



(19) 中華民國智慧財產局

(12) 新型說明書公告本

(11) 證書號數：TW M516334 U

(45) 公告日：中華民國 105 (2016) 年 02 月 01 日

(21) 申請案號：104214965

(22) 申請日：中華民國 104 (2015) 年 09 月 16 日

(51) Int. Cl. : *A43B1/00 (2006.01)* *B32B3/00 (2006.01)*

(71) 申請人：財團法人鞋類暨運動休閒科技研發中心(中華民國) (TW)

臺中市工業區八路 11 號

(72) 新型創作人：林彥文 (TW)；張建豐 (TW)；王珮如 (TW)；劉競競 (TW)

(74) 代理人：何崇民

申請專利範圍項數：5 項 圖式數：3 共 9 頁

(54) 名稱

熱可塑鞋面

(57) 摘要

一種熱可塑鞋面，其包含層疊並一體成形為鞋面形狀之一皮革層、一熱可塑層以及一內裡層；本新型利用熱可塑層可塑型之特性，將其疊合皮革層後以無車縫製程之方式，共同熱壓或吸塑，當該熱可塑層因熱壓塑型後，皮革層即可對應該熱可塑層共同形成鞋面之形狀，解決皮革材料無法適用於無車縫製程之缺點，可依據不同腳型大小外觀，製作出舒適且美觀的休閒鞋款。

指定代表圖：

符號簡單說明：

11 . . . 鞋面

111 . . . 皮革層

113 . . . 熱可塑層

114 . . . 黏著層

115 . . . 內裡層

20 . . . 模具

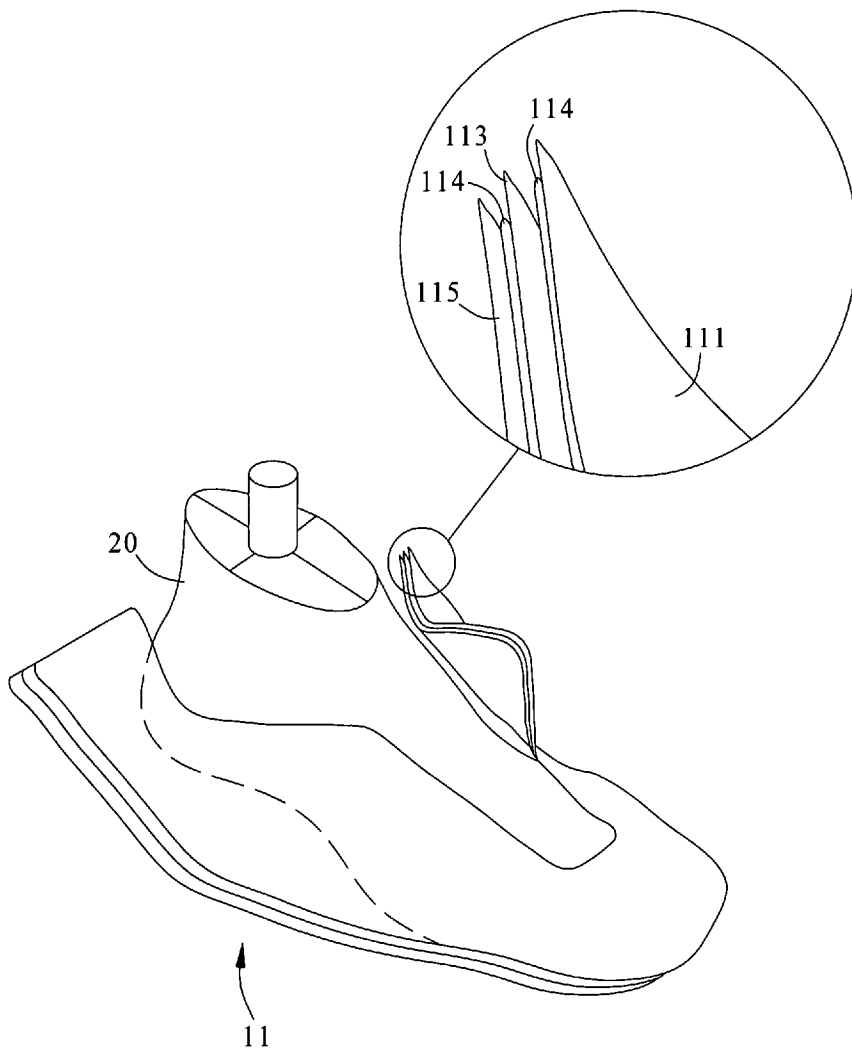


圖 1

新型摘要

※ 申請案號：104714965

※ 申請日：104.9.16

※IPC 分類：

A43B 1/00 (2006.01)

