



EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG


Anmeldenummer: 84111335.0


Int. Cl.⁴: A 43 B 23/25


Anmeldetag: 22.09.84


Priorität: 30.11.83 DE 8334401 U
 23.03.84 DE 3410821


Veröffentlichungstag der Anmeldung:
 12.06.85 Patentblatt 85/24


Benannte Vertragsstaaten:
 AT BE CH FR GB IT LI NL


Anmelder: Framas Schuhleistenfabrik Franz Martz & Söhne KG
 Rodalber Strasse 180
 D-6780 Pirmasens(DE)

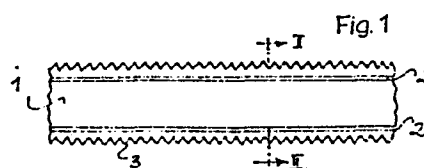

Erfinder: Martz, Franz
 Rodalberstrasse 180
 D-6780 Pirmasens(DE)


Erfinder: Martz, Raimund
 Rodalberstrasse 180
 D-6780 Pirmasens(DE)


Vertreter: LOUIS, PÖHLAU, LOHRENTZ & SEGETH
 Ferdinand-Maria-Strasse 6
 D-8130 Starnberg(DE)


Kunststoffband zum Aufnähen als Zier- und/oder Verstärkungstreifen auf Schuhschäfte.


 Ein Kunststoffband 1 zum Aufnähen als Zier- und/oder Verstärkungstreifen auf Schuhschäften, insbesondere Sportschuhschäften, das durch ein Extrusionsprofil mit flachem Rechteckquerschnitt und mit zwei jeweils in Randnähe verlaufenden Nuten 2 auf einer der Bandflächen gebildet ist. Hierdurch wird eine ausreichende Festigkeit für den beabsichtigten Zweck erreicht und eine Abscheren des Nähfadens verhindert.



 Kunststoffband zum Aufnähen als Zier- und/oder Ver-
 stärkungsstreifen auf Schuhschäfte

Die Erfindung betrifft ein Kunststoffband zum Aufnähen
 als Zier- und/oder Verstärkungsstreifen auf die Außen-
 seite von Schuhschäften.

- Kunststoffband der vorstehend genannten Art wird
- 5 in grossem Umfang zur Verzierung, zur Erhöhung der
 Dehnfestigkeit des Schuhschaftes und auch zur Aus-
 bildung von Warenzeichen des Herstellers benutzt.
 In der Vergangenheit ist derartiges Kunststoffband
 aus ggf. mit Textil kaschierter Kunststoffolie aus-
- 10 geschnitten oder ausgestanzt und dann mit dem Schuh-
 schaft vernäht worden. Gegenüber den bei der Benutzung
 der so ausgestatteten Schuhe auftretenden Beanspruchungen
 ist dieses Kunststoffband jedoch relativ empfindlich.
 So ist seine Verstärkungsfunktion aufgrund der für Folien
- 15 üblichen geringen Dicke und der in der Regel vorhandenen
 starken Dehnfähigkeit nur mässig, was sich vor allem bei
 stark beanspruchten Sportschuhschäften nachteilig aus-
 wirkt, die aus dünnem und selbstdehnfähigem Schaft-
 material, z.B. Känguruh-Leder, gefertigt sind. Aber auch
- 20 gegen Einwirkungen von außen her, z.B. bei Schlägen oder
 einem streifenden Kontakt mit der Schuhsohle oder gar
 einem Greifelement an der Aussen Seite des Schuhschaftes,

besteht die Gefahr, daß das Kunststoffband ein- oder abgerissen wird. Derartige Einwirkungen kommen sehr häufig bei Rasenspielen, z.B. Fußball, vor. Die Wahl einer grösseren Foliendicke für das Kunststoffband und/oder

5 eines härteren und damit festeren Kunststoffes führt nicht ohne weiteres zu einer Behebung des Problems und bringt zusätzliche Schwierigkeiten beim Annähen des Kunststoffbandes an die Schuhschäfte. Denn der die Naht bildende Faden kann sich nicht mehr in gleicher Weise in das dickere

