
Octrooiraad



⑩ A **Terinzagelegging** ⑪ **7908404**

Nederland

⑲ NL

- ⑤4 **Werkwijze voor het maken van schoeisel en volgens deze werkwijze vervaardigd schoeisel.**
- ⑤1 Int.Cl³.: A43B9/12.
- ⑦1 Aanvrager: Clarks Limited te Somerset, Groot-Brittannië.
- ⑦4 Gem.: Ir. H.M. Urbanus c.s.
Vereenigde Octrooibureaux
Nieuwe Parklaan 107
2587 BP 's-Gravenhage.

-
- ②1 Aanvraag Nr. 7908404.
- ②2 Ingediend 16 november 1979.
- ③2 Voorrang vanaf 17 november 1978.
- ③3 Land van voorrang: Groot-Brittannië (GB).
- ③1 Nummer van de voorrangsaanvraag: 45098/78 .
- ②3 --
- ⑥1 --
- ⑥2 --

-
- ④3 Ter inzage gelegd 20 mei 1980.

De aan dit blad gehechte stukken zijn een afdruk van de oorspronkelijk ingediende beschrijving met conclusie(s) en eventuele tekening(en).

Clarks Limited,
Somerset, Groot-Brittannië.

Werkwijze voor het maken van schoeisel en volgens deze werkwijze vervaardigd schoeisel.

De uitvinding heeft betrekking op een werkwijze voor het maken van schoeisel, zoals laarzen, schoenen, sandalen en klompen.

De werkwijze volgens de uitvinding bestaat uit het uit flexibel velmateriaal voorvormen van een component, welke de binnenzool vormt en een gedeelte van het bovenwerk, bestaande uit twee zijpanelen, welke langs de voet tegenover elkaar komen te liggen, welke binnenzool en zijpanelen uit één stuk bestaan of uit verscheiden delen, welke onderling verbonden worden ter vorming van die component, welke geplaatst wordt op een leest, welke de binnenvorm van het gehele product bepaalt, waarbij de leest en die component in een vormholte worden geplaatst, die voorzien is van een afdichtende mesrand, die dient voor het afknijpen van het gedeelte van het bovenwerk nabij, doch op enige afstand van de randen van de zijdelen van het bovenwerk en voor het afsluiten van de vormholte, welke ten opzichte van de leest en die component zodanig is bemeten, dat daarmede een zooleenheid kan worden gevormd en tezamen daarmede het resterende deel van het bovenwerk, in de vormholte verhardend plastic materiaal wordt geïnjecteerd, zodat in één handeling de zooleenheid van het schoeisel met de rest van het bovenwerk wordt gevormd, waarbij het plasticmateriaal ook de randen van een gedeelte van het bovenwerk aan het buitenvlak daarvan bedekt.

De uitvinding heeft voorts betrekking op schoeisel, dat volgens deze werkwijze is vervaardigd en dat voorzien is van bovenwerk, waarvan een gedeelte bestaat uit twee panelen, welke ter weerszijden van de voet van de drager komen te liggen, alsmede een binnenzool, waarbij de zijpanelen met de binnenzool vervaardigd zijn uit bijvoorbeeld flexibel velmateriaal, zoals leder, hetzij uit één stuk danwel uit losse delen, welke onderling zijn verenigd ter vorming van die component, en een plastic zooleenheid, welke tezamen met de rest van het bovenwerk en de binnenzool is gevormd, waarbij het resterende

deel van het bovenwerk de randen aan de buitenzijde, doch niet aan de binnenzijde van de panelen overlapt en de binnenzool en de zijpanelen in het binnenvlak van het schoeisel gelegen zijn.

Door het gebruik van een geschikte kleefstof aan de onder-
 5 zijde van de binnenzool en/of de randdelen van de zijpanelen, voordat deze onderling worden bevestigd, is het mogelijk verschillende materiaalsoorten toe te passen. Goede resultaten zijn echter verkregen wanneer als velmateriaal leer wordt gekozen en als plastic polyurethaan, aangezien de twee materiaalsoorten tijdens het vormen onderling zeer
 10 goed hechten zonder het vooraf aanbrengen van kleefstof op de panelen, terwijl ook geen gaten geponst behoeven te worden in de randen van het leer voor het vormen van een mechanische verbinding met het polyurethaan.

Verdere bijzonderheden van de uitvinding worden onder verwijzing naar de tekening nader toegelicht. Daarin toont :

15 fig. 1 de componenten van een omhulling, te gebruiken bij de nieuwe werkwijze;

fig. 2 een compleet omhullingselement;

fig. 3 de component, bevestigd op een leest;

20 fig. 4 de leest en de omhullingscomponent, omsloten in een vormholte;

fig. 5 een gerede schoen, nadat deze uit de vorm is gehaald;

fig. 6 en 7 doorsneden over respectievelijk de lijnen VI-VI en VII-VII van fig. 5;

25 fig. 7a een andere uitvoeringsvorm van een detail volgens fig. 6 en 7;

fig. 8 een doorsnede door het teen- en hieleinde van de schoen volgens fig. 5;

30 fig. 9 en 10 een zij-aanzicht, respectievelijk perspectiefisch aanzicht van een omhullingscomponent, te gebruiken bij de werkwijze volgens fig. 1 - 8;

fig. 11 en 12 aanzichten overeenkomstig fig. 8 en 9 van een omhulling wanneer deze op de leest is geplaatst; en

fig. 13 een gerede schoen, vervaardigd volgens de werkwijze beschreven met betrekking tot de fig. 9 - 12.

35 In fig. 1 is door 10 de binnenzool en door 2 de zijpanelen

11, 12 weergegeven, welke uit leer zijn gesneden en vervolgens aan elkaar genaaid ter vorming van een component 13 als weergegeven in fig. 2. Daartoe zijn de twee randen A van de panelen 11, 12 aan elkaar genaaid, zo ook de twee randen B van de panelen 10 en 11 en de twee randen C van de panelen 10 en 12. De samengestelde component wordt vervolgens
 5 aangebracht op een leest 15 als weergegeven in fig. 3. Oren 16 of dergelijke kunnen zich op de leest bevinden welke samenwerken met openingen, welke in elk van de zijpanelen zijn geponst teneinde het omhulsel in de juiste stand te houden. Gevonden werd echter, dat wanneer de passing van de omhulling op de leest goed is, deze op de juiste wijze kan worden gemonteerd zonder gebruik te maken van oren en openingen. Het uitwendige profiel van de leest correspondeert met de binnenvorm van de gerede schoen.

De van een omhulling voorziene leest wordt vervolgens in een vormholte, als weergegeven in fig. 4, geplaatst, zodat in één handeling de vorm met de zool, welke geen deel uitmaakt van de omhulling, gegoten kan worden. De weergegeven vormholte bestaat uit twee helften 18 ter weerszijden van het langsmiddenvlak van de schoen, een afsluitplaat 19, en een bodemgedeelte 21 met een vertikaal verschuifbaar basisorgaan 22 voor het maken van de zooleenheid. Waar de zijpanelen zich
 15 niet bevinden bestaat een smalle spleet tussen de leest en de delen van de wand van de holte, gevormd door de vormhelft 18, zodat polyurethaan de luchtspleet kan opvullen en dié delen van het bovenwerk kunnen vormen, welke niet uit zijpanelen bestaat. Afdichtende mesranden op het binnenvlak van de twee vormhelften 18 persen de zijpanelen 11, 12 tegen de leest 15 over de gehele omtrek van de zijpanelen 11, 12, doch blijven op enige afstand van de randen van de panelen ter vorming van een afdichting, doch waarbij polyurethaan, dat in de vorm wordt gegoten, door de injectie-opening 24 de randen van de buitenvlakken van de panelen overlapt en daaraan vasthecht. Het gedeelte van de omhulling,
 20 welke zich uitstrekt in het instapgedeelte van de schoen is bij een geschikte bemeting van de vormhelften tijdens het gieten bekleed met polyurethaan, zoals blijkt uit fig. 5, waarin de schoen getekend is, ndat deze uit de vorm is gehaald. De bovenrand 26 van elk zijpaneel steekt uit boven de lijn 27 (fig. 5 - 7), welke wordt begrensd door de
 25
 30
 35

laag polyurethaan, welke over het naburige randgedeelte heen ligt en aangeduid is met 28, en de twee delen 26 worden afgesneden tezamen met het teveel aan polyurethaan. De gedeelten 26 kunnen echter worden weggelaten, bijvoorbeeld met het oog op het uiterlijk, in dié gevallen
 5 waar het omhulsel zelf-dragend op de leest zit, d.w.z. wanneer oren 16 niet worden toegepast.

Een schacht en/of hielblok voor de zooleenheid 30 wordt in de vorm gezet alvorens het polyurethaan wordt geïnjecteerd.

In fig. 5 is het polyurethaanvlak van de gereede schoen niet
 10 gearceerd, terwijl de leren zijpanelen van een schuine arcering zijn voorzien. Daaruit blijkt, dat ee voorschoen, delen van de teenkap, het hielvlak en de bovenrand uitwendig zijn voorzien van polyurethaan en fig. 8 toont hoe het polyurethaan de randen overlapt en een hechting vormt van de leren zijpanelen op de buitenvlakken. De hechting is zeer
 15 sterk en behoeft niet extra gepend te worden, zoals in het geval is wanneer zich pongaten zich langs de omtrek van de zijpanelen bevinden. Het plastic materiaal overlapt het binnenvlak van de panelen niet, doch vormt een glatte overgang.

De afdichtmessen welke de bovenbegrenzing vormen, kunnen zich
 20 op enige afstand boven de rand van de zijpanelen 37 bevinden en dichten af, zodat bij de gehele schoen het polyurethaan zich uitstrekt tot over de bovenranden van de zijpanelen 37, zoals weergegeven in fig. 7a. Ook hier overlapt het polyurethaan de binnenvlakken van de panelen niet.

Bij de toepassing van de uitvinding bij de vervaardiging van
 25 een klomp, bijvoorbeeld schoeisel met een stijve zool, welke tijdens het lopen kantelt en een bovenwerk, dat zich dwars over de instap op de voorschoen uitstrekt zonder hiel, wordt de zooleenheid gegoten uit polyurethaan, terwijl het bovenwerk bestaat uit één stuk velmateriaal, bij voorkeur leer, dat zich dwars over de voerscholen uitstrekt, waar-
 30 bij de onderranden van het bovenwerk in de zool worden gegoten of in een opwaartse flens van de zooleenheid, terwijl het randgedeelte op het buitenvlak bekleed wordt met een hand polyurethaan, welke één geheel vormt met de zooleenheid.

De fig. 9 - 13 tonen een uitvoeringsvorm van een methode voor
 35 het maken van een z.g., Derby-schoen (zie fig. 13), welke voorzien is

van een voorschoen 35 met een tong 36 en twee kwartpanelen 37, vervaardigd uit leer, terwijl de rest van de schoen met de zooleenheid 38 in één vormfase vervaardigd wordt uit polyurethaan. In bepaalde gevallen kan het noodzakelijk zijn in de zooleenheid een versterking aan te brengen, in welk geval de schacht gemonteerd wordt in de vormholte, voordat het gieten plaats vindt.

Fig. 9 en 10 tonen het omhulsel 34, dat vervaardigd is uit stukken leer, welke aan elkaar zijn vastgenaaid en bestaat uit de twee stukken 37 en de voorschoen 35, waarvan de bodemranden naar buiten zijn gekeerd en aan elkaar zijn bevestigd. De stiknaad 35a verbindt het ondergedeelte van de voorschoen met het daarachter gelegen gedeelte, doch eindigt kort voor de tong 36. De voorschoen eindigt kort voor de teen, zoals uit de tekening blijkt.

De omhulling wordt vervolgens op een leest 40 gemonteerd, welke de binnenvorm van de gereede schoen bepaalt. Deze leest heeft aan de voorzijde een sleuf 41, waarin de tong wordt opgenomen, zoals blijkt uit fig. 11 en 12. De leest kan eventueel een ondiepe uitsparing hebben aan de voorkant waarin de tong kan komen te liggen. De leest 40 met de omhulling 34 wordt dan in een niet-weergegeven vormholte gezet, welke een ruimte om de leest en de omhulling vormt, welke ruimte voor het maken van de zooleenheid vormt, en welke, waar deze van boven uit steekt, omgeven is door messen, welke zich in de vorm bevinden. Deze messen zijn zodanig opgesteld, dat zij afdichtend samenwerken met het buitenvlak van de omhulling op plaatsen, welke terugliggen ten opzichte van de buitenranden van de omhulling aan het voorrandgedeelte 42 van de voorschoen, langs de bodemranden van de voorschoen boven de stiklijn 43, voorwaarts omhoog van de stiklijn 35a, vervolgens nabij de voorrand 44 van de twee voorranden van de voorschoen en over de gehele lengte aan de bovenzijde van de schoen. Een afdichtmes aan elke zijde van de vorm strekt zich volgens een gesloten baan, weergegeven door 45 in fig. 13 uit langs een onderrandgedeelte van een zijdeel op enige afstand boven de stiknaad, welke deze met de binnenzool verbindt volgens een lijn op het zijdeel, welke op enige afstand ligt van het eerste en het tweede afdichtmes en onder het eerste afdichtmes, waar deze doorloopt totaan de bovenlijn 47 en vervolgens naar omlaag naar de onderrandge-

deelten van het zijdeel. Wanneer vloeibare polyurethaan in de vormholte wordt gespoten en verhard wordt met de zoöleenheid en teenkap 50, een omtreksband 51 aan de voor- en bovenzijde van elk leren zijstuk, een achterstuk 52, welke het vlak van het leer om die plaats bedekt en een
5 band gevormd, welke de gehele lengte van de stiknaad van de voorschoen met de zijdelen tot aan de binnenzool bedekt. De onderrand van het bovenwerk waar dit aan de binnenzool is bevestigd, reikt in de holte voor de zool, doch er worden geen afstandsmiddelen toegepast om het materiaal op afstand van de vormholte te houden; in het algemeen is de hoeveel-
10 heid materiaal tussen de afdichting onvoldoende om de vormholte te bereiken. Evenals bij de constructie volgens fig. 5 - 7 kan de smalle, leren band worden afgesneden boven de lijn 47 van de schoen, doch deze kan ook behouden blijven. De smalle, leren band kan ook langs de voorrand worden weggesneden. Indien gewenst kan de polyurethaan ook doorlopen
15 tot boven de lijn als weergegeven in fig. 7a door de afdichtmessen op een daartoe geschikte plaats te monteren.

CONCLUSIES :

1. Werkwijze voor het maken van schoeisel, bestaande uit het uit flexibel velmateriaal voorvormen van een component, welke de binnenzool vormt en een gedeelte van het bovenwerk, bestaande uit twee zijpanelen, welke langs de voet tegenover elkaar komen te liggen, welke binnenzool en zijpanelen uit één stuk bestaan of uit gescheiden delen, welke onderling verbonden worden ter vorming van dié component, welke geplaatst wordt op een leest, welke de binnenvorm van het gehele product bepaalt, waarbij de leest en die component in een vormholte worden geplaatst, die voorzien is van een afdichtende mesrand, die dient voor het afknijpen van het gedeelte van het bovenwerk nabij, doch op enige afstand van de randen van de zijdelen van het bovenwerk en voor het afsluiten van de vormholte, welke ten opzichte van de leest en die component zodanig is bemeten, dat daarmee een zooleenheid kan worden gevormd, tezamen met de rest van het bovenwerk, de vormholte gevuld wordt met een verhardende vloeistof, waarbij in één handeling de zool van het schoeisel en de rest van het bovenwerk wordt gevormd, welk plastische materiaal de randgedeelten van het bovenwerk en het buitenvlak bedekt.
2. Werkwijze volgens conclusie 1 met het kenmerk, dat in het bovengedeelte van de vorm een mesrand elk zijpaneel tegen de leest aandrukt op enige afstand onder de bovenrand van het paneel en een tweede mesrand een afdichting vormt met de leest boven die rand een en ander zodanig, dat het bovengedeelte van het gereede product uit plastic materiaal bestaat.
3. Werkwijze volgens conclusie 1 met het kenmerk, dat het zijpaneel tegen de leest wordt gedrukt door twee mesranden, welke op enige afstand onder de bovenrand van het paneel zijn gelegen ter vorming van een band uit plastic materiaal, welke zich nabij de bovenranden langs de zijpanelen uitstrekt, waarbij het randgedeelte van elk van de zijpanelen wordt afgesneden met het gedeelte dat buiten de band uitsteekt.
4. Schoeisel waarvan het bovenwerk bestaat uit twee panelen, welke ter weerszijden van de voet zijn gelegen, en een binnenzool, waarbij de zijpanelen met de binnenzool vooraf zijn samengesteld uit flexibel velmateriaal, hetzij als één geheel danwel uit delen welke onderling ver-

bonden worden, welk schoeisel voorzien is van een plastic zool, welke met een gedeelte van het bovenwerk is verenigd nabij de onderzool, waarbij de randen aan de buitenzijde worden overlapt, doch niet aan de binnenzijde en de binnenzool en de zijpanelen op het binnenvlak van het gehele product zijn gelegen.

5. Schoeisel volgens conclusie 4 met het kenmerk, dat de twee zijpanelen verbonden zijn door een gedeelte dat zich dwars op de instap van het schoeisel uitstrekt, waarbij een gedeelte van het bovenwerk en de binnenzool tezamen althans in het instapgedeelte, om de voet heen liggen.

10 6. Schoeisel volgens conclusie 5 met het kenmerk, dat het buitenvlak een bekleding uit plastic materiaal bevat.

7. Schoeisel volgens conclusie 4 - 6 met het kenmerk, dat een gedeelte van het bovenwerk om het hieleinde van het schoeisel gelegen is.

15 8. Schoeisel volgens conclusie 7 met het kenmerk, dat het buitenvlak van het velmateriaal rondom de hiel met plastic materiaal bekleed is.

9. Schoeisel volgens conclusie 4 - 8 met het kenmerk, dat het plastic materiaal boven de rand van de zijpanelen uitsteekt en de bovenrand vormt.

FIG. 1

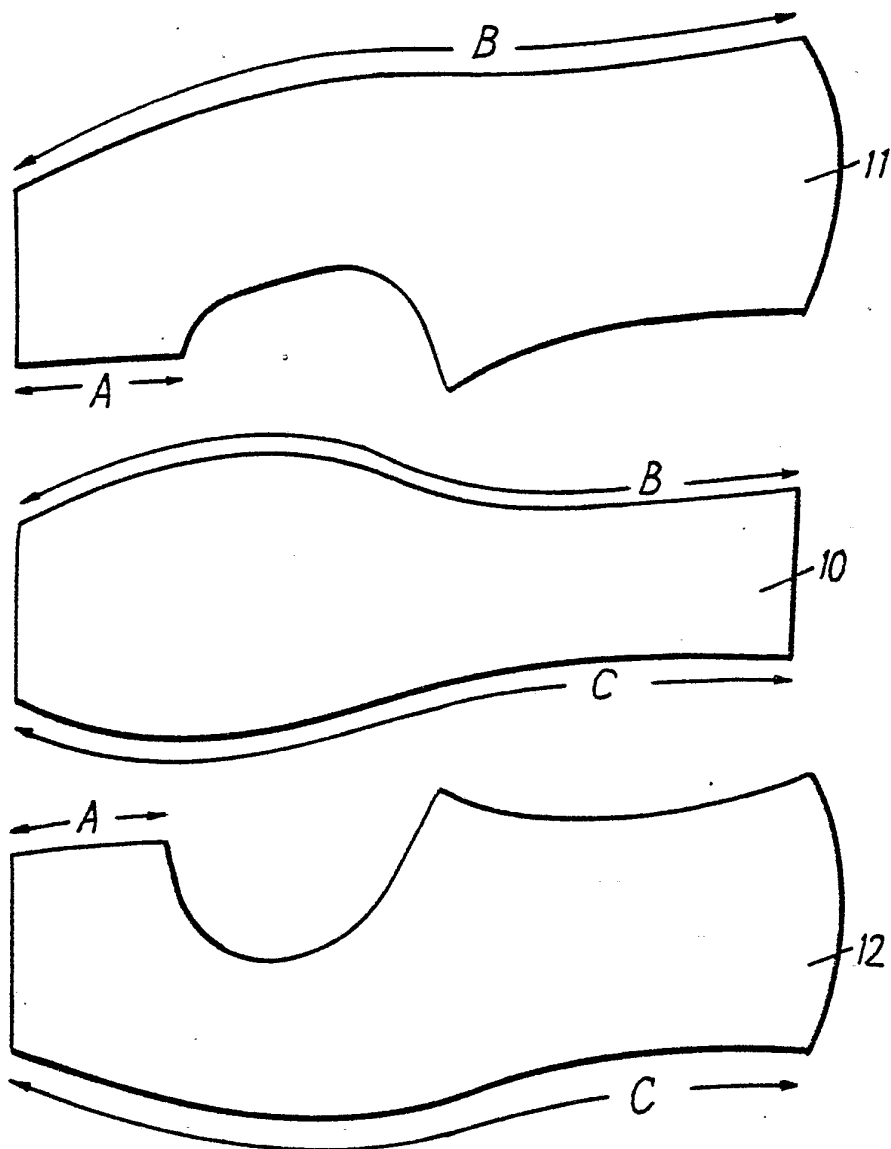
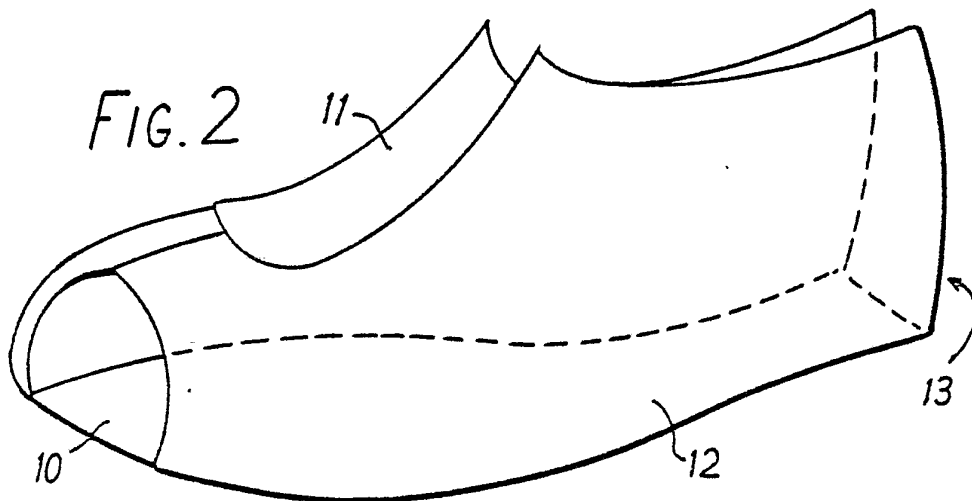
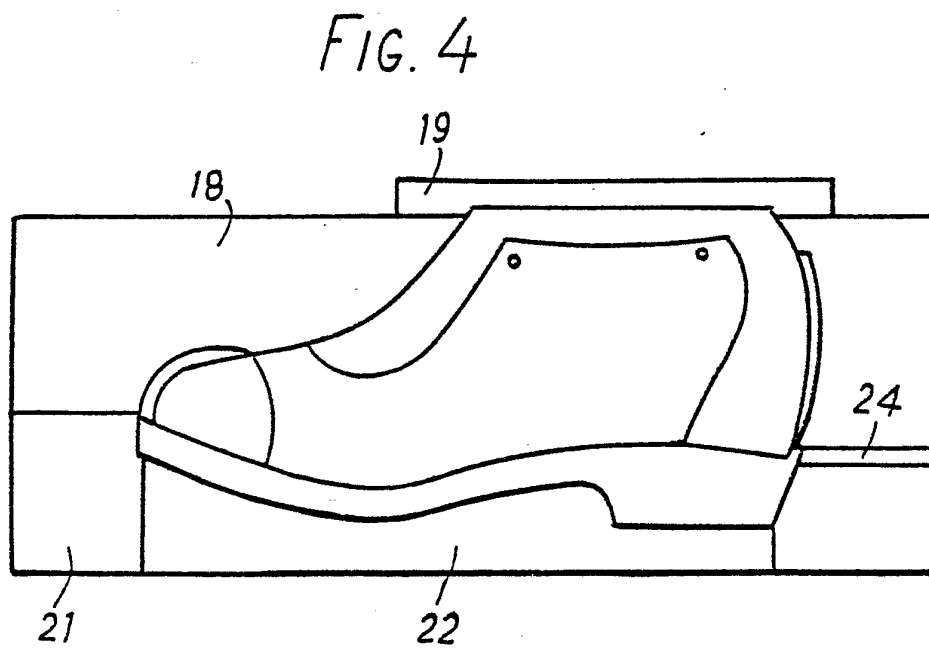
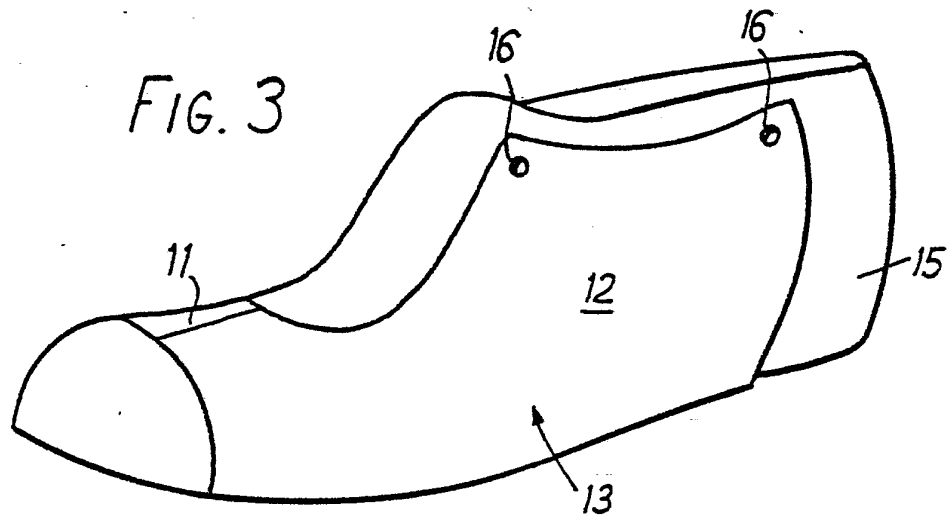


