

12 **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

21 Anmeldenummer: **88103710.5**

51 Int. Cl.4: **A43B 9/00**

22 Anmeldetag: **09.03.88**

Geänderte Patentansprüche gemäss Regel 86 (2) EPÜ.

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung: **13.09.89 Patentblatt 89/37**

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL

71 Anmelder: **Funck, Herbert, Dr.-Ing.**
Am Wasserbogen 43
D-8032 Gräfelfing-Lochham(DE)

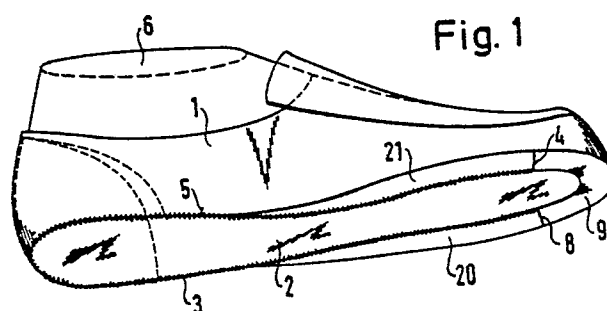
Anmelder: **Schmidt, Johann**
Clarsbacherstrasse 20
D-8501 Rosstal(DE)

72 Erfinder: **Funck, Herbert, Dr.-Ing.**
Am Wasserbogen 43
D-8032 Gräfelfing-Lochham(DE)
Erfinder: **Schmidt, Johann**
Clarsbacherstrasse 20
D-8501 Rosstal(DE)

74 Vertreter: **Patentanwälte Beetz sen. - Beetz jun. Timpe - Siegfried - Schmitt-Fumian-Mayr**
Steinsdorfstrasse 10
D-8000 München 22(DE)

54 **Oberschuh und Verfahren zu seiner Herstellung.**

57 Gegenstand der Erfindung ist ein Oberschuh für Schuhe mit Polstersohlen, bestehend aus einem Schaft (1) und einer an den Schaftträndern befestigten Brandsohle (2) sowie ggf. einer Spitzen- und/oder Fersenverstärkung. Zur Erzielung einer verbesserten Festigkeit der Klebeverbindung der Polstersohle am Oberschuh weist der Schaft (1) an seiner Unterkante zwei laschenförmige Ansätze (20, 21) und im Bereich der Schaftspitze einen Zwickeinschlag (9) auf, wobei in der Brandsohle (2) aus nahtfestem flexiblen Material zwei seitliche Ausschnitte (30, 31) vorgesehen sind, deren Ränder mit denen der eingeschlagenen laschenförmigen Ansätze (20, 21) vernäht sind. Der vordere Zwickeinschlag (9) des Schaftes (1) ist um den Spitzenbereich der Brandsohle (2) herumgeschlagen und an diese angeklebt.



Oberschuh und Verfahren zu seiner Herstellung

Die Erfindung betrifft einen Oberschuh für Schuhe mit Polstersohlen, bestehend aus einem Schaft und einer an den Schaftändern befestigten Brandsohle.

In den vergangenen Jahren haben Schuhe mit mehr oder weniger weichelastischen Polstersohlen aufgrund ihres besonderen Tragekomforts einen ständig wachsenden Eingang in die Praxis gefunden. Die in der Regel aus PU allein oder in Kombination mit anderen Materialien bestehenden Polstersohlen sind nicht nur in gewissen Grenzen elastisch verformbar, sondern haben auch eine vom Träger als angenehm empfundene Dämpfungswirkung gegen auftretende Stoßbelastungen. Die Verformbarkeit derartiger Polstersohlen erfordert jedoch spezielle flexible Brandsohlen mit geringer Dehnfähigkeit. Diese Forderung wird durch z. B. Brandsohlen aus Textilmaterialien erfüllt, welche an die untere Randkante des Schafts mit einer umlaufenden Kettelnah nach Californiaart eingenäht wird. Bei dieser Herstellungsart ist es jedoch schwierig, die für die Ausarbeitung und Formhaltung der Schuhe wichtigen Vorderkappen genau und haltbar einzuarbeiten, weil der Schaft vor dem Aufleiten fertiggesteppt und die Brandsohle eingenäht wird. Darüber hinaus befindet sich die Kettelnah genau in der Leistenkante, was die Verklebung dieses Oberschuhes mit der Polstersohle erschwert, weil die Zonen der Kettelnah nicht einwandfrei aufgeraut werden können. Das Aufrauen der Klebeflächen ist jedoch für den Erhalt einer hohen Festigkeit der Klebeverbindung besonders wichtig. Da gerade im Bereich der Kettelnah die intensivsten Beanspruchungen beim Tragen des Schuhs auftreten, ergaben sich häufig nach längeren Tragezeiten Ablösungen der weichelastischen Laufsohle vom Oberschuh insbesondere im Bereich der hochbeanspruchten Ballenpartie, d.h. im Bereich der Zehengelenke. Diese Ablöseerscheinungen bei nach Californiaart hergestellten Oberschuhen treten besonders gravierend bei Verwendung von Polstersohlen mit weichelastischen Oberflächen auf.

Auch nach Mokassinart hergestellte Oberschuhe erfüllen die vorstehend genannten Forderungen einer flexiblen Brandsohle und vermeiden darüber hinaus die bei Oberschuhen nach Californiaart bestehenden Klebeschwierigkeiten, da das nicht geteilte Oberleder im Ballenbereich um die Leistenkante herumgeschlagen ist und demzufolge an seiner Unterseite ein einwandfreies Aufrauen ermöglicht. Die Einarbeitung der Vorderkappen bereitet jedoch auch bei dieser Mokassin-Herstellungsart ähnliche Schwierigkeiten wie bei der Californiaart, da die diesbezüglichen Arbeitsgänge ähnlich ablaufen. Außerdem engt die Mokassin-Herstellungs-

art die Freiheit der Schaftgestaltung sehr stark ein, was für das Gesamtdesign der jeweiligen Schuhtypen von in der Regel entscheidender Bedeutung ist.

Schließlich sind noch Oberschuhe bekannt, bei denen die unteren Schaftänder um die Leistenkante und die Brandsohlenränder herumgeschlagen und mit letzteren klebegezwickt sind. Bei diesem mit "Ago-Schuhen" bezeichneten Schuhtyp bereitet die Einarbeitung der Vorderkappen keine Schwierigkeiten, da diese vor dem Zwickvorgang in Form von Lappen auf die Innenseite des Oberschuhs in seinem Spitzenbereich eingeklebt werden können. Dieser Schuhtyp benötigt jedoch eine formsteife Brandsohle, die in der Regel für Schuhe mit Polstersohlen oder für Sohlen mit eingebautem Fußbett unerwünscht ist, da sie aufgrund ihrer Formsteifigkeit den hohen Biegebeanspruchungen nicht standhält und darüberhinaus die besonderen Federungs- und Dämpfungseigenschaften der Polstersohlen vermindert.

Aufgabe der Erfindung ist es, einen Oberschuh für Schuhe mit Polstersohlen zu schaffen, der keine machartbedingten Beschränkungen des Schuhdesigns besitzt und der bei vereinfachter Herstellung eine erhöhte Festigkeit der Klebeverbindung der Laufsohle insbesondere im Ballenbereich ermöglicht. Ferner soll ein einfaches und weitgehend automatisierbares Herstellungsverfahren für einen derartigen Oberschuh aufgezeigt werden.

Zur Lösung dieser Erfindungsaufgabe zeichnet sich der Oberschuh erfindungsgemäß dadurch aus, daß der Schaft an seiner Unterkante zwei laschenförmige Ansätze und im Bereich der Schaftspitze einen Zwickeinschlag aufweist, daß die aus einem nahtfesten flexiblen Material bestehende Brandsohle zwei seitliche Ausschnitte aufweist, deren Ränder mit den laschenförmigen Ansätzen vernäht sind, und daß der vordere Zwickeinschlag des Schaftes um den Spitzenbereich der Brandsohle herumgeschlagen und an diese angeklebt ist.

Bei dem erfindungsgemäßen Oberschuh ist die Brandsohle mit der unteren Randkante des Schaftes um die Ferse herum nach vorne bis vor den Ballenbereich nach Californiaart vernäht. Die laschenartigen Ansätze am Schaft sind im Ballenbereich nach innen gezogen und an die Ränder der beiden Brandsohlen-Ausschnitte angenäht. Der Zwickeinschlag an der Schaftspitze ist ebenfalls nach innen eingeschlagen und mit dem vorderen Endteil der Brandsohle verklebt.

Bei dem erfindungsgemäßen Oberschuh sind an die beiden Seitenteile des Lederzuschnitts zwei laschenartige Ansätze bzw. Verbreiterungen ange schnitten, die ausgehend von der Fersenpartie eine

zunehmende Breite haben und kurz vor der Schaftspitze über Querkanten wieder an der normalen Schaftkante enden. Um die Schaftspitze herum ist eine weitere Lasche in Form eines Zwickeinschlags angeschnitten, auf die vor dem Zusammennähen der beiden Seitenteile des Zuschnitts eine Vorderkappe aufkaschiert wird, deren Außenkante in einem vorgegebenen Abstand vor der Außenkante des Schaftmaterials endet. In den beiden hinteren Abschnitten der Seitenteile des Zuschnitts ist je eine Hälfte einer Fersenkappe befestigt, wobei der hintere und obere Rand jeder Fersenkappen-Hälfte kurz vor den Außenkanten des Schaftmaterials enden, während die unteren Ränder mit denen des Schaftmaterials bündig sind. Die Brandsohle besteht aus einem flexiblen und nahtfesten Material, z. B. aus einem halbsteifen Kunststoff, wobei ihr Umriss im Fersenbereich und im Spitzenbereich dem Verlauf der Leistenkante entspricht. Zwei seitliche Ausschnitte erstrecken sich nach vorne bis über die Ballenpartie hinaus. Ihre Form entspricht der jeweiligen Gestalt und den Abmessungen der an den Schaft angeschnittenen laschenartigen Ansätze. Diese Ausschnitte enden vor dem Spitzenbereich der Brandsohle bzw. des Oberschuhs an der normalen Leistenkante, so daß die Form der Brandsohle in diesem Spitzenbereich wieder dem Verlauf der Leistenkante entspricht. In diesem Spitzenbereich kann auf die Unterseite der Brandsohle eine hufeisenförmige Verstärkungseinlage aus formsteiferem dünnem Material geklebt werden, deren Außenrand mit der Kontur der Brandsohle übereinstimmt.

Zum Herstellen von Oberschuhen für Schuhe mit Polstersohlen nach dem erfindungsgemäßen Verfahren werden bereits beim Ausschneiden des Schaftzuschnitts zwei seitliche Ansätze bzw. Verbreiterungen angeschnitten. Die hinteren Randkanten der beiden später die Schuhseitenwände bildenden Seitenteile des Schaftzuschnitts werden daraufhin ggf. nach dem Aufkleben von zwei später die Fersenverstärkung bildenden Einlagen miteinander vernäht. Daraufhin erfolgt das Aufkaschieren der Spitzenverstärkung im Spitzenbereich des Zuschnitts. Die gesondert hergestellte Brandsohle mit den beiden seitlichen Ausschnitten wird anschließend mit den unteren Randkanten des Schaftzuschnitts mittels einer Kettelnahrt (Californiaart) vernäht, wobei diese Naht vom vorderen Ende bzw. des inneren Brandsohlen-Ausschnitts um die Ferse herum bis zum vorderen Ende des äußeren Brandsohlen-Ausschnitts verläuft. Daraufhin wird der Schaft mit der teilweise eingenähten Brandsohle auf einen Leisten aufgezogen und der Zwickeinschlag an der Schaftspitze ggf. zusammen mit der einkaschierten Vorderkappe unter das Brandsohlen-Vorderende ggf. mit der zuvor daran befestigten hufeisenförmigen Brandsohlenverstär-

kung eingeschlagen und verklebt. Dabei überdecken die hinteren Randzonen des Zwickeinschlags die vorderen Endkanten der beiden Ansätze.

Der erfindungsgemäß hergestellte Oberschuh hat den Vorteil, daß im seitlichen und vorderen Schuhbereich keine Zwicknähte entlang der Biege- bzw. Leistenkanten verlaufen, so daß diese besonders hochbeanspruchten Zonen vor dem Ankleben bzw. Anformen der weichelastischen Polstersohlen einwandfrei aufgerauht werden können. Gerade in den beim Tragen besonders auf Biegung beanspruchten Schuhbereichen hat die Klebeverbindung zwischen Oberschuh und Polstersohle eine besonders hohe Festigkeit. Die Herstellung des Oberschuhs ist nicht aufwendiger als bei herkömmlichen Verfahren, da die Kettelnähte in einem durchgehenden Nähvorgang gelegt werden können.

Zweckmäßige Weiterbildungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen angegeben.

Im folgenden wird ein bevorzugtes Ausführungsbeispiel eines erfindungsgemäßen Oberschuhs incl. seiner verschiedenen Herstellungsvorgänge anhand der Zeichnung im einzelnen beschrieben. Es zeigen:

Fig. 1 einen fertigen Oberschuh mit seinem Leisten in perspektivischer Darstellung;

Fig. 2 einen Schaftzuschnitt mit aufgeklebter Spitzeneinlage und aufgeklebter Fersenverstärkung in Draufsicht;

Fig. 3 eine Brandsohle mit aufgeklebter Spitzenverstärkung in Draufsicht;

Fig. 4 die gesondert hergestellte hufeisenförmige Spitzenverstärkung in Draufsicht;

Fig. 5, 6 den Schaft mit zusammengefügten Seitenteilen in perspektivischer Seitenansicht schräg von unten und in Draufsicht.

Der in Fig. 1 dargestellte Oberschuh enthält einen aus Lederzuschnitt bestehenden Schaft 1 und eine Brandsohle 2 aus einem halbsteifen nahtfesten Material mit geringer Dehnfähigkeit. Wie dargestellt, ist die Brandsohle 2 durch eine Kettelnahrt 3 an die untere Randkante des Schaftes 1 angenäht, wobei sich diese Kettelnahrt 3 vom Punkt 4 ausgehend unter der Bodenfläche, im Bereich der Ferse in der Kantenlinie 5 des Leistens 6 und an der gegenüberliegenden Seite wieder unter der Bodenfläche des Schuhs bis zum Punkt 8 zwischen dem Ballenbereich und der Schuhspitze durchgehend erstreckt. Im Bereich der Schuhspitze ist ein verlängerter Schaftstreifen in Form eines Zwickeinschlages 9 um den Vorderteil der Brandsohle herumgeschlagen und mit dieser verklebt.

Der in Fig. 2 dargestellte Schaft-Zuschnitt besteht aus einem ein- oder auch mehrteiligen Vorderteil 10, der hinten in zwei später die Seitenwände des Schuhs bildende Seitenteile 11, 12 übergeht. Auf die Innenfläche jedes Seitenteils ist im

Endbereich je eine steifere Einlage 13, 14 geklebt, deren Außenkanten 15 mit der Randkante des zugehörigen Seitenteils 11 bzw. 12 übereinstimmen und deren hintere und innere Kanten 16, 17 kurz vor den entsprechenden hinteren und inneren Rändern 18, 19 des zugehörigen Seitenteils enden, wobei die so gebildeten umgelegten Ränder 18 miteinander vernäht werden. An den beiden Längsseiten des Schaftzuschchnitts sind zwei äußere laschenförmige Ansätze 20, 21 angeschnitten, deren Außenkante geradlinig oder bogenförmig verlaufen kann. Unmittelbar vor diesen beiden Seitenlaschen 20, 21 ist ein weiterer lappenförmiger Ansatz 22 angeschnitten, der sich um die Spitze herum erstreckt. Auf die Innenfläche dieses Ansatzes 22 ist eine formsteifere hufeisenförmige Einlage 23 befestigt, die im Verlauf der Schuhherstellung verformt wird und eine Spitzenverstärkung bildet.

Der in Fig. 2 dargestellte Schaftzuschchnitt wird in die Form nach Fig. 5 gebracht, wobei die hinteren Ränder 18 der beiden Seitenteile 11, 12 miteinander vernäht werden. Die Breite dieser Ränder ist so gewählt, daß nach dem Zusammennähen die Endkanten 16 der Fersenverstärkungen 13, 14 gerade überdeckt werden und im Schuhinneren sich eine durchgehende Fläche im hinteren Fersenteil ergibt, wie dies in Fig. 4 dargestellt ist. Auch die später die Spitzenverstärkung bildende Einlage 23 endet mit ihrer Vorderkante 24 kurz vor der Vorderkante 25 des an den Schaft-Vorderteil 10 angeschnittenen Ansatzes 22 (vgl. Fig. 2, 5).

Wie aus Fig. 1 und 5 ersichtlich, beginnt der eine laschenförmige Ansatz 21 mit einer Querkante 4 zwischen dem Ballen- und dem Zehenbereich und geht hinter dem Ballenbereich allmählich in die herkömmliche untere Randkante des Schafts, d.h. die Leistenkante 5, über, wobei seine Außenkante einen geschwungen bogenförmigen Verlauf hat. Der Ansatz 20 hat eine gleiche bzw. ähnliche Form und beginnt mit einer Querkante 8 vor dem Ballen- bzw. Gelenkbereich. Die Fußpunkte der beiden Querkanten 4 und 8 liegen ebenfalls auf der Linie des herkömmlichen Schaftzuschchnitts, d.h. etwa im Bereich der Leistenkante 5. Der Abstand zwischen jeder Querkante 4 bzw. 8 und der benachbarten Kante des Spitzenansatzes 22 ist so gewählt, daß die Kanten des eingeschlagenen Ansatzes 22 Stoß an Stoß mit den Querkanten 4, 8 des jeweiligen Ansatzes 20, 21 beim fertigen Oberschuh zusammentreffen, oder daß die Querkanten 4, 8 von den Randkanten des eingeschlagenen Ansatzes 22 überdeckt werden, wie dies in Fig. 1 dargestellt ist.

Die in Fig. 3 in Draufsicht gezeigte Brandsohle besteht aus einem halbsteifen relativ dünnen Material von gleicher oder zu den Rändern hin abnehmender Wandstärke, das eine relativ geringe Dehnfähigkeit und bei ausreichender Flexibilität eine ausreichende Festigkeit hat. Im hinteren Teil ent-

spricht die Außenkontur dieser Brandsohle 2 den herkömmlichen Ausführungen, d. h. ihr Rand verläuft in etwa in der Kantenlinie 5 des Leistens bzw. des fertigen Schuhs. Im mittleren und vorderen Bereich weist diese Brandsohle 2 zwei seitliche Ausschnitte 30, 31 auf, deren Form derjenigen der beiden Ansätze 20, 21 in etwa entspricht, so daß die Randkanten der Ansätze 20, 21 mit denen der Ausschnitte 30, 31 in der Brandsohle 2 zur Anlage gebracht werden können. Die Ausschnitte 30, 31 beginnen im Mittelteil und erstrecken sich über den gesamten Zehengelenk-Bereich hinaus, wobei ihre schrägen Vorderkanten 34, 35 auf der Linie einer herkömmlichen Brandsohle, d. h. in der Leistenkante 5, enden. Auf der Unterseite der Brandsohle 2 ist in ihrem Spitzenbereich eine hufeisenförmige Verstärkungseinlage 36 aufgeklebt, die aus einem steiferen Material besteht und in Fig. 4 dargestellt ist.

Der in der Zeichnung dargestellte Oberschuh wird wie folgt hergestellt:

Auf einen ebenen Schaftzuschchnitt der in Fig. 2 dargestellten Form werden die beiden Einlagen 13, 14 und die Verstärkungseinlage 23 aufgeklebt. Anschließend wird der Schaft in die in Fig. 5 dargestellte Form gebracht und die Ränder 18 der beiden Seitenteile 11, 12 werden miteinander vernäht. Die gesondert in der in Fig. 3 dargestellten Form mit der Spitzenverstärkung 36 hergestellte Brandsohle 2 wird anschließend durch eine Kettelnahrt 3 nach Californiaart angenäht, wobei sich diese Kettelnahrt - wie in Fig. 1 gezeigt - bis zu den vorderen Querkanten 4, 8 der beiden seitlichen Ansätze 20, 21 erstreckt. Durch das Einschlagen der beiden seitlichen Ansätze 20, 21 verläuft die Kettelnahrt im - späteren - Schuhboden und folgt nicht der Linie der späteren Leistenkanten 5. Nach dem Legen der Kettelnahrt 3 wird der Oberschuh-Rohling auf einen herkömmlichen geeigneten Leisten 6, z. B. einen sog. Schiebeleisten, aufgezogen, woraufhin der Ansatz 22 im Spitzenbereich umgeschlagen und auf die Verstärkungseinlage 36 der Brandsohle aufgeklebt wird. Damit ist der Oberschuh fertiggestellt und es schließen sich die weiteren Verarbeitungsvorgänge zur haltbaren Befestigung der vorgefertigten Polstersohle an, die jedoch auch angeschäumt oder angespritzt werden kann.

Die Erfindung ist nicht auf die dargestellte und vorstehend im einzelnen beschriebene Ausführung beschränkt. So können beispielsweise bei besonders weichen Schuhen die Spitzen- und/oder auch die Fersenverstärkung wegfallen. Darüber hinaus kann auch die Form der beiden laschenförmigen Ansätze 20, 21 am Schaft und die der Ausschnitte 30, 31 in der Brandsohle 2 gegenüber der dargestellten Kontur geändert werden.

Die erfindungsgemäße Oberschuhkonstruktion kann als Kombination aus drei Macharten angesehen werden, wobei im mittleren und hinteren Be-

reich die California-Machart, im Bereich der Ballenpartien innen und außen die Mokassin-Machart und im Spitzenbereich die Ago-Machart angewendet wird.

Ansprüche

1. Oberschuh für Schuhe mit Polstersohlen, bestehend aus einem Schaft und einer an den Schaftträgern befestigten Brandsohle, sowie ggf. einer Spitzen- und/oder Fersenverstärkung,

dadurch gekennzeichnet,

daß der Schaft (1) an seiner Unterkante zwei laschenförmige Ansätze (20, 21) und im Bereich der Schaftspitze einen Zwickeinschlag (9) aufweist, daß die Brandsohle (2) aus nahtfestem flexiblen Material besteht und im Bereich der Ballenpartie zwei seitliche Ausschnitte (30, 31) aufweist, deren Ränder mit denen der eingeschlagenen laschenförmigen Ansätze (20, 21) vernäht sind, und daß der vordere Zwickeinschlag (9) des Schaftes (1) um den Spitzenbereich der Brandsohle (2) herumgeschlagen und an diese angeklebt ist.

2. Oberschuh nach Anspruch 1,

dadurch gekennzeichnet,

daß sich die laschenförmigen Ansätze (20, 21) vom Fersenbereich ausgehend über die Gelenk- und Ballenpartie erstrecken und in einer vorderen Querkante enden, die der hinteren Querkante des Zwickeinschlags (9; 22) benachbart ist.

3. Oberschuh nach Anspruch 1 oder 2,

dadurch gekennzeichnet,

daß im Spitzenbereich der Brandsohle (2) eine hufeisenförmige Verstärkung (36) befestigt ist.

4. Oberschuh nach einem der Ansprüche 1 bis 3,

dadurch gekennzeichnet,

daß im Spitzenbereich des Schaftes (1) eine Vorderkappe (23) befestigt und zusammen mit dem Zwickeinschlag (9; 22) an der Unterseite der ggf. verstärkten Brandsohlenspitze klebegezwickt ist.

5. Verfahren zum Herstellen eines Oberschuhs für Schuhe mit Polstersohlen, bei dem die beiden Seitenteile (11, 12) des Schaftzuschnitts an ihren hinteren Rändern (18) ggf. zusammen mit einer Fersenverstärkung (13, 14) miteinander vernäht werden und

bei dem anschließend an die unteren Ränder des Schafts (1) die Brandsohle (2) im Bereich der Ferse mit einer Kettelnäht nach Californiaart angenäht wird,

dadurch gekennzeichnet,

daß an die beiden Seitenteile (11, 12) des Schafts laschenförmige Ansätze (20, 21) angeschnitten werden, welche vor dem Einleiten des Oberschuhs mit den Rändern von seitlichen Brandsohlen-Ausschnitten (30, 31) vernäht werden,

so daß sich die Ansätze (20, 21) beim Einleiten nach innen umschlagen, und daß anschließend nach dem Aufleiten ein an der Schaftspitze angeschnittener Ansatz (22) als Zwickeinschlag (9; 22) an die Unterseite der Brandsohlenspitze angeklebt wird.

6. Verfahren nach Anspruch 5,

dadurch gekennzeichnet,

daß die Brandsohle (2) mit dem Schaft (1) bis zum klebegezwickten Spitzenbereich durch eine um den Fersenteil herumlaufende durchgehende Kettelnäht (3) vernäht wird.

7. Verfahren nach Anspruch 6,

dadurch gekennzeichnet,

daß vor dem Ankleben des Zwickeinschlags (22) an der Brandsohle (2) in der Schaftspitze eine Vorderkappe (23) einkaschiert wird.

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 5 bis 7,

dadurch gekennzeichnet,

daß an die Innenseite der Seitenteile (11, 12) des Schafts (1) vor deren Zuzammennähen Fersenkappen-Einlagen (13, 14) angeklebt werden.

Geänderte Patentanspruch 1 gemäß Regel 86(2) EPU.

1. Oberschuh für Schuhe mit Polstersohlen, bestehend aus einem Schaft und einer an den Schaftträgern befestigten Brandsohle, sowie ggf. einer Spitzen- und/oder Fersenverstärkung, wobei ein vorderer Zwickeinschlag des Schaftes um den Spitzenbereich der Brandsohle herumgeschlagen und an diese angeklebt ist und die restlichen Brandsohlenränder mit dem Schaft vernäht sind,

dadurch gekennzeichnet,

daß der Schaft (1) an seiner Unterkante zwei laschenförmige Ansätze (20, 21) und im Bereich der Schaftspitze einen Zwickeinschlag (9) aufweist und daß die Brandsohle (2) aus nahtfestem flexiblen Material besteht und im Bereich der Ballenpartie zwei seitliche Ausschnitte (30, 31) aufweist, deren Ränder mit denen der eingeschlagenen laschenförmigen Ansätze (20, 21) vernäht sind.

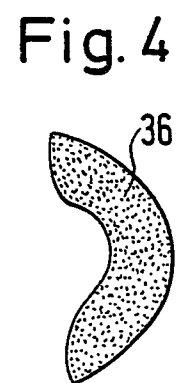
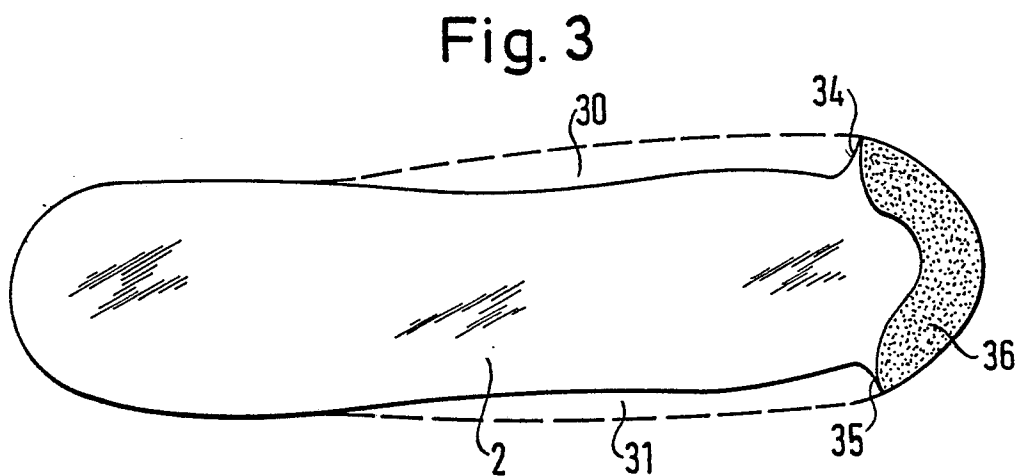
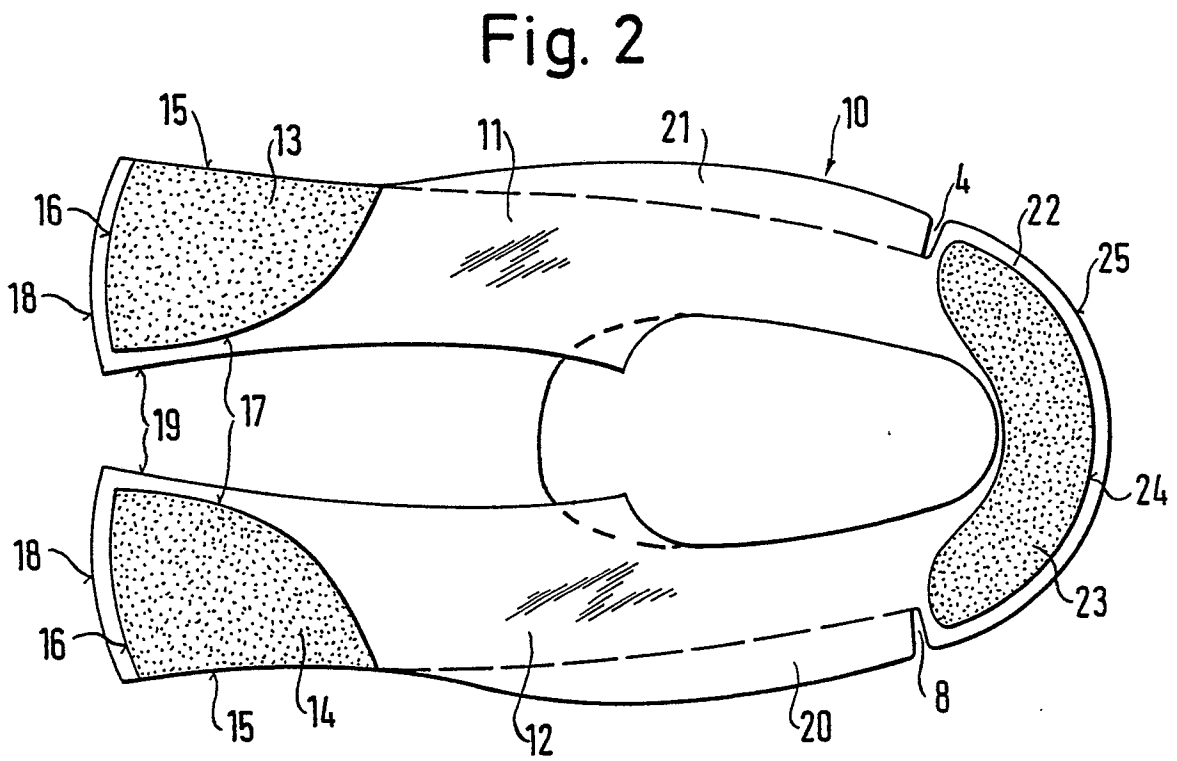
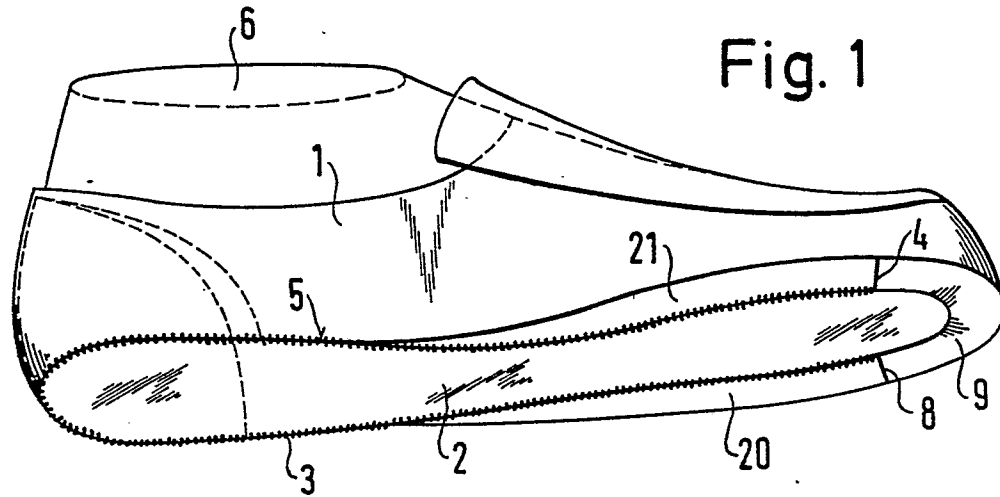


Fig. 5

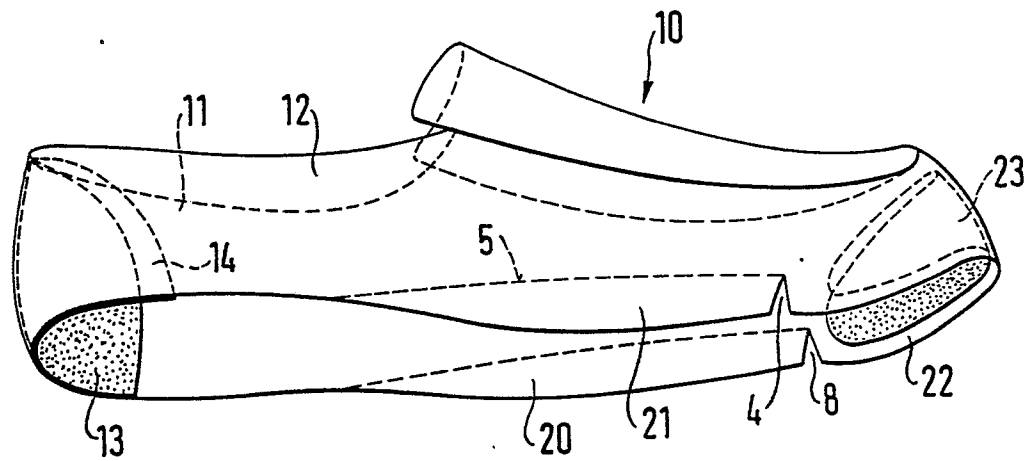
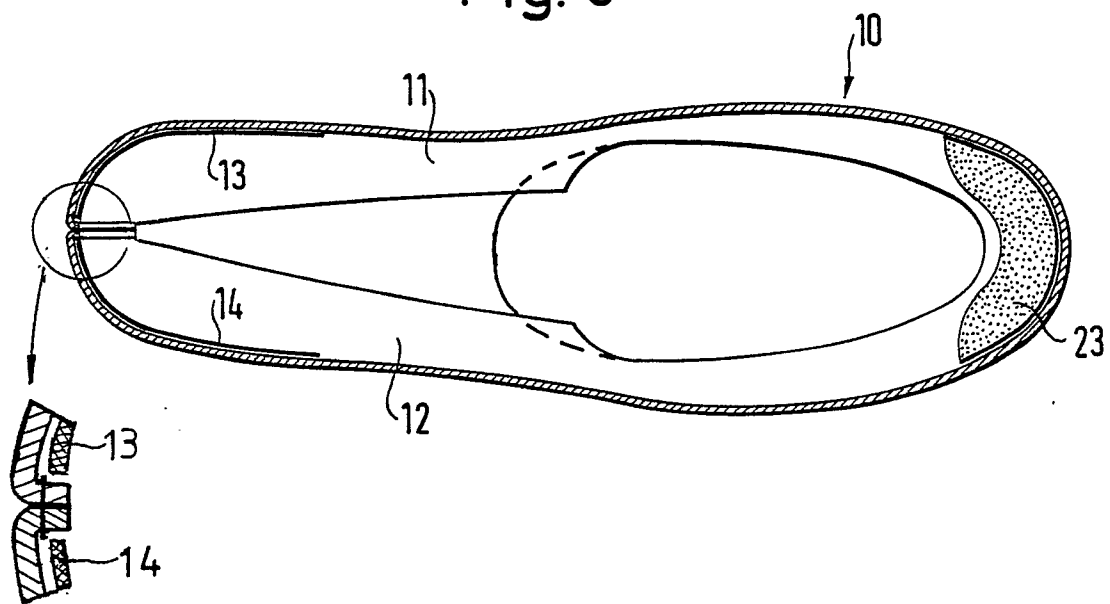


Fig. 6





EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
Y	DE-U-8 335 447 (UVEX) * Ansprüche; Figuren * ---	1-8	A 43 B 9/00
Y	DE-A-3 434 654 (BRETSCHNEIDER) * Zusammenfassung; Figuren 1-3 * ---	1-8	
A	US-A-2 414 105 (KAMBORIAN) * Figuren 1-4 * ---	1,2,5	
A	US-A-2 360 506 (MINER) * Figuren * ---	1,4,5,7 ,8	
A	EP-A-0 076 236 (SCHERING-PLOUGH) * Zusammenfassung; Seite 2, Zeilen 19-26; Figuren * ---	1,5,6	
A	US-A-3 230 559 (MAYER) * Figuren 1,2 * -----	5	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.4)
			A 43 B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 17-11-1988	Prüfer KUHN E. F. E.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
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 Patentdokument, 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	