

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 249 684
A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 87103791.7

(51) Int. Cl. 4: **A43B 3/14**

(22) Anmeldetag: 16.03.87

(30) Priorität: 16.06.86 DE 3620248

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
23.12.87 Patentblatt 87/52(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB IT LI LU NL SE(71) Anmelder: Kallay, Stefan
Rosenstrasse 9
6078 Neu-Isenburg(DE)(72) Erfinder: Kallay, Stefan
Rosenstrasse 9
6078 Neu-Isenburg(DE)(74) Vertreter: Weinkauff, Wolfgang
Fuchshohl 71
D-6000 Frankfurt 50(DE)

(54) Mokassin-Schuh.

(57) Die Erfindung betrifft wie aus Fig. 1 ersichtlich, einen gefütterten Mokassin-Schuh, bei dem zur Vergrößerung der Haltbarkeit die Laufsohle 2 über eine randseitig unter umlaufende perforierte Rißbrille 1 mit dem Oberleder 3 und Futter 4 und einem Polster 10 dazwischen verbunden ist, wobei das Futter 4 randseitig einen Raum ausspart, in den ein Stützgewebe 5 gelegt ist, und in den ein auch die Rißbrille 1 und Perforierung 7 ausfüllender Kunststoffkleber 6 gespritzt ist.

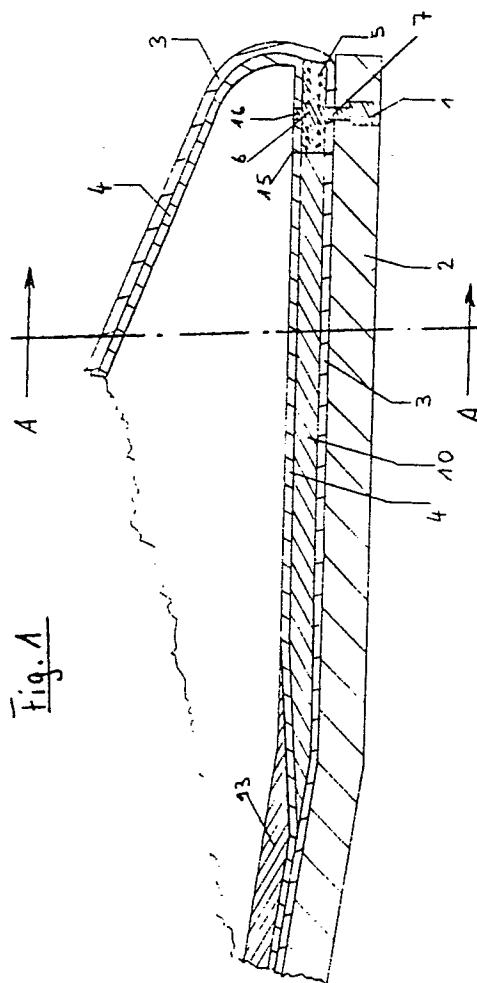


Fig. 1

EP 0 249 684 A2

MOKASSIN - SCHUH

Die Erfindung betrifft einen gefütterten Mokassin-Schuh, dessen Laufsohle über eine randseitig unten umlaufende mindestens einreihig perforierte Rißrille mit dem Oberleder und Futter und einem Polster dazwischen verbunden ist.

Bei bekannten Mokassin-Schuhen ist diese Verbindung eine Naht. Beim Tragen des Schuhs ist eine übermäßige Abnutzung nach einiger Zeit, im Ballen- und Spitzenbereich, nicht vermeidbar. Die Rißrille wird dort so flach, daß sich die Naht durchscheuert. Dabei reißt der Faden, und seine Enden lockern sich auch im angrenzenden Nahtbereich. Deshalb ist eine Reparatur des an sich geringfügig aussehenden Abnutzungsschadens kaum mehr möglich, und der Schuh muß vorzeitig weggeworfen werden. Um dem gegenüber die Lebensdauer eines Mokassin-Schuhs zu verlängern, wird die Kombination der Merkmale des Hauptanspruches vorgeschlagen.