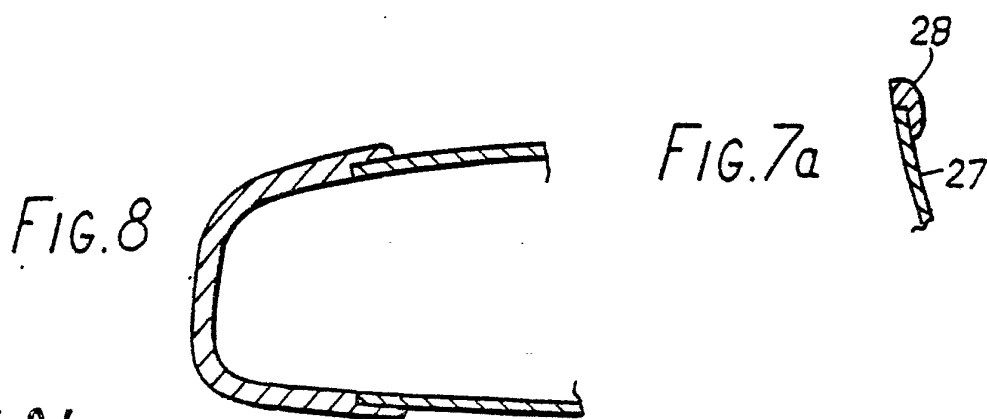
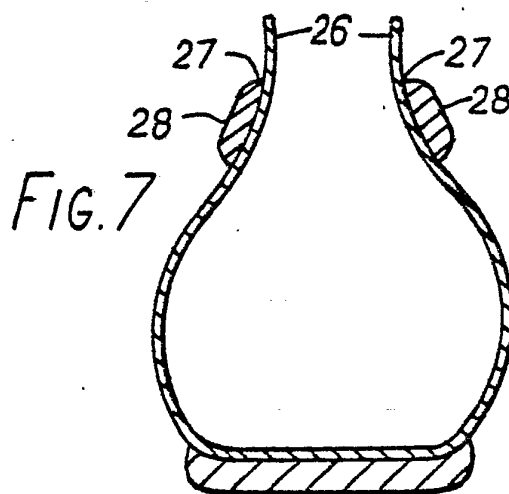
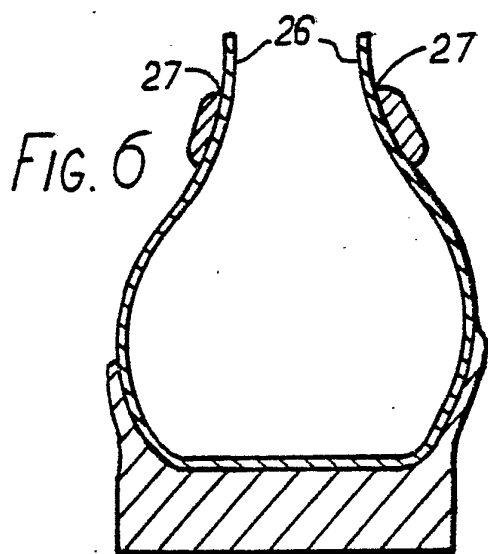
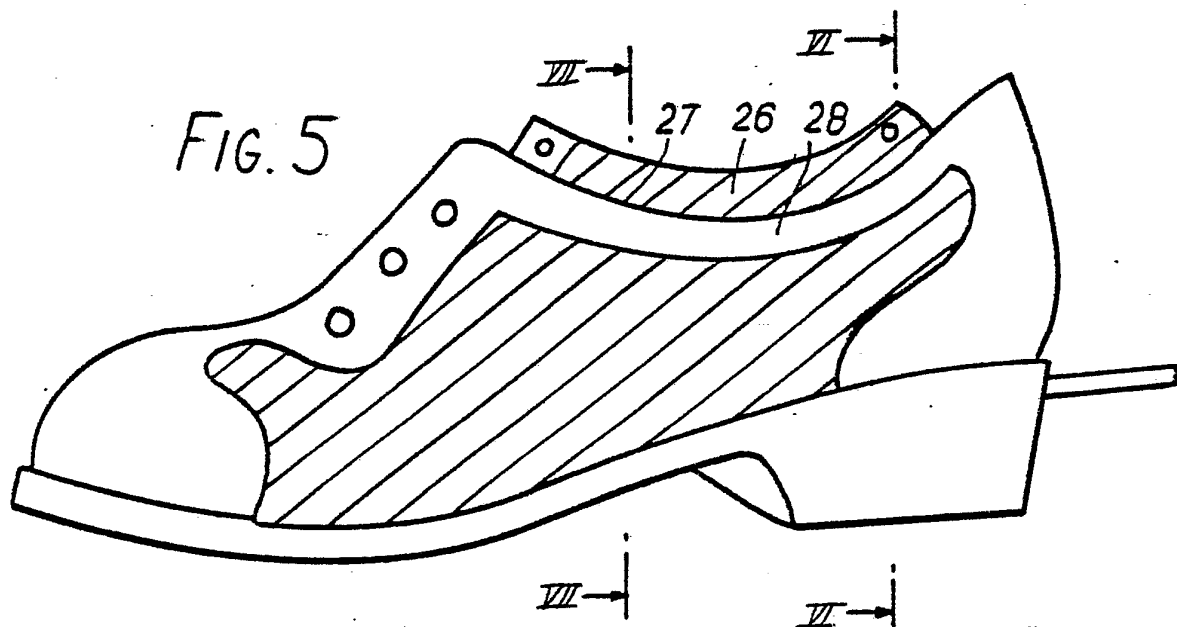
FIG. 2



