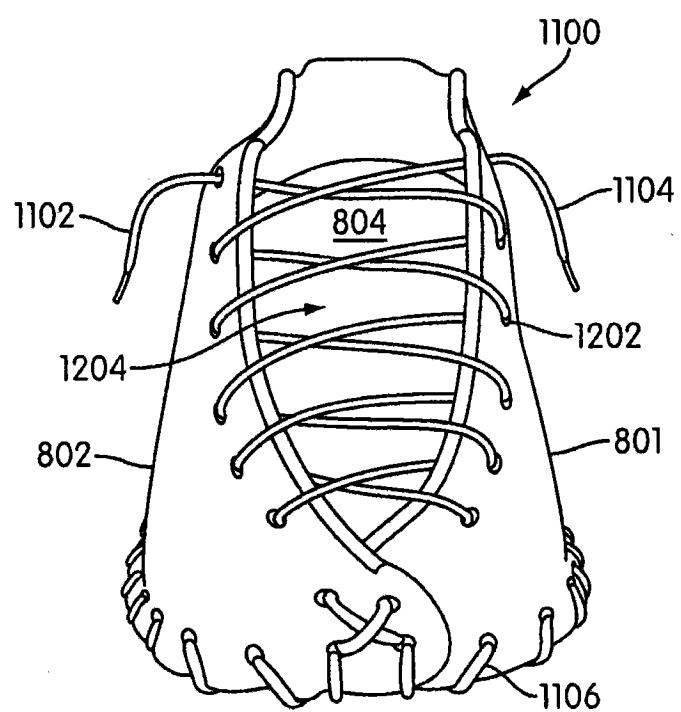


图 12

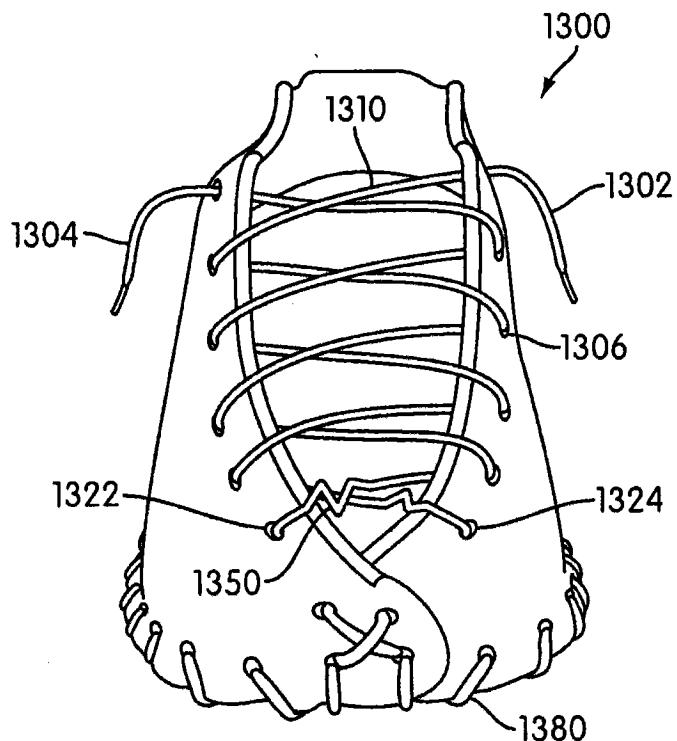


图 13

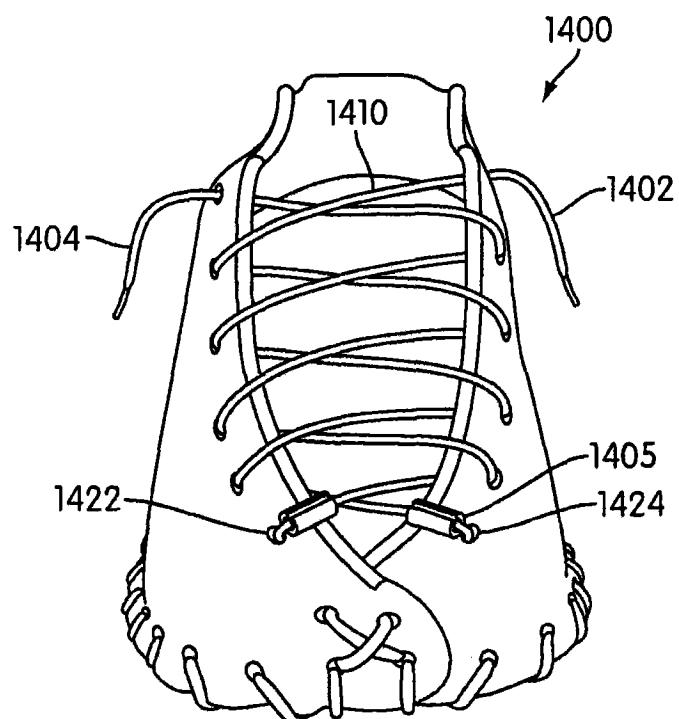


图 14

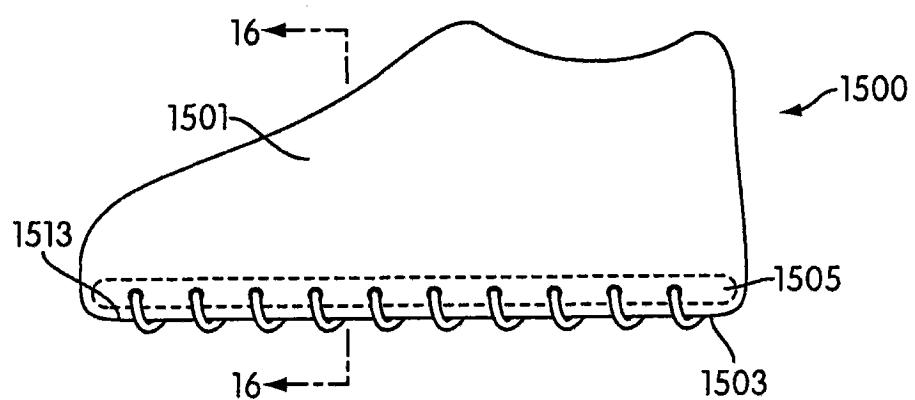


图 15

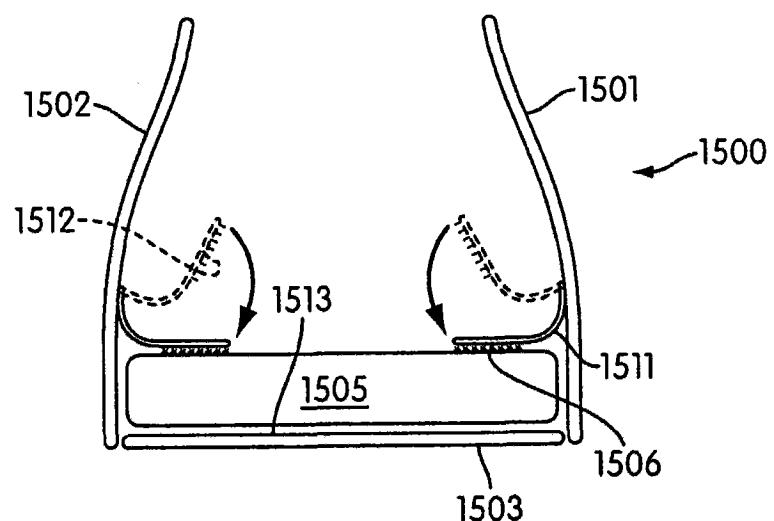


图 16

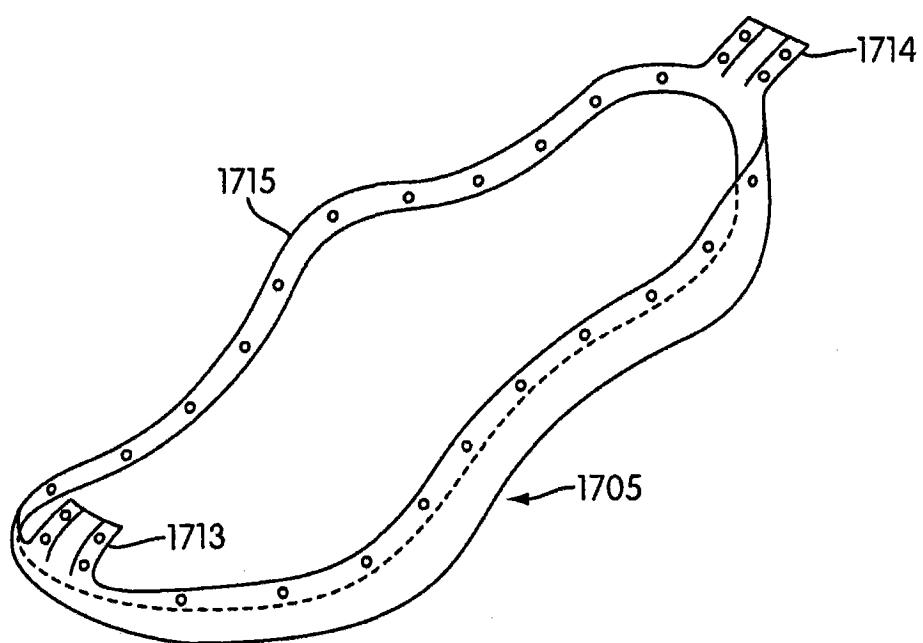


图 17

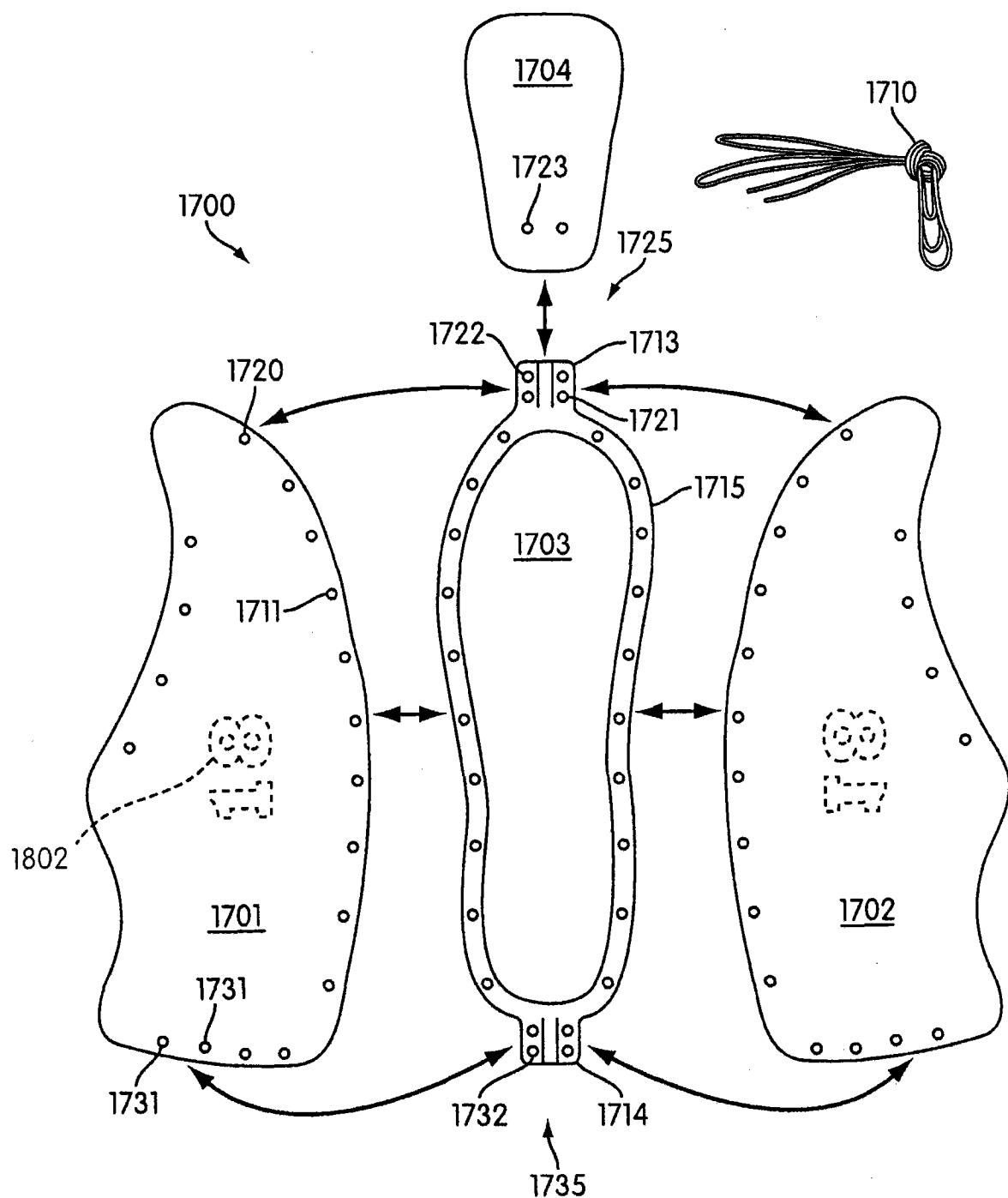


图 18

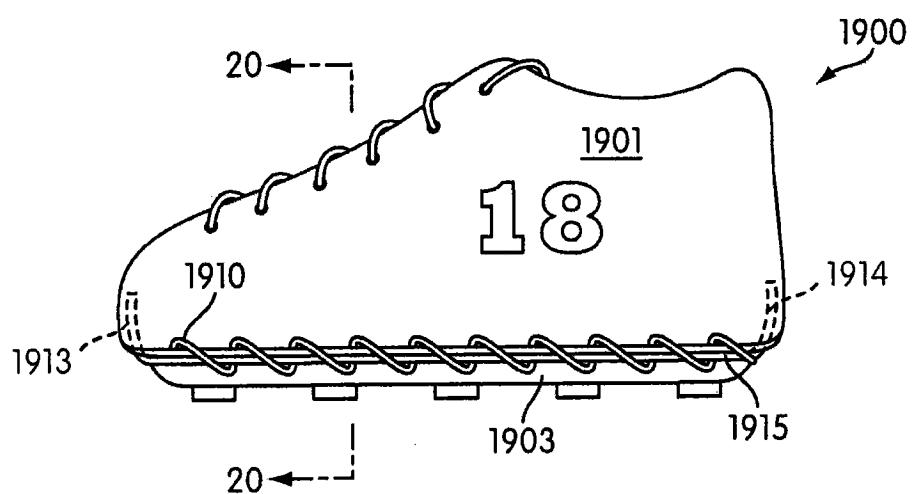


图 19

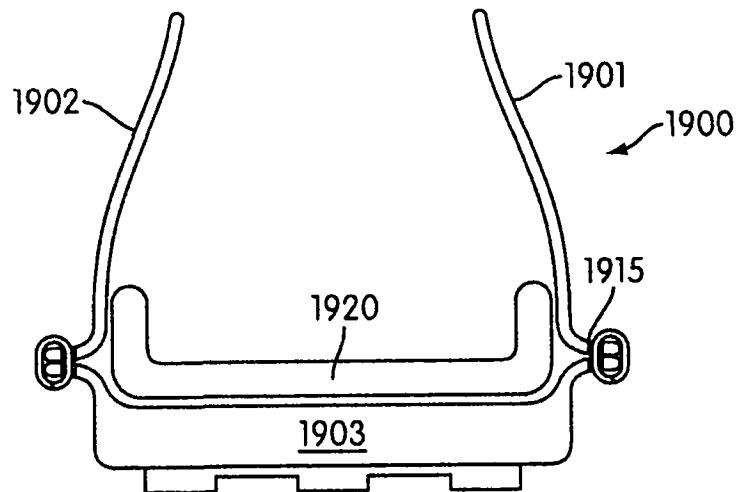


图 20