10 und härtere Kunststoffband einbetten, wie das bei dem aus Folie bestehenden Kunststoffband der Fall ist, und wird deshalb bei den geschilderten Einwirkungen von außen her aufgrund seiner exponierten Lage schnell verschlissen und abgerissen, so daß sich das Kunststoffband aus diesem

15 Grund leicht vom Schuhschaft lösen kann. Darüber hinaus muß das dickere und härtere Kunststoffband mit einem erheblich festeren und teureren Faden vernäht werden, als dies die Befestigung des Kunststoffbandes am Schuhschaft eigentlich erfordert, weil andernfalls der Faden an der

20 Einstichstelle in das Kunststoffband häufig abgeschert wird und dadurch ein zügiges Arbeiten beim Annähen des Kunststoffbandes nicht möglich ist.

Der Erfindung liegt deshalb die Aufgabe zugrunde, ein Kunststoffband der geschilderten Art vorzuschlagen, das

25 ohne eine Verteuerung und ohne eine Beeinträchtigung des Verarbeitungsvorganges so mit dem Schuhschaft verbunden werden kann, daß es besser als bisher gegen ein Abreißen oder Einreißen geschützt ist.

Zur Lösung dieser Aufgabe wird durch die Erfindung vorgeschlagen, daß das Kunststoffband ein Extrusionsprofil mit

30 flachem Rechteckquerschnitt und mit zwei jeweils in Randnähe verlaufenden Nuten auf einer der Bandflächen ist.

Dadurch, daß das Kunststoffband unmittelbar als aus z.B. thermoplastischem Kunststoff extrudiertes Extrusionsprofil mit der geschilderten Formgebung ausgestaltet ist, bedarf es nicht eines Ausschneidens oder Ausstanzens aus einer entsprechenden Kunststoffolie, sondern lediglich eines Abschneidens auf die jeweils gewünschte Länge. Folglich bedarf es auch keiner Schneide- oder Stanzmaschinen im bisherigen Sinn, die entsprechend der Dicke und Härte des Kunststoffbandes kräftig ausgebildet sein müssten. Weiterhin wird die Naht, mit der das Kunststoffband mit dem Schuhschaft verbunden wird, in die in Randnähe befindlichen Nuten gelegt, wo die Banddicke einerseits so gering ist, daß ein Abscheren oder Abreißen des Fadens an der Einstichstelle nicht zu befürchten ist, und wo andererseits die Naht in der zugehörigen Nut versenkt liegt, so daß Reiß- oder Schlagwirkungen von außen den Faden nicht beschädigen können. Das Kunststoffband kann deshalb aus einem vergleichsweise festen Kunststoff und mit der notwendigen Dicke im Wege des Extrudierens billig hergestellt werden, so daß es den auftretenden Beanspruchungen besser standhalten kann und seine ggf. erwünschte Verstärkungsfunktion einwandfrei erfüllt, ohne daß eine Kosten-
erhöhung oder verarbeitungsmässige Nachteile in Kauf genommen werden müssten.

Es versteht sich, daß in Abhängigkeit von der Härte des für das Kunststoffband verwendeten Kunststoffes die Nuten tiefer oder flacher gewählt werden können, so daß in jedem Fall der Annähevorgang nicht in dem geschilderten Sinn beeinträchtigt wird. Bei einem härteren Werkstoff wird deshalb die Nuttiefe grösser sein, so daß die im Bereich der Nut verbleibende Banddicke keine Schwierig-

keiten beim Vernähen erzeugt, während bei einem weicheren Kunststoff die Nuttiefe nur ein solches Maß haben muß, daß die Naht einwandfrei versenkt darin liegt. Als für das Kunststoffband in Frage kommender Kunststoff können
 5 alle herkömmlichen extrudierbaren Werkstoffe eingesetzt werden, z.B. Polyurethan, Polyamid usw. aber auch Kunstgummi und dgl.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist anhand der beiliegenden Zeichnungen nachfolgend näher erläutert.
 10 In den Zeichnungen zeigen:

Fig. 1 eine Draufsicht auf ein Kunststoffband nach der Erfindung, und

Fig. 2 einen Schnitt längs der Linie II-II in Fig. 1.

Die Fig. 1 zeigt ein Stück eines Kunststoffbandes nach der
 15 Erfindung, das als ein nicht beschränkendes Ausführungsbeispiel anzusehen ist. Das Kunststoffband 1 wird gebildet durch ein etwa 14 mm breites und etwa 0,7 mm dickes Extrusionsprofil aus Polyurethan, das jeweils in einem Abstand von 3 mm von dem zugehörigen Rand auf einer
 20 Bandoberfläche eine Nut 2 von etwa 0,5 mm breite und etwa 0,4 mm Tiefe aufweist. Durch eine an den Extrusionsvorgang anschließende Stanz- und Prägebehandlung ist bei dem gezeigten Ausführungsbeispiel der zunächst glatte Rand zu einem Zackenrand 3-geformt und die Oberfläche mit einer
 25 nicht näher gezeigten Narbung versehen.

Das Kunststoffband kann auf einfache Weise, wie das an sich vom Stand der Technik her bekannt ist, mit einer Textilschicht 4 kaschiert werden, falls hierzu Bedarf besteht. Zu diesem Zweck kann parallel zu dem soeben

extrudierten Band ein Textilband mitgeführt werden, das durch eine Druckwalze od.dgl. in das noch plastische Material des Kunststoffbandes 1 eingedrückt wird, so daß es durch die Haftwirkung des Kunststoffes selbst
5 festgehalten ist. Auch ist es möglich, das Kunststoffband unterschiedlich einzufärben, um hierdurch geschmackliche Effekte bei der Verwendung am Schuh zu erzielen.

- 1 -

Kunststoffband zum Aufnähen als Zier- und/oder Ver-
stärkungsstreifen auf Schuhschäften

P a t e n t a n s p r u c h

Kunststoffband zum Aufnähen als Zier- und/oder Ver-
stärkungsstreifen auf Schuhschäften, insbesondere Sport-
schuhschäften, dadurch gekennzeichnet, daß das Kunst-
stoffband ein Extrusionsprofil mit flachem Rechteck-
5 querschnitt und mit zwei jeweils in Randnähe verlaufenden
Nuten auf einer der Bandflächen ist.

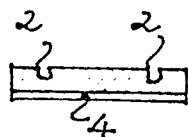
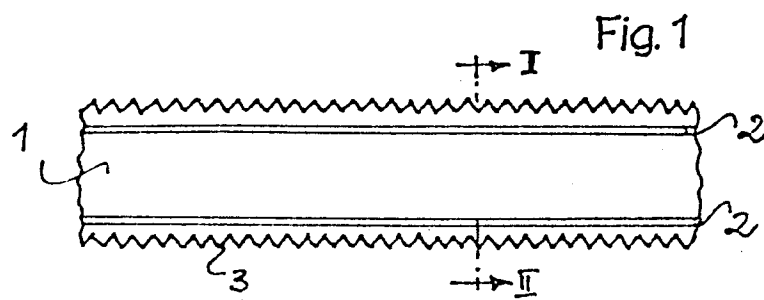


Fig. 2



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0143928
Nummer der Anmeldung

EP 84 11 1335

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 4)
Y	FR-A-2 343 396 (CITC INDUSTRIES) * Seite 3, Zeilen 3-8; Anspruch 1; Abbildungen 1-4 *	1	A 43 B 23/25
Y	US-A-2 558 776 (A.R. OLSON u.a.) * Figuren 1,2 * -----	1	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. 4)
			A 43 B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 28-01-1985	Prüfer MALIC K.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			