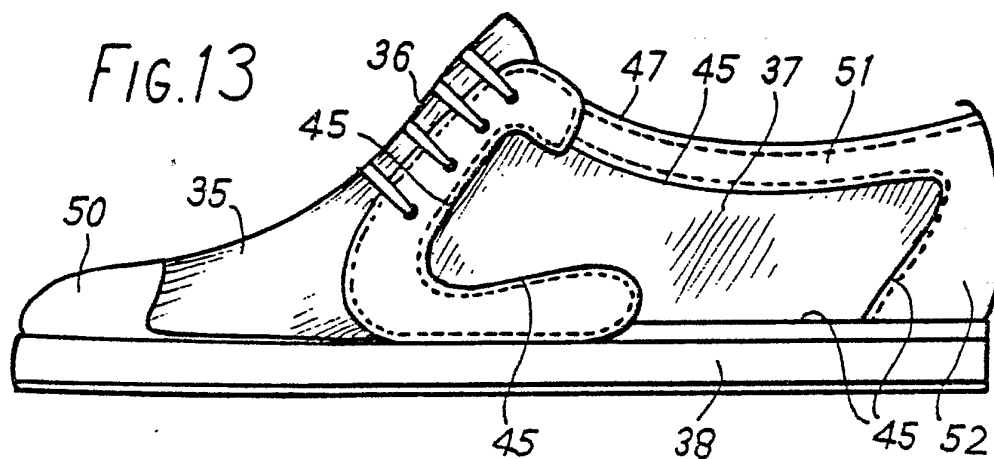
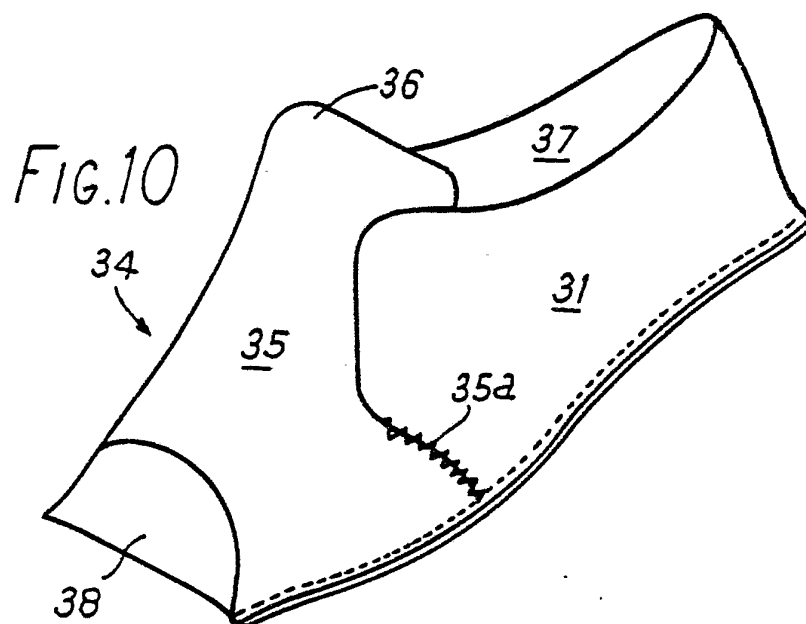
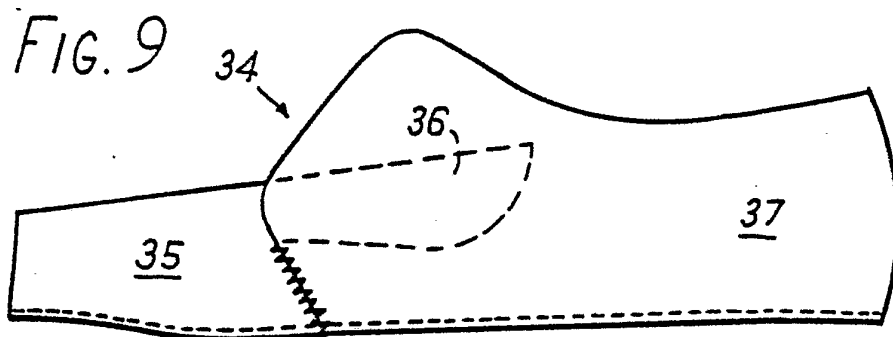
7908404



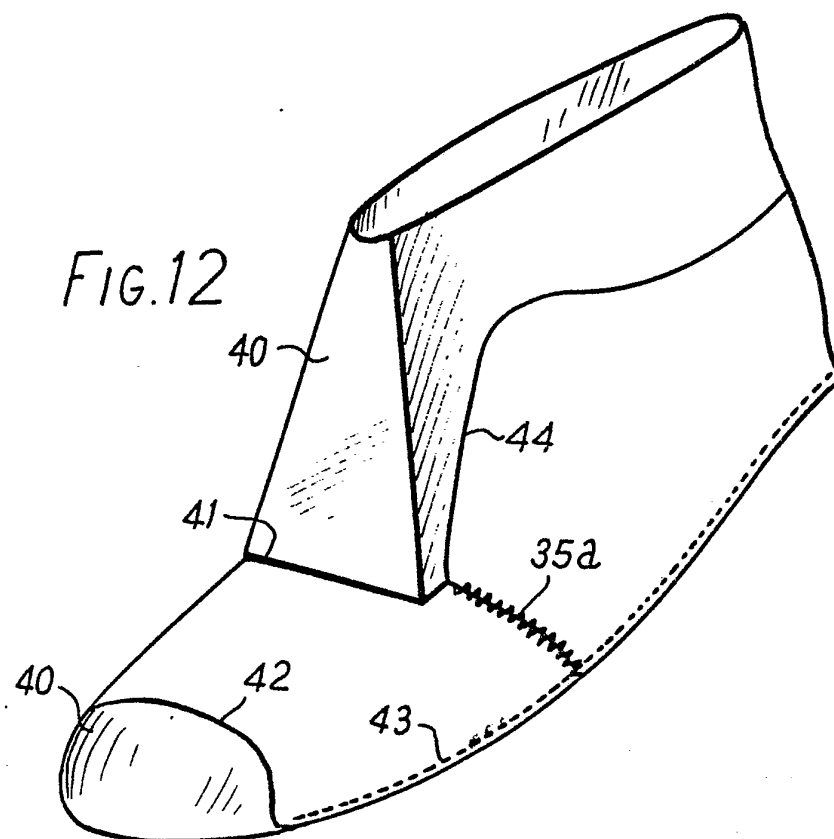
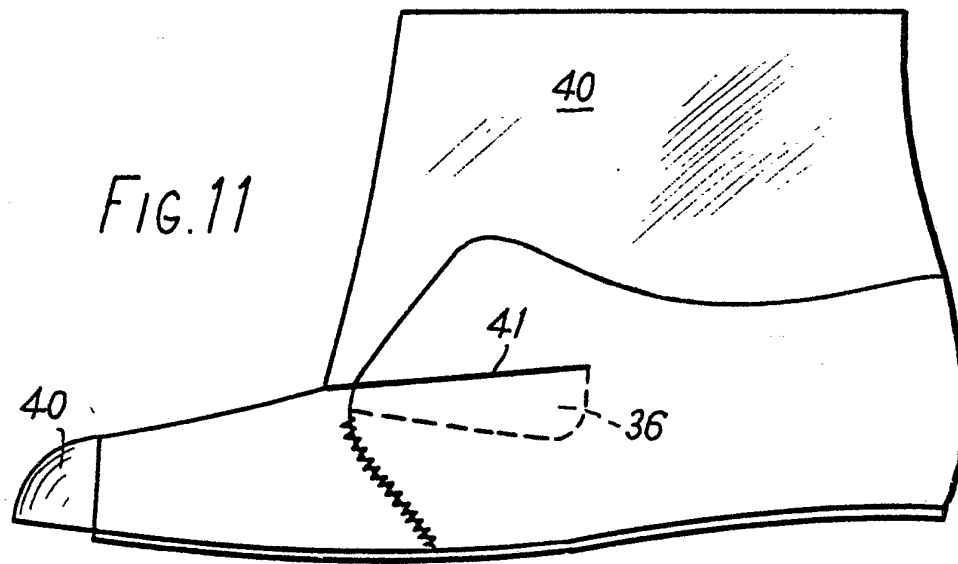
7908404



7908404



7908404



7908404