

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

D06N 7/00 (2006.01)

A43B 13/12 (2006.01)



## [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200420116210.9

[45] 授权公告日 2006 年 2 月 1 日

[11] 授权公告号 CN 2755152Y

[22] 申请日 2004.12.3

[21] 申请号 200420116210.9

[73] 专利权人 陈文圣

地址 台湾省台南县

[72] 设计人 陈文圣

[74] 专利代理机构 北京三友知识产权代理有限公司

代理人 刘领弟

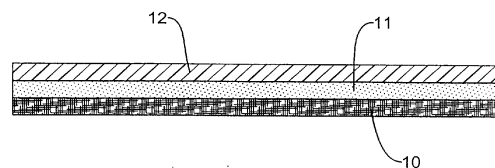
权利要求书 1 页 说明书 4 页 附图 3 页

[54] 实用新型名称

复合式鞋中底布

[57] 摘要

一种复合式鞋中底布。为提供一种具有足够张力强度、减少破裂缺陷、降低制鞋成本的鞋部件，提出本实用新型，它包含不织布层、固设于不织布层一侧面的高张力纤维布层及被覆于高张力纤维布层另一侧面的胶体。



1、一种复合式鞋中底布，它包含不织布层；其特征在于在所述的不织布层的一侧面固设有高张力纤维布层，并于高张力纤维布层另一侧面被覆胶体。

2、根据权利要求 1 所述的复合式鞋中底布，其特征在于所述的高张力纤维布层为聚对苯二甲酸乙二醇酯长纤维造而成的纤维布。

3、根据权利要求 1 或 2 所述的复合式鞋中底布，其特征在于所述的不织布层与高张力纤维布层以针轧方式使不织布层的纤维深入高张力纤维布层的纤维中固结为一体。

4、根据权利要求 1 或 2 所述的复合式鞋中底布，其特征在于所述的不织布层与高张力纤维布层以车缝线缝合固结为一体。

## 复合式鞋中底布

### 技术领域

本实用新型属于鞋部件，特别是一种复合式鞋中底布。

### 5 背景技术

目前，设置于鞋子内与鞋面缝合的鞋中底材，早期概是使用软性塑胶、纸板等制成。近年来，另有鞋制造业者使用双层不织布夹置聚乙烯胶膜（Polyethylene），再以热熔机使其热熔结合一体制成；或是以塑胶发泡材及布料贴合而成。

10 已有的鞋中底材虽可分别提供与鞋面缝合，但是，鞋中底材无论是使用软性塑胶、纸板、双层不织布间热熔接聚乙烯胶膜，或是塑胶发泡材贴合布料的结合体等制成，均存在本身张力强度不足的问题。故当鞋中底材裁切成对应鞋子的形状，再与鞋面沿周边进行缝合后，接续放入楦头挤压以期固定鞋型的过程中，鞋中底材在此挤压力作用下，易因受力而爆开，从而影响鞋子的产品品质水平，对此，实有进一步加以改善的必要。

### 发明内容

本实用新型的目的是提供一种具有足够张力强度、减少破裂缺陷、降低制鞋成本的复合式鞋中底布。

20 本实用新型包含不织布层、固设于不织布层一侧面的高张力纤维布层及被覆于高张力纤维布层另一侧面的胶体。

其中：

高张力纤维布层为聚对苯二甲酸乙二醇酯长纤维造而成的纤维布。

不织布层与高张力纤维布层以针轧方式使不织布层的纤维深入高张力纤维布层的纤维中固结为一体。

25 不织布层与高张力纤维布层以车缝线缝合固结为一体。

由于本实用新型包含不织布层、固设于不织布层一侧面的高张力纤维布层及被覆于高张力纤维布层另一侧面的胶体。当本实用新型应用于鞋子的制造时，不织布层可依鞋子的设计，借由选用合适厚度的不织布层调整复合式鞋中底布的厚度；之后，将本实用新型依所欲制造的鞋子裁切成预定的形状尺寸，

5 使裁切成形后的鞋中底布的布缘约 0.5cm 处与鞋面缝合，再依序进行鞋子的加工成形制造步骤。复合式鞋中底布是借由与鞋面缝合时，使复合式鞋中底布中的高张力纤维布层的每一纱线端部被固定，另一方面高张力纤维布层的每一纱线为底面的胶体被覆而固定其位置，使高张力纤维布层可以发挥本身的强韧特性。借此，当鞋中底布与鞋面缝合后，被放入楦头进行固定鞋型的加工步骤时，

10 不致因受挤压作用力而爆开，借以确保鞋子制成后的产品品质水平；此外，当复合式鞋中底布底面欲进一步涂布增硬底胶时，因本实用新型复合式鞋中底布底面具有胶体阻隔上层的不织布及高张力纤维布，使底胶不会被上层不织布或高张力纤维布予以吸收，避免鞋业制造者在底胶成本支出的增加。不仅具有足够张力强度、减少破裂缺陷，而且降低制鞋成本，从而达到本实用新型的目的。

## 15 附图说明

图 1、为本实用新型结构示意剖视图。

图 2、为本实用新型结构示意平面图（以针轧方式固结）。

图 3、为本实用新型结构示意平面图（以缝碇方式固结）。

## 具体实施方式

20 如图 1 所示，本实用新型包含不织布层 10、高张力纤维布层 11 及胶体 12。

高张力纤维布层 11 可为聚对苯二甲酸乙二醇酯（Polyethylene Terephthalate, PET）长纤或其它具有高张力特性的纤维织造而成的纤维布。高张力纤维布层 11 是固设于不织布层 10 的一侧面，且高张力纤维布层 11 与不织布层 10 间借由针轧或缝碇方式予以固结一体，防止滑动，并使每单位面

25 积受力平均。

胶体 12 是以背胶方式涂布于高张力纤维布层 11 背面，借以增加不织布层

10 与高张力纤维布层 11 间的结合强度，同时也固定高张力纤维布层 11 中每一纤维，以充分发挥高张力纤维布层 11 每一条纤维的强韧特性。

如图 2 所示，高张力纤维布层 11 与不织布层 10 间以针轧方式固结一体时，是利用多数支分布的轧针自不织布层 10 轧入高张力纤维布层 11 中，其中透过多数呈不规则或规则排列的轧针自上层不织布层 10 中轧下多数个针轧孔 14，并使各针轧孔 14 处被轧出的不织布层 10 纤维深入下层高张力纤维布层 11 的纤维中而结合在一起。

如图 3 所示，高张力纤维布层 11 与不织布层 10 间以缝碇方式固结一体时，是利用多数支分布的车缝针分别以车缝线 13 轧过不织布层 10 及高张力纤维布层 11，使不织布层 10 与高张力纤维布层 11 以车缝线 13 缝合固接一体。

当本实用新型应用于鞋子的制造时，不织布层 10 可依鞋子的设计，借由选用合适厚度的不织布层 10 调整复合式鞋中底布的厚度；之后，将本实用新型依所欲制造的鞋子裁切成预定的形状尺寸，使裁切成形后的鞋中底布的布缘约 0.5cm 处与鞋面缝合，再依序进行鞋子的加工成形制造步骤。

其中，本实用新型复合式鞋中底布是借由与鞋面缝合时，使复合式鞋中底布中的高张力纤维布层 11 的每一纱线端部被固定，另一方面高张力纤维布层 11 的每一纱线为底面的胶体 12 被覆而固定其位置，使高张力纤维布层 11 可以发挥本身的强韧特性。借此，当鞋中底布与鞋面缝合后，被放入楦头进行固定鞋型的加工步骤时，不致因受挤压作用力而爆开，借以确保鞋子制成后的产品品质水平；此外，当复合式鞋中底布底面欲进一步涂布增硬底胶时，因本实用新型复合式鞋中底布底面具有胶体阻离上层的不织布及高张力纤维布，使底胶不会被上层不织布或高张力纤维布予以吸收，避免鞋业制造者在底胶成本支出的增加，使本实用新型复合式鞋中底布具备极佳的好用、实用效果。

如上所述，本实用新型具有如下优点：

1、具有高张力强度：本实用新型复合式鞋中底布主要是以不织布结合高张力纤维布的组合，配合底面胶体固定高张力纤维布的每一纱线的位置，使高

张力纤维布可以发挥本体的强韧特性，再配合鞋中底材周边与鞋面的缝合固定后，在放入楦头进行固定鞋型加工步骤时，不致受挤压力而爆开，确保鞋子的产品品质。

- 2、可避免底胶被吸收：本实用新型复合式鞋中底材底布若欲涂布增硬底胶时，因复合式鞋中底布的底面具有胶体阻隔上层的不织布及高张力纤维布，借此，使底胶不会被不织布或高张力纤维布予以吸收，进而避免制造者在底胶成本方面的增加。

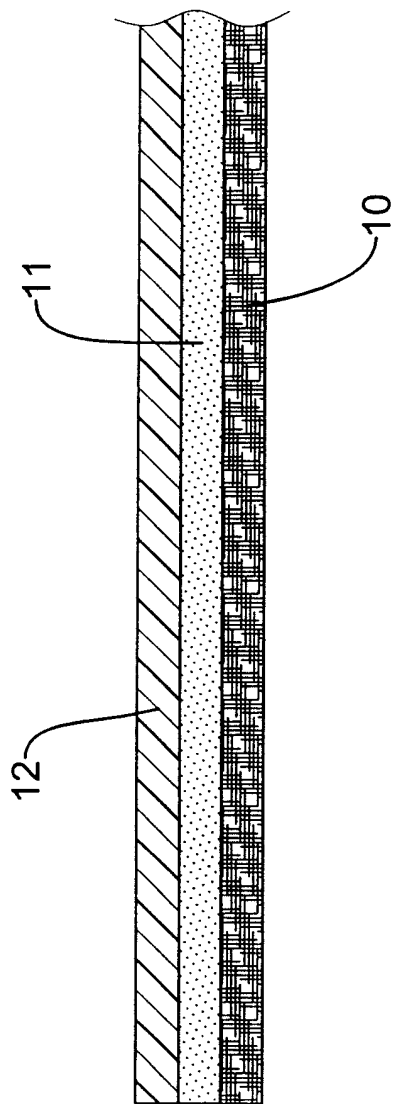


图 1

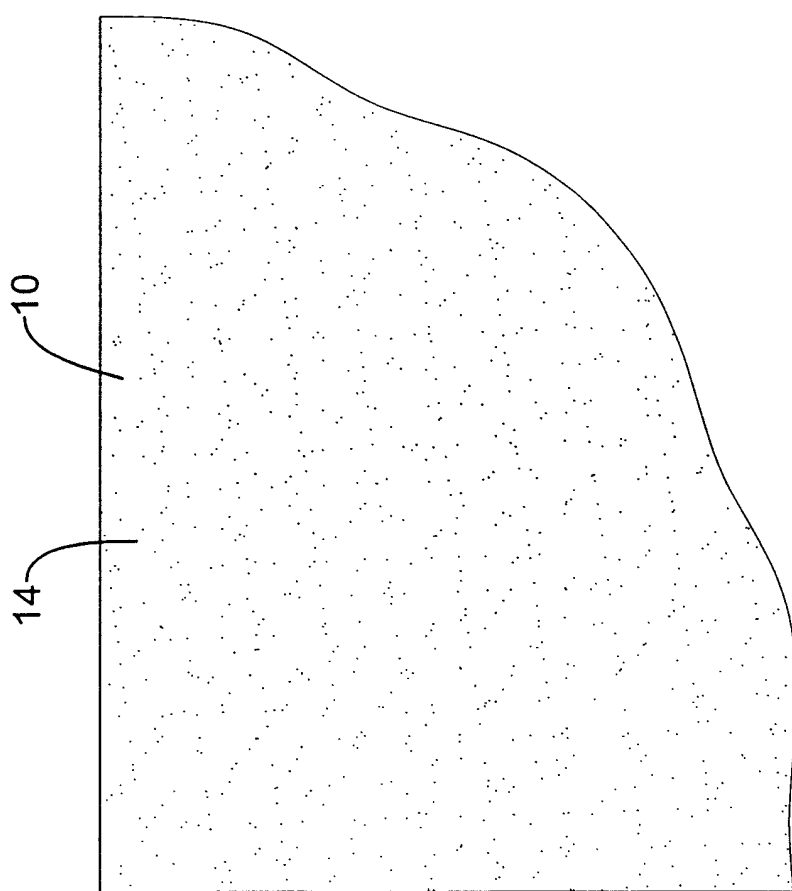


图 2



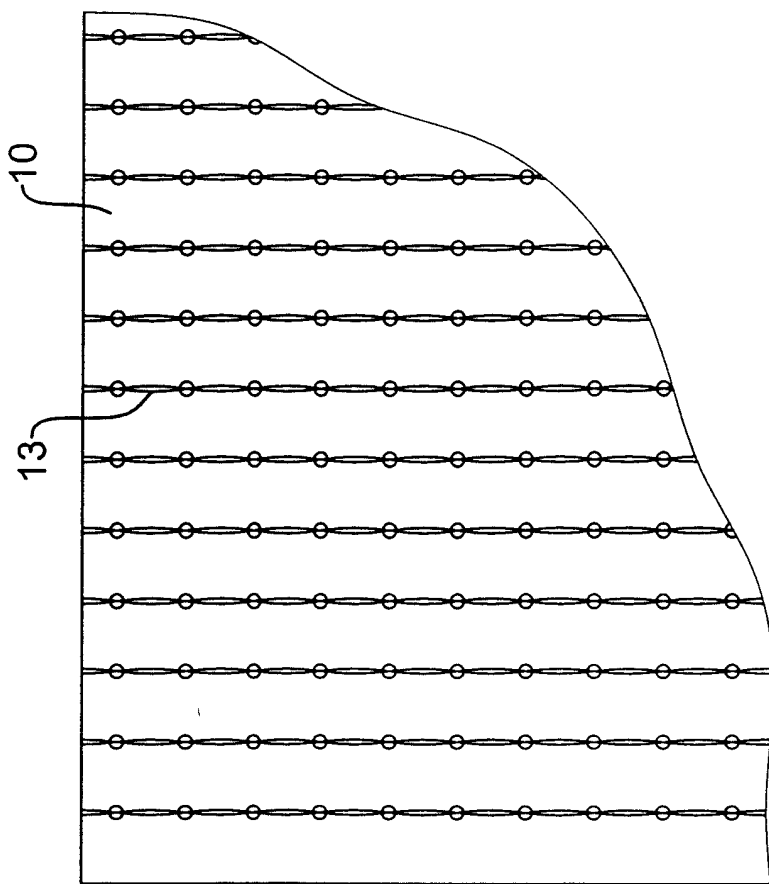


图 3