Indem der Kunststoffkleber die genannten Hohlräume ausfüllt, übernimmt er nicht bloß die Funktion einer Naht, sondern er stabilisiert zusammen mit dem Stützgewebe auch die Randpartie des Mokassin-Schuhs, was ebenfalls eine Verlängerung seiner Lebensdauer bedeutet. Eine örtliche übermäßige Abnutzung am Sohlenunterrand wirkt sich auf die Stabilität des Schuhs im ganzen nicht aus.

Vorteilhaft ist das Stützgewebe ein Klettverschlußband oder Gittergewebe, welches bequem der Dicke des angrenzenden Polsters angepaßt werden kann und dem Kunststoffkleber eine große Oberfläche bietet.

Besonders stabil wird der Mokassin-Schuh, wenn in Weiterbildung der Erfindung die Perforation in zwei gegeneinander versetzten Lochreihen angeordnet ist, weil sich dann ein großflächig verteilter Verbund über den Kunststoffkleber ergibt.

Das Polster besteht zweckmäßig aus Latexfilz, um das Eindringen von Kunststoffkleber bei der Herstellung des Schuhs zu erschweren. Zum gleichen Zweck kann zwischen Polster und Stützgewebe eine das Futter und Oberleder verbindende Sperrnaht angeordnet sein. Sie kann aus dünnem Faden bestehen, da sie ja nur für die Herstellung des Schuhs von Bedeutung ist.

Vorteilhaft können die benachbarten Ränder von Polster und Stützgewebe überlappend ausgeführt sein, so daß die Polsterwirkung am Rand des die Brandsohle ersetzenden Futters nicht abrupt aufhört.

Ein solcher Schuh kann hergestellt werden, indem man nach dem Aufleiten des noch flüssigen Kunststoffkleber durch Düsen von unten in die Perforation der Laufsohle einspritzt. Eine besonders ra-

sche und gleichmäßige innige Verklebung ist aber in Weiterbildung der Erfindung dadurch zu erreichen, daß ein Plastikschauch in das Stützgewebe gebettet und wenigstens eines seiner Enden durch eine Bohrung in der Laufsohle oder dem Futter herausgeführt und dort Kunststoffkleber eingespritzt wird, worauf man das Einspritzende zuschweißt und den Plastikschauch durch die Perforationsöffnungen in der Rißrille der Laufsohle ansticht, und zuletzt den Schuh zwischen Leisten und sohlenseitiger Gegenform zusammenpreßt und dabei vorzugsweise erwärmt, wobei als Kleber ein thermoplastischer Kunststoff verwendet werden kann. Das Anstechen kann mit mehreren Nadeln in einem Werkzeug gleichzeitig geschehen.

Die Erfindung möge anhand der in den Figuren schematisch dargestellten Ausführungsbeispiele weiter erläutert werden.

Es zeigen:

Fig. 1 einen senkrechten Längsmittelschnitt durch den Vorschuh,

Fig. 2 einen Querschnitt in der Ebene A / A aus Fig. 1, durch ein erstes Ausführungsbeispiel, und

Fig. 3 einen Querschnitt entsprechend Fig. 2 durch ein zweites Ausführungsbeispiel.

Zwischen dem Polster 10, dem Oberleder 3 und dem Futter 4 ist randseitig ein Raum ausgespart, welcher mit einem Stützgewebe 5 ausgelegt ist und mit Perforationen 16, 7 sowie der Rißrille 1 in der Laufsohle 2 kommuniziert und dort überall mit thermoplastischer Klebmasse ausgefüllt ist. Er kann durch eine Sperrnaht 15 vom Polster 10 getrennt sein, oder beide Teile können gemäß Fig. 2 eine Überlappung 18 bilden, um einen besonders gleichmäßigen Verlauf der Elastizität zu gewährleisten.

Die Perforationen 16 im Futter 4 über dem Stützgewebe 5 verleihen der Klebmasse eine größere Angriffsfläche und können auch benutzt werden für eine Ziernaht (nicht dargestellt).

Die Klebmasse kann von unten durch die Rißrille 1 und die anschließenden Perforationen 7 der Laufsohle mit mehreren Düsen gleichzeitig eingespritzt werden, aber eine besonders gute Klebung erreicht man gemäß dem Ausführungsbeispiel nach Figuren 3 a, 3 b.

Ein Plastikschauch 11 wird durch nicht dargestellte Öffnungen bodenseitig im Futter 4 oder der Laufsohle 2 in den randseitig ausgesparten Raum eingefädelt und mit warmer thermoplastischer Klebmasse gefüllt, worauf man die Ende des Plastikschauchs 11 zuschweißt, mit einem Mehrfach-Werkzeug durch die Perforationen 7 der Rißrille 1 den Plastikschauch 11 an mehreren über die

Länge des ausgesparten Raumes verteilten Stellen ansticht (Fig. 3 a), und anschließend in bekannter Weise den Schuh zwischen Leisten und Unterform (nicht dargestellt) preßt. Dabei platzt der Schlauch, wie bei 11a ersichtlich, und die genannten Hohlräume werden vollständig von der Klebmasse ausgefüllt.

Die Sperrnaht ist mit 15 bezeichnet, das Gelenk mit 13, die Überlappung (Fig. 2) mit 18.

Ansprüche

1. Gefütterter Mokassinschuh, dessen Laufsohle über eine randseitig unter umlaufende mindestens einreihige perforierte Rißrille mit dem Oberleder und Futter und einem Polster dazwischen verbunden ist, dadurch gekennzeichnet, daß das Futter (4) randseitig einen Raum ausspart, in den ein Stützgewebe (5) gelegt ist und in den auch die Rißrille (1) und Perforierung (16 bzw. 7) ausfüllender Kunststoffkleber (6) gespritzt ist.

2. Mokassin-Schuh nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Stützgewebe (5) ein Klettverschlußband ist oder ein Gittergewebe.

3. Mokassin-Schuh nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Perforation (7) in zwei gegeneinander versetzten Lochreihen angeordnet ist.

4. Mokassin-Schuh nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Polster (10) aus Latexfilz besteht.

5. Mokassin-Schuh nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen Polster (10) und Stützgewebe (5) eine das Futter (4) und Oberleder (3) verbindende Sperrnaht (15) angeordnet ist.

6. Mokassin-Schuh nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die benachbarten Ränder von Polster (10) und Stützgewebe (5) Überlappungen (18) bilden.

7. Mokassin-Schuh nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Futter (4) über dem Stützgewebe (5) perforiert (16) ist.

8. Verfahren zur Herstellung eines Schuhs nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß ein Plastikschauch in das Stützgewebe gebettet und wenigstens eine seiner Enden durch eine Bohrung in der Laufsohle oder dem Futter herausgeführt und dort Kunststoffkleber eingespritzt wird, worauf man das Einspritzende zuschweißt und den Plastikschauch durch die Perforationsöffnungen ansticht und zuletzt den Schuh zwischen Leisten und sohlenseitiger Gegenform zusammenpreßt und dabei vorzugsweise erwärmt und einen warmhärtenden Duroplast als Kleber benutzt.

Fig. 1

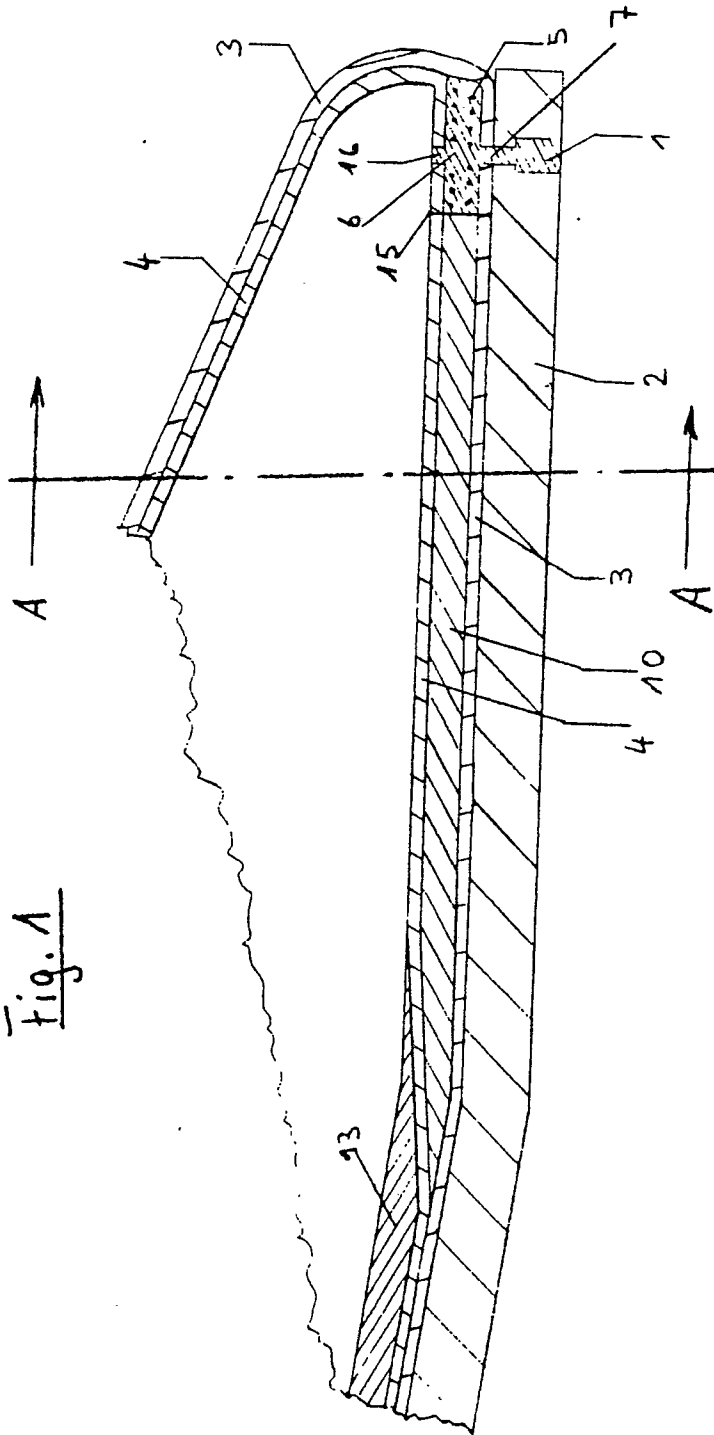
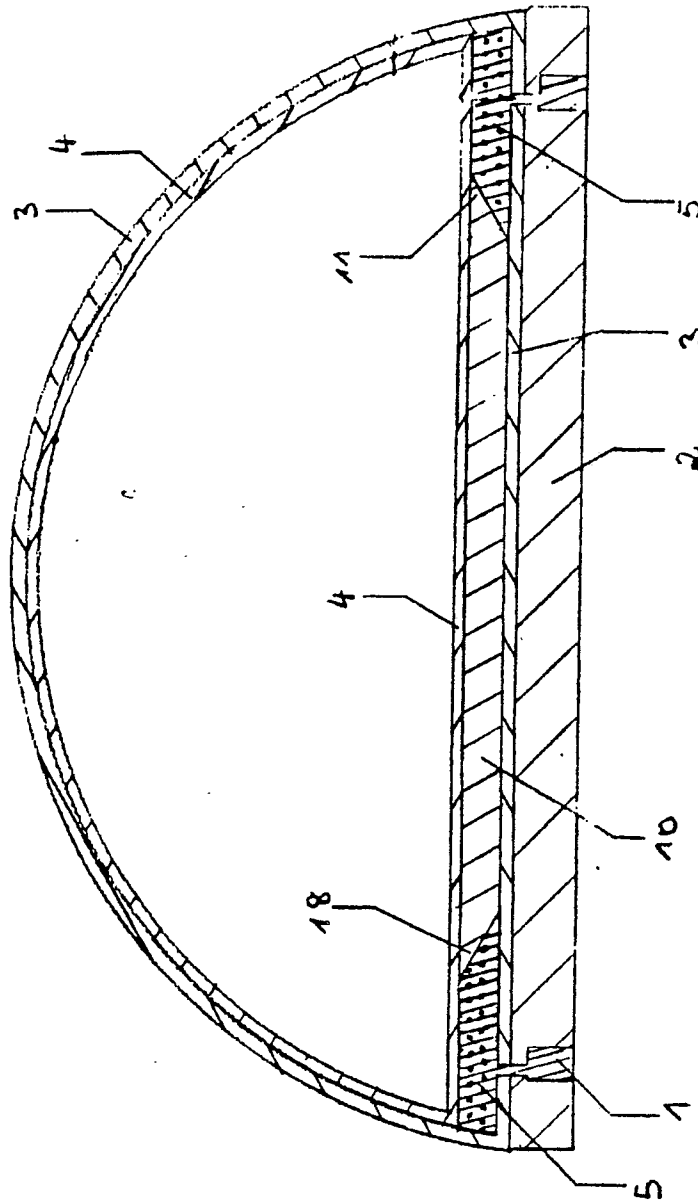


Fig. 2



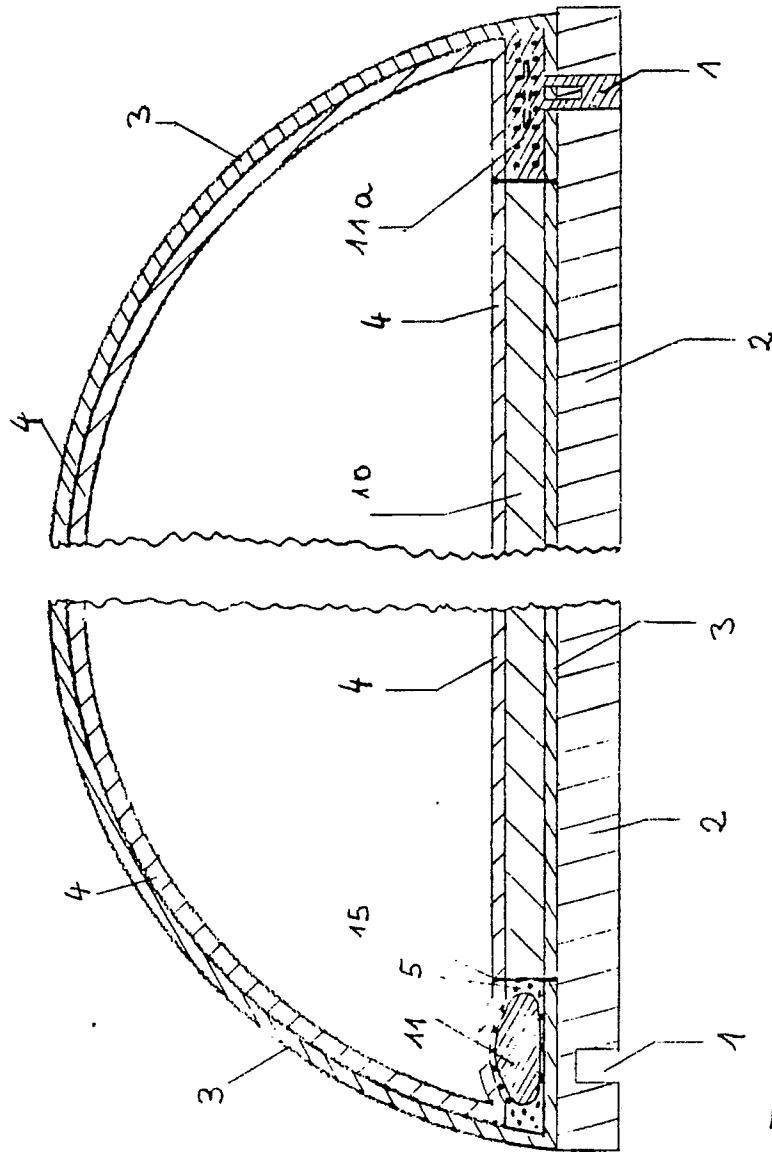


Fig. 3a

Fig. 3b