B32B 3/00 (2006.01)

【新型名稱】(中文/英文)

熱可塑鞋面

【中文】

一種熱可塑鞋面，其包含層疊並一體成形為鞋面形狀之一皮革層、一熱可塑層以及一內裡層；本新型利用熱可塑層可塑型之特性，將其疊合皮革層後以無車縫製程之方式，共同熱壓或吸塑，當該熱可塑層因熱壓塑型後，皮革層即可對應該熱可塑層共同形成鞋面之形狀，解決皮革材料無法適用於無車縫製程之缺點，可依據不同腳型大小外觀，製作出舒適且美觀的休閒鞋款。

【代表圖】

【本案指定代表圖】：圖1。

【本代表圖之符號簡單說明】：

11 鞋面

111 皮革層

113 熱可塑層

114 黏著層

115 內裡層

20 模具

新型專利說明書

(本說明書格式、順序，請勿任意更動)

【新型名稱】(中文/英文)

熱可塑鞋面

【技術領域】

【0001】 一種多層皮革鞋面結構，特別是一種熱可塑之皮革多層鞋面結構。

【先前技術】

【0002】 由於無車縫製程(No Sew)可減少製造加工時的人力資源，更可避免加工材料因製程中裁剪、車縫或是修整等工序而造成材料的浪費，使得無車縫製程逐漸興盛於製鞋業、製衣業或是包包配件等製造產業。

【0003】 目前，無車縫製程應用於製鞋業主要是以鞋面的無車縫製程為主，以熱塑性聚氨酯彈性體(TPU)材料為主流應用材料，TPU具有熱可塑性之優點，可於無車縫製程中熱壓或吸塑成型，廣泛使用於跑步鞋或是運動鞋等鞋面製造，搭配結構設計透氣網孔，使跑布鞋、運動鞋具有透氣及輕量之優點。

【0004】 但目前市面上無車縫製程適用之鞋種主要是以跑布鞋或運動鞋為大宗，缺乏休閒鞋或是便鞋等相關類型產品，且休閒鞋或是便鞋主要使用之皮革材料無熱可塑型的特性，無法應用於無車縫製程，使得無車縫製程的應用受到侷限。

【新型內容】

【0005】 為了解決目前無車縫製程主要是以跑布鞋或是運動鞋為

主，缺乏休閒鞋應用，且休閒鞋主要皮革材料又無法適用於無車縫製程之困難，本新型提供一種熱可塑鞋面，其包含層疊並一體成形為鞋面形狀之一皮革層、一熱可塑層以及一內裡層。

【0006】 其中，兩黏著層分別設置於該皮革層及該熱可塑層之間與該熱可塑層及該內裡層之間，以黏合該皮革層及該熱可塑層與該熱可塑層及該內裡層。

【0007】 其中，該熱可塑鞋面之厚度介於9mm~12mm。

【0008】 其中，該皮革層之厚度介於2mm~3mm。

【0009】 其中，在該皮革層以及該熱可塑層同時形成一紋路。

【0010】 藉由上述構造特徵，使本新型具有以下優點：

【0011】 1.為了改善目前無車縫製程僅應用於跑布鞋或運動鞋等特定鞋種之缺點，本新型利用熱可塑層可塑型之特性，將其疊合皮革層後共同熱壓或吸塑，當該熱可塑層因熱壓或吸塑成形後，皮革層即可對應熱可塑層共同形成鞋面形狀，解決皮革材料無法適用於無車縫製程之缺點，依據不同腳型大小外觀，製作出舒適且美觀的休閒鞋。

【0012】 2.本發明利用熱可塑層加熱可塑型之特性，可進一步地將特定的紋路或花紋成形於該熱可塑層，而該皮革層即對應該熱可塑層之紋路或花紋形狀，於鞋面表面一同形成對應的紋路或花紋，以增加視覺美觀以及質感。

【圖式簡單說明】

【0013】

圖1為本新型第一較佳實施例之成型示意圖。

圖2為本新型第一較佳實施例之立體圖。

圖3為本新型第二較佳實施例運用於休閒鞋之示意圖。

【實施方式】

【0014】 請參考圖1~圖2，本新型是一種熱可塑鞋面11，實施時主要是運用於休閒鞋款，其包含依序層疊之一皮革層111、一熱可塑層113以及一內裡層115。本實施例係利用無車縫製程(No Sew)，將上述之該皮革層111、該熱可塑層113以及該內裡層115裁切成預設形狀後層疊，再以一模具20熱壓或吸塑之方式一體成形為該熱可塑鞋面11，後續不需額外車縫的步驟，達到簡化製程之優點。該熱可塑鞋面11之厚度因需求而異，厚度約介於9mm~12mm之間，適用於不同大小形狀之休閒鞋款。該皮革層111、該熱可塑層113以及該內裡層115兩兩之間進一步地可各別設置一黏著層114，使該皮革層111與該熱可塑層113以及該熱可塑層113與該內裡層115可相互黏著並固定，以便後續加工製程。

【0015】 該皮革層111之材質以皮革為主，包含動物真皮皮革、塑膠仿真皮革或是真仿混合皮革，皮革的材質可增加該休閒鞋10整體美觀以及質感，且皮革柔軟又富有彈性，可提昇穿戴者的舒適性，該皮革層111的厚度因男女鞋款之不同，男鞋厚度約3mm、女鞋厚度約2mm；該熱可塑層113係該休閒鞋10主要成型之關鍵，可選用熱塑性聚氨酯(TPU)、熱塑性彈性體(TPE/TPR)、聚氯乙烯(PVC)等材料，其加熱時可塑型，冷卻後固定於塑型後形狀的特性，可使原本無塑型能力之該皮革層111，因與該熱可塑層113共壓，而對應該熱可塑層11一併成型為該休閒鞋10之熱可塑鞋面11；該內裡層113設置於該熱可塑鞋面11之內側，為該熱可塑鞋面11接觸使用者腳部

皮膚之區域，故以表面細緻且柔軟之織布材質為佳。

【0016】 請參考圖3，本新型之第二較佳實施例係將上述第一較佳實施例之熱可塑鞋面11進一步形成一紋路112，再與一大底30固定結合，形成完整之一休閒鞋10。更進一步地，該紋路112之形成是在第一較佳實施例中的該模具20上設置有紋路，第一較佳實施例之該熱可塑鞋面11對應該具有紋路的模具20成形時，可使該紋路112一併成型於該皮革層111與該熱可塑層113上，以增加該休閒鞋10視覺上的美觀。本新型改變既有無車縫製程僅應用於跑布鞋或運動鞋等特定鞋種，以該皮革層111、該熱可塑層113以及該內裡層115之疊合順序，利用無車縫製程共同熱壓或吸塑的方式，使原本無塑型能力之該皮革層113以及該內裡層115成形為該熱可塑鞋面11，成功將無車縫製程應用於休閒鞋種，突破既有無車縫製程之限制。

【符號說明】

【0017】

10休閒鞋

11鞋面

111皮革層

112紋路

113熱可塑層

114黏著層

115內裡層

20模具

30大底

申請專利範圍

1. 一種熱可塑鞋面，其包含層疊並一體成形為鞋面形狀之一皮革層、一熱可塑層以及一內裡層，該熱可塑層疊合於該皮革層與該內裡層之間。
2. 如申請專利範圍第1項之熱可塑鞋面，兩黏著層分別設置於該皮革層及該熱可塑層之間與該熱可塑層及該內裡層之間，以黏合該皮革層及該熱可塑層與該熱可塑層及該內裡層。
3. 如申請專利範圍第1項之熱可塑鞋面，該熱可塑鞋面之厚度介於9mm～12mm。
4. 如申請專利範圍第1或2或3項之熱可塑鞋面，該皮革層之厚度介於2mm～3mm。
5. 如申請專利範圍1或2或3項之熱可塑鞋面，在該皮革層以及該熱可塑層同時形成一紋路。

圖式

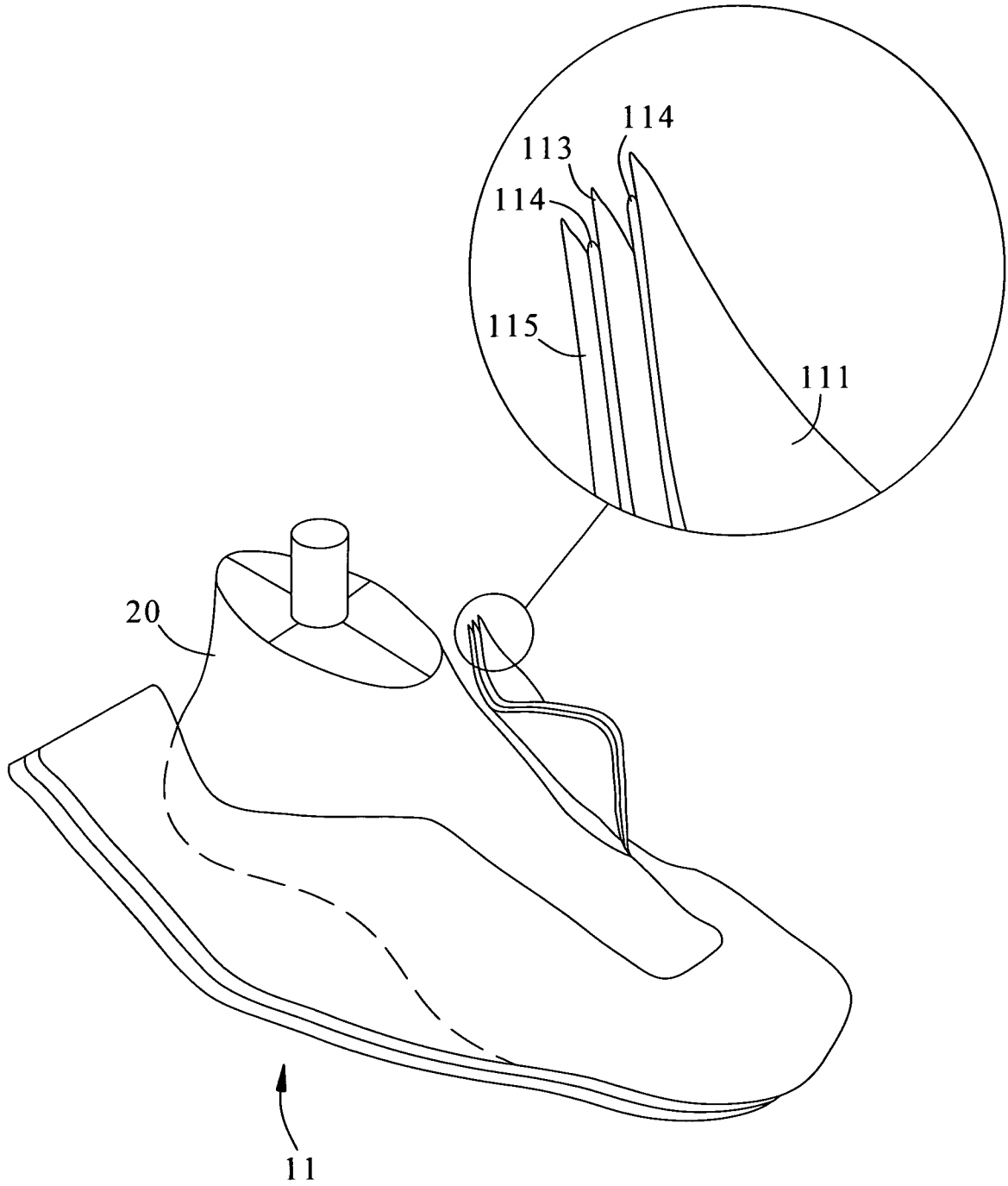


圖 1

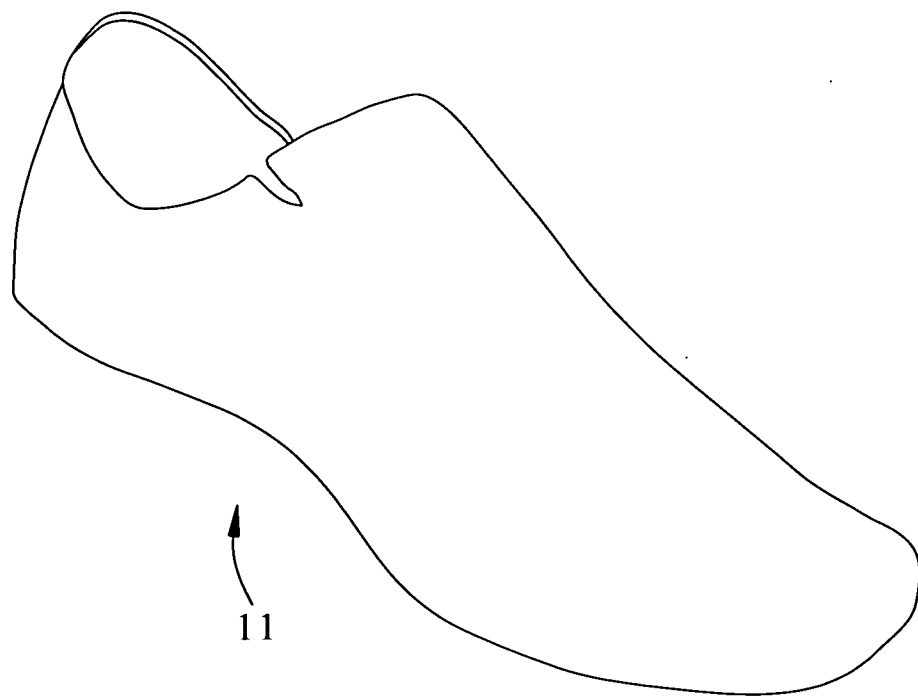


圖 2

10

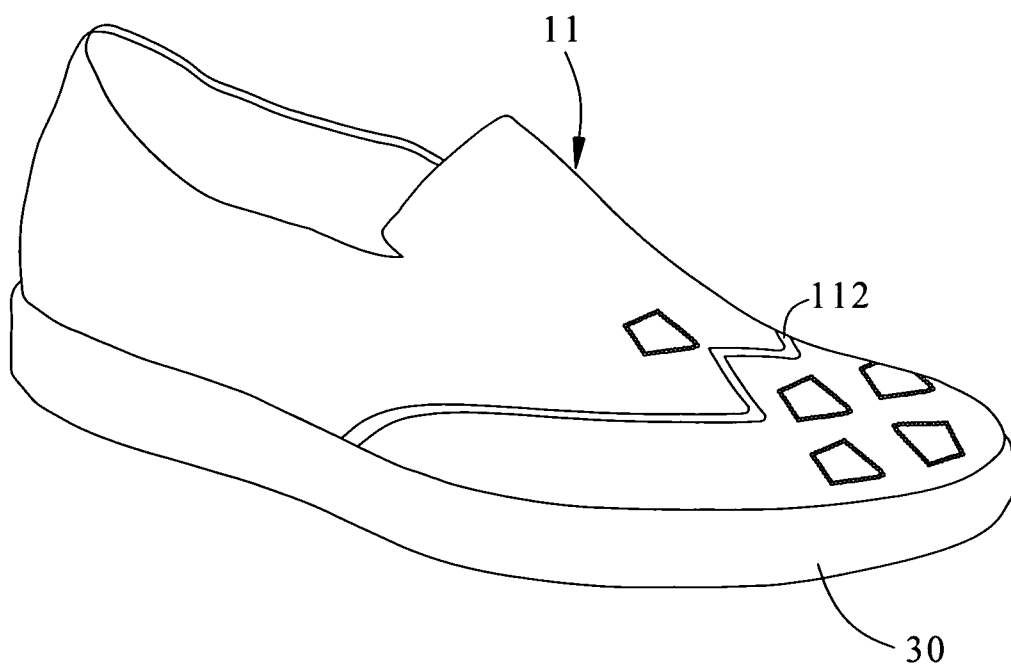


圖 3