

(19)



**Евразийское
патентное
ведомство**

(11) **040678**

(13) **B1**

(12) **ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ЕВРАЗИЙСКОМУ ПАТЕНТУ**

(45) Дата публикации и выдачи патента

2022.07.14

(21) Номер заявки

202091875

(22) Дата подачи заявки

2019.02.05

(51) Int. Cl. *A43B 13/04* (2006.01)

A43B 13/12 (2006.01)

A43B 13/14 (2006.01)

A43B 13/22 (2006.01)

A43B 13/26 (2006.01)

A43B 9/04 (2006.01)

(54) **ПОДОШВА ДЛЯ ОБУВИ И ОБУВЬ, ОСНАЩЕННАЯ УКАЗАННОЙ ПОДОШВОЙ**

(31) **102018000002395**

(32) **2018.02.05**

(33) **IT**

(43) **2020.12.29**

(86) **PCT/IB2019/050912**

(87) **WO 2019/150344 2019.08.08**

(71)(73) Заявитель и патентовладелец:

ХЕЙВЕН'С С.Р.Л. (IT)

(72) Изобретатель:

Малламачи Вания, Старита

Сальваторе (IT)

(74) Представитель:

Харин А.В., Буре Н.Н., Стойко Г.В.

(RU)

(56) GB-A-2008926

WO-A1-2010012401

JP-A-2001299404

US-A1-2016206041

JP-A-2008006036

(57) Подошва для обуви может быть изготовлена путем соэкструзии двух типов смесей одного и того же пластикового материала, при этом первые полосы пластикового материала, имеющие светлый цвет или цвет тикового дерева, размещены параллельно и чередуются с соответствующими вторыми полосами (6a, 6b) из пластикового материала, имеющими темный цвет или черный цвет шва, используемого для герметизации палуб яхт, причем ширина указанных первых полос значительно больше, чем ширина вторых полос. Упомянутая подошва выполнена с возможностью воспроизведения визуального и тактильного эффекта тиковых мостиков и палуб яхт с тиковыми полосами, перемежающимися с черными швами, при этом цвета первой и второй полос взаимозаменяемы.

B1

040678

040678

B1

Настоящее изобретение по существу относится к подошве для обуви, предпочтительно, но не исключительно изготовленной из поливинилхлорида (ПВХ) высокой гибкости, а также к обуви, имеющей верх, пришитый или иным образом прикрепленный к указанной подошве. Поверхность подошвы из ПВХ может быть по существу плоской или неплоской; в любом случае указанная подошва сделана из двух смесей с разными цветами, которые размещены параллельно для воспроизведения эффекта тиковых палуб и яхтенных мостиков с тиковыми полосами, перемежаемыми швами. Указанные швы, которые в плоской версии образуют ходовой протектор вместе с тиковыми полосами, в неплоской версии первыми контактируют с землей, поскольку они выступают из остальной части подошвы предпочтительно примерно на 3/5 мм.

В дальнейшем термин "плоская подошва" означает подошву, поверхность которой не имеет частей, выступающих из остальной части подошвы, тогда как термин "неплоская подошва" означает подошву, поверхность которой оснащена частями, выступающими из остальной части подошвы. Другими словами, в настоящем описании термин "плоская подошва" не означает, что поверхность подошвы обязательно лежит в геометрической плоскости.

Настоящее изобретение относится к области производства обуви для мужчин, женщин и детей и, в частности, относится к подошве заниженного типа из поливинилхлорида (ПВХ) высокой гибкости, а также к обуви, имеющей верх, пришитый к указанной подошве. Настоящее изобретение также относится к соответствующему производственному способу сборки подошвы, полученной в процессе соэкструзии и состоящей из подметки, каблука и геленка, посредством пришивания и/или приклеивания верха для получения обуви в сборе.

В соответствии с существующим уровнем техники обувь известного типа состоит из верха, связанного с подошвой, которая, если предусмотрен каблук, может быть разделена на подметку, каблук и геленок, причем последний является частью подошвы, которая не касается земли при ходьбе, потому что указанный более или менее высокий каблук отделяет его от земли, при этом в верх предпочтительно вставлена стелька, обычно сделанная из натуральной или искусственной кожи, которая включает подкладку для более комфортной ходьбы.

Способ производства подошвы из пластикового материала посредством процесса литья под давлением известен из US 2016/206041. Такой тип процесса имеет следующие недостатки по сравнению с процессом соэкструзии, используемым в настоящем изобретении: повышенные производственные затраты из-за конструкции, состоящей из нескольких пресс-форм. Действительно для производства каждой подошвы согласно US 2016/206041 требуется двойная пресс-форма для каждой ступни, которую необходимо умножить на количество различных размеров, выбранных для производства каждой отдельной модели ботинка. Кроме того, при литье под давлением абсолютно невозможно получить настоящий эффект "тиковой палубы"; в лучшем случае могут быть похожи формы и цвета, но не ощущения.

Обувь с подошвой из пластикового материала, который несомненно получают посредством процесса литья под давлением с теми же ограничениями, что и описанными выше, также известна из GB 2008926.

Среди множества типов подошв, сделанных из кожи, резины или ПВХ, предназначенных для конкретных областей использования, а также для удовлетворения модных тенденций, настоящее изобретение относится к инновационной подошве, предпочтительно из ПВХ.

На рынке представлено множество видов обуви, изготовленной из разных смесей ПВХ.

В частности, подошва с шипами (или кнопками) из резины или ПВХ (очевидно, привнесенная из гольфа), была успешно запущена на рынке в начале 1990-х гг. известным брендом обуви, хорошо известна и ценится.

Однако эти ботинки имеют ряд недостатков, в том числе более низкий комфорт при ходьбе, что особенно заметно в летних моделях, характеризующихся более легкой кожей, подкладками и стельками, в результате чего в большей степени ощущаются шипы/кнопки на подошве; а также быстрый износ самих шипов/кнопок, который сопровождают известные трудности при замене шипов/кнопок или всей подошвы.

Настоящее изобретение черпает вдохновение в яхтинге и существенно отличается от любого предыдущего технического решения, улучшая при этом эргономику, комфорт при ходьбе, износостойкость материалов и деталей, из которых собирается указанный ботинок, а также внешний вид.

Основная проблема, на решение которой направлено настоящее изобретение, заключается в устранении недостатков предшествующего уровня техники.

Еще одна проблема, на решение которой направлено настоящее изобретение, заключается в создании инновационной подошвы, предпочтительно изготовленной из ПВХ, полученной посредством использования двух смесей, имеющих разные цвета, которые воспроизводят - с визуальной и тактильной точки зрения - эффект мостиков и палуб яхт с тиковыми полосами, перемежающимися с швами.

В предпочтительном варианте осуществления, описанном лишь в качестве неограничивающего примера, настоящее изобретение может быть осуществлено посредством взаимного чередования и соединения множества полос ПВХ, имеющих цвет тикового дерева, с множеством полос ПВХ, имеющих черный цвет швов, используемых для герметизации палуб яхт, причем ширина указанных полос тиково-

го дерева значительно больше, чем ширина черных полос, например в 10 раз больше.

Согласно настоящему изобретению более узкие черные полосы (т.е. те, которые соответствуют швам палуб яхт) могут также выступать относительно полос тикового цвета, с которыми они чередуются.

Кроме того, еще одна проблема, на решение которой направлено настоящее изобретение, заключается в создании инновационного способа сборки подошвы с другими компонентами обуви. В частности, речь идет о типе нити, используемой для сшивания "сквозным" или просто "декоративным" способом с использованием вошеной нити Duneema® по аналогии с миром парусного спорта; указанный материал отличается большей жесткостью, чем сталь, и поэтому является чрезвычайно прочным, но в то же время пластичным, как вошенная нить из нейлона®, обычно используемая для производства обуви. Кроме того, использование указанного материала может придать ботинку в целом особый, высокий стандарт качества конструкции.

Последняя, но не менее важная проблема заключается в раскрытии изобретения, которое является конструктивно простым, имеет приемлемые производственные затраты и может быть получено с помощью обычных и известных систем.

Дополнительные признаки и преимущества настоящего изобретения станут ясны из следующего подробного описания некоторых предпочтительных вариантов осуществления подошвы или частей подошвы, включая подметку, каблук и голенище, которые схематически показаны в качестве неограничивающего примера на прилагаемых чертежах, где

на фиг. 1 показан вид снизу подошвы согласно изобретению, в которой черные швы могут выступать или не выступать из поверхности остальной части подошвы тикового цвета;

на фиг. 2 схематично показан вид снизу в перспективе первого варианта осуществления подошвы, снабженной швами (6a), выступающими из остальной части подошвы;

фиг. 3 представляет собой вид сбоку в перспективе второго варианта осуществления подошвы, в котором швы (6b) не выступают относительно полос тикового цвета;

фиг. 4 представляет собой вид сбоку подошвы на фиг. 2;

на фиг. 5 показан вид снизу варианта подошвы на фиг. 1 и 2, которая в этом случае предварительно перфорирована для наличия ниточного шва вошеной нитью Duneema®;

фиг. 6 представляет собой вид снизу в перспективе третьего варианта осуществления изобретения, в котором подошва представляет собой бесшовную подошву с выступающими ПВХ швами (6a), которые также продолжаются на задней вертикальной части каблука;

фиг. 7 представляет собой вид сзади третьего варианта осуществления с фиг. 6, в котором швы и часть тикового цвета продолжаются на заднике над каблуком.

В нижеследующем описании отдельные признаки, приведенные в отношении конкретных примеров, также могут быть заменены другими различными признаками, присутствующими в других примерных вариантах осуществления.

Со ссылкой на фигуры выше вид снизу на фиг. 1 соответствует как первому, так и второму вариантам осуществления подошвы согласно настоящему изобретению, которые могут использоваться для создания обуви классического типа для мужчин, женщин и детей (фиг. 1-5).

Подошвы в соответствии с настоящим изобретением предпочтительно, но не исключительно изготовлены из пластикового материала, такого как поливинилхлорид (ПВХ), из двух смесей, имеющих разные цвета, которые воспроизводят эффект тиковых мостиков и палуб яхт с тиковыми полосами, чередующимися с черными швами (6a и 6b). В качестве неограничивающего примера ширина каждой ПВХ полосы цвета тикового дерева может быть от 8 до 12 раз (предпочтительно в 10 раз) больше, чем ширина соседней ПВХ полосы (6a, 6b) черного шва, используемого для герметизации палуб яхт.

В ее "плоской" версии, в которой швы 6b не выступают из остальной части подошвы (фиг. 1 и 3) и которая предпочтительно подходит для производства обуви классического типа, конструкция включает сборку каблука (3) и подметки (1), оставляя геленок (2) свободным.

На фиг. 4 и 5 показан вариант осуществления изобретения, в котором сборка подошвы, снабженной тиковыми и шовными полосами, с кожаной стелькой (5) и верхом (4) осуществляется посредством ниточного шва (9) между верхом и подошвой, осуществленного в соответствии с технологией Goodyear, Blake/Rapid или Norwegian с использованием вошеной нити (10) Duneema® подходящего размера.

В ее "неплоской" версии, в которой выступают швы 6a, подошва из ПВХ, изображенная на фиг. 2 и 4, отличается от предыдущей "плоской" версии тем, что в этом случае толщина шовных полос 6a больше, чем у тиковых полос, с выступанием при этом из остальной части подошвы в виде точки наибольшего сцепления при ходьбе. Предпочтительно указанное выступание составляет 3/5 миллиметра, что способствует не только приятному визуальному эффекту обуви в целом, но также превосходному сцеплению протектора.

Третий вариант осуществления (фиг. 6 и 7) изобретения используется для сборки кроссовок. В этом третьем варианте осуществления подошва из ПВХ, которая может быть "плоской" или "неплоской", имеет бесшовную форму без разрывов между каблуком (3), подметкой (1) и геленком (2): таким образом, она

образует ходовой протектор целиком.

В этом третьем варианте осуществления шов (6a или 6b) может также подниматься в область (12) задника, как показано на фиг. 7, или заканчиваться в области (13) каблука, как показано на фиг. 6.

Очевидно, что описанное здесь изобретение решает все поставленные проблемы. Действительно конструкция подошвы в соответствии с изобретением в дополнение к тому, что изготовлена из нового материала (различных смесей ПВХ), определено, более удобна и эргономична, поскольку обеспечивает множество преимуществ с точки зрения большей устойчивости шага и сцепления с поверхностью протектора, особенно в версии с выступающим швом 6a, совпадающим с направлением ходьбы.

Кроме того, как в версии с "плоской" подошвой, так и в версии с выступающими ПВХ швами (6a), износ заявленного в настоящем изобретении решения меньше, чем у известных решений. Действительно, если соэкструзия подошвы совпадает с продольным направлением швов, представляющих ходовую опору "на дороге", поперечное трение является незначительным, что обеспечивает более долгий "срок службы" подошвы и обуви.

Изобретение следует понимать, как допускающее множество изменений и вариаций, которые функционально и технически эквивалентны и все попадают в объем защиты одной и той же концепции изобретения.

Понятно, что признаки, описанные для одного варианта осуществления изобретения, могут также присутствовать в других вариантах осуществления без ограничения реализации и объема самого изобретения.

Возможные цифровые обозначения и размеры следует рассматривать как указанные исключительно для целей иллюстрации настоящего описания, и они могут быть изменены в соответствии с конструктивными требованиями к подошве.

Также понятно, что признаки, описанные и идентифицируемые такими выражениями, как "тиковый цвет" и "черный шов", представлены в данном документе в качестве неограничивающего примера и относятся только к одной из возможных комбинаций цветов, характеризующих конструкцию подошвы и обуви в сборе, для которой может быть адаптирована любая комбинация ее составляющих компонентов.

Таким образом, цвета более широких и более узких полос (6a, 6b) могут отличаться от вышеописанных цветов или могут быть взаимно заменены без выхода за рамки объема защиты прилагаемой формулы изобретения. Например, возможная модификация изобретения может включать в себя полосы из ПВХ, которые, вместо того чтобы располагаться продольно в направлении носок-каблук, расположены перпендикулярно к этому направлению или наклонно к нему в любом направлении, например под углом 45°, но не ограничиваясь этим углом.

Кроме того, хотя предпочтительным материалом для подошвы является ПВХ, подошва в соответствии с настоящим изобретением также может быть изготовлена из других пластиковых материалов без изменения ее преимуществ или функциональности.

Наконец, все детали конструкции могут быть заменены технически эквивалентными элементами. Используемые на практике материалы, а также условные формы и размеры могут быть любыми в соответствии с требованиями без выхода за рамки последующей формулы изобретения.

Перечень цифровых обозначений.

- 1 - Подметка;
- 2 - геленок;
- 3 - каблук;
- 4 - верх;
- 5 - стелька;
- 6a - вторые выступающие полосы (швы);
- 6b - вторые невыступающие полосы (швы);
- 9 - ниточный шов между верхом и подошвой;
- 10 - вощеная Duponeta®.

ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ

1. Способ изготовления подошвы для обуви из пластикового материала, отличающийся тем, что указанный способ представляет собой процесс соэкструзии, включающий этап соэкструзии, в котором два типа смесей одного и того же пластикового материала соэкструдировывают одновременно,

при этом первые полосы пластикового материала, имеющие светлый цвет или цвет тикового дерева, соэкструдировывают параллельно и чередуют с соответствующими вторыми полосами (6a, 6b) пластикового материала, имеющими темный цвет,

причем ширина указанных первых полос значительно больше, чем у вторых полос,

причем цвета первых и вторых полос, соэкструдировываемых на указанном этапе соэкструзии взаимозаменяемы.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что толщина упомянутых соэкструдировываемых вторых черных полос, или швов (6a), больше, чем у соэкструдировываемых первых полос тикового цвета, так чтобы высту-

пять из остальной части подошвы с обеспечением тем самым большего сцепления при ходьбе.

3. Способ по одному из предшествующих пунктов, отличающийся тем, что изготавливаемая подошва содержит каблук (3), подметку (1) и геленок (2).

4. Способ по одному из пп.1 или 2, отличающийся тем, что изготавливаемая подошва выполнена с возможностью полного покрытия стопы без различий между каблуком (3), подметкой (1) и геленком (2) с получением тем самым цельной подошвы, образующей ходовой протектор.

5. Способ по п.4, отличающийся тем, что указанные соэкструдруемые вторые полосы (6а, 6б) изготавливаемой подошвы, образующие шов, также расположены на области каблука.

6. Способ по п.5, отличающийся тем, что упомянутые соэкструдруемые вторые полосы (6а, 6б) изготавливаемой подошвы также расположены в области задника над каблуком.

7. Способ по одному из предшествующих пунктов, отличающийся тем, что указанные соэкструдруемые взаимно чередующиеся первые полосы и вторые полосы (6а, 6б) изготавливаемой подошвы ориентированы продольно в направлении носок-каблук.

8. Способ по п.7, отличающийся тем, что изготавливаемая подошва также расположена на задней вертикальной части каблука.

9. Способ по п.8, отличающийся тем, что изготавливаемая подошва также расположена на задней вертикальной части задника.

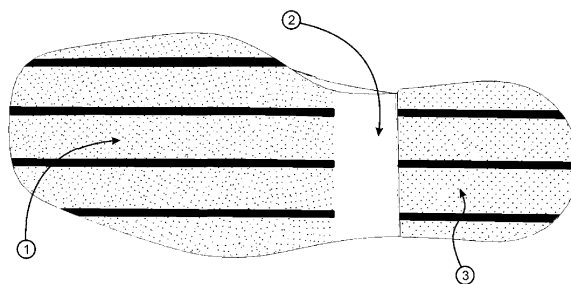
10. Способ по одному из пп.1-6, отличающийся тем, что указанные соэкструдруемые взаимно чередующиеся первые полосы и вторые полосы (6а, 6б) изготавливаемой подошвы ориентированы перпендикулярно направлению носок-каблук.

11. Способ по одному из пп.1-6, отличающийся тем, что указанные соэкструдруемые взаимно чередующиеся первые полосы и вторые полосы (6а, 6б) изготавливаемой подошвы ориентированы наклонно к направлению носок-каблук.

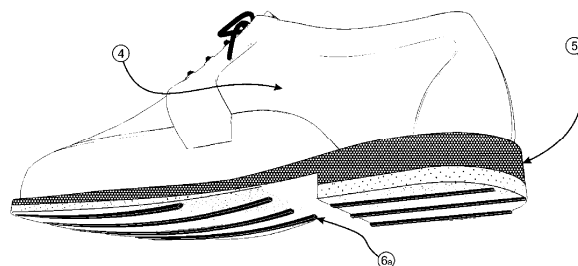
12. Способ по одному из предшествующих пунктов, отличающийся тем, что ширина указанных соэкструдруемых первых полос изготавливаемой подошвы в 8-12 раз больше, чем у вторых полос (6а, 6б), предпочтительно примерно в 10 раз больше.

13. Способ по одному из предшествующих пунктов, отличающийся тем, что соэкструдруемый пластиковый материал указанных первых и вторых полос представляет собой ПВХ, соответственно, из двух смесей разного цвета.

14. Способ по одному из предшествующих пунктов, отличающийся тем, что включает этап сборки для изготовления обуви посредством пришивания верха (4) к подошве, изготавливаемой из пластикового материала или ПВХ, что относится к типу, который может быть получен по технологии Goodyear, Blake/Rapid, Norwegