



PATENTSCHRIFT

1244 018

Int. Cl.: A 43 b

Deutsche Kl.: 71 a - 5/00

Nummer: 1 244 018

Aktenzeichen: B 65755 VII a/71 a

Anmeldetag: 1. Februar 1962

Auslegetag: 6. Juli 1967

Ausgabetag: 4. Januar 1968

Patentschrift stimmt mit der Auslegeschrift überein

1

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen des Schuhbodens von Sportschuhen mit am Schuhboden angeordneten Beschlägen (Dornen, Stollen), die jeweils vermittels in den Schuhboden von der Fußseite her durch die Brandsohle und Laufsohle und einer gegebenenfalls vorhandenen Zwischensohle eingetriebener Einsätze gehalten sind, welche fußseitig einen vorzugsweise als Halteplatte ausgebildeten Ansatz aufweisen, wobei sich jeder Einsatz mit seiner Halteplatte auf der Fußseite der Brandsohle abstützt, sowie mit einer an das Schuhoberteil und den Schuhboden angegossenen Laufsohle.

Hierbei wurde bisher so vorgegangen, daß die Einsätze nach dem Angießen der Laufsohle vom Schuhinneren aus in den Schuhboden einschließlich Laufsohle eingetrieben wurden. Dabei ergibt sich der Nachteil, daß die im allgemeinen plattenförmig ausgebildeten Halteorgane der Einsätze auf der Fußseite der Brandsohle mehr oder weniger auftragen und dadurch schmerzhaft auf die Fußsohle des Sportlers einwirken, was zu einer erheblichen Beeinträchtigung der sportlichen Leistung führen kann. Nach der Fertigstellung des Sportschuhes kann nämlich auf die Halteplatten der Einsätze kein so hoher Druck ausgeübt werden, der diese Platten dauerhaft in die Brandsohle einpressen könnte.

Um diesen Nachteil auszuräumen, hat man die Halteplatten der Einsätze in die Laufsohle eingelagert, z. B. durch Umspritzen der Halteplatten mit der Laufsohlenmasse, so daß die Fußsohle mit den Halteplatten nicht mehr in Berührung kommt. Bei solchen Sportschuhen können die Halterungseinsätze vom Sportler nicht ausgewechselt werden, was erforderlich wird, wenn das Gewinde der Einsätze schadhafte geworden ist. Der Sportler war deshalb in solchen Fällen gezwungen, den Schuh zur Reparatur in die Fabrik einzuschicken, wo der schadhafte Einsatz herausgefräst und durch einen neuen ersetzt wurde. Eine solche Reparatur ist verhältnismäßig aufwendig. Wenn in diesem Fall die Halterungseinsätze nicht mehr durch den gesamten Schuhboden hindurchgeführt sind, dann wird überdies die Verbindung der Laufsohle mit dem Schuhoberteil beeinträchtigt. Es ergibt sich dann nämlich nicht mehr die Wirkung, die dann auftritt, wenn die Halteplatten der Einsätze auf der Fußseite der Brandsohle aufliegen und demzufolge beim Festschrauben der Beschläge die Laufsohle und die Brandsohle zwischen den Beschlägen und Halteplatten eingeklemmt werden, was den Zusammenhalt zwischen Laufsohle und Schuhoberteil fördert. Dies ist insbesondere dann

Verfahren zum Herstellen des Schuhbodens von Sportschuhen mit Beschlägen

Patentiert für:

Alfred Bente, Herzogenaurach, Gutenbergstr. 11

Als Erfinder benannt:

Alfred Bente, Herzogenaurach

2

won Wichtigkeit, wenn die Haftung der an das Schuhoberteil angegossenen Laufsohle am Schaftleder unbefriedigend ist. Wenn aber zur Förderung des Zusammenhalts zwischen Laufsohle und Schuhoberteil die Halterungseinsätze bis zur Brandsohle hindurchgeführt wurden, mußte allerdings der eingangs erwähnte Nachteil in Kauf genommen werden, daß die auf der Brandsohle liegenden Halteplatten auf die Fußsohle des Sportlers drücken. Um nun diesen Nachteil auszuräumen, ohne auf den Vorteil zu verzichten, das Zusammenwirken zwischen den Beschlägen und Halterungseinsätzen zur Verbesserung des Zusammenhalts zwischen Laufsohle und Schuhoberteil nutzbar zu machen, wird nach der Erfindung vorgeschlagen, daß bei der Herstellung von Sportschuhen mit angegossener Laufsohle die Halterungseinsätze bereits vor dem Angießen der Laufsohle von der Fußseite her durch die Brandsohle und gegebenenfalls Zwischensohle eingetrieben werden und hiernach die Fußseite der Brandsohle während des Angießens der Laufsohle unter Anwendung von Druck und Hitze derart verformt wird, daß die Halteplatten für die Abstützung der Einsätze in die Fußseite der Brandsohle unter Bildung einer ebenen Fußauftrittsfläche dauerhaft eingebettet werden. Für die erfindungsgemäße Verformung der Brandsohle können der beim Angießen der Sohle ohnehin zur Anwendung kommende Druck und die Hitze ausgenutzt werden. Die für das Verformen der Brandsohle benötigte Hitze kann von einem für das Angießen der Laufsohle beheizten Leisten auf die Brandsohle übertragen werden, indem diese gegen den Leisten angedrückt wird.

An Stelle der Halteplatte an dem in der Regel mit Innengewinde versehenem Halterungseinsatz können auch Ansätze anderer Art, z. B. flügelartige Ansätze vorgesehen werden.

Bei Anwendung des erfindungsgemäßen Verfahrens brauchen die die Halteplatten der Halterungs-

einsätze aufnehmenden Einsenkungen in der Brandsohle nicht, wie es von einer Sportschuhlaufsohle her bekannt ist, vorgebildet zu werden. Das neue Verfahren bringt überdies noch den Vorteil mit sich, daß das in der Laufsohle eingebettete Ende des Halterungseinsatzes sehr viel fester von dem Laufsohlenwerkstoff, der während des Vulkanisierens oder Spritzens vorübergehend flüssig ist, umschlossen werden kann als bei dem bekannten Verfahren, nach welchem die Halterungseinsätze nachträglich in die bereits fertige Laufsohle eingetrieben werden.

Patentansprüche:

1. Verfahren zum Herstellen des Schuhbodens von Sportschuhen mit am Schuhboden angeordneten Beschlägen (Dornen, Stollen), die jeweils vermittels in den Schuhboden von der Fußseite her durch die Brandsohle und Laufsohle und einer gegebenenfalls vorhandenen Zwischensohle eingetriebener Einsätze gehalten sind, welche fußseitig einen vorzugsweise als Halteplatte ausgebildeten Ansatz aufweisen, wobei sich jeder Einsatz

mit seiner Halteplatte auf der Fußseite der Brandsohle abstützt, sowie mit einer an das Schuhoberteil und den Schuhboden angegossenen Laufsohle, dadurch gekennzeichnet, daß die Einsätze vor dem Angießen der Laufsohle von der Fußseite her in die Brand- und gegebenenfalls Zwischensohle eingetrieben und hiernach die Fußseite der Brandsohle während des Angießens der Laufsohle unter Anwendung von Druck und Hitze derart verformt wird, daß die Halteplatten für die Abstützung der Einsätze in die Fußseite der Brandsohle unter Bildung einer ebenen Fußauftrittsfläche dauerhaft eingebettet werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Brandsohle während des Angießens der Laufsohle in bekannter Weise gegen einen beheizten Leisten angedrückt wird.

In Betracht gezogene Druckschriften:
 Deutsche Patentschrift Nr. 816 512;
 deutsche Gebrauchsmuster Nr. 1 737 733,
 1 809 034, 1 821 616;
 französische Patentschrift Nr. 1 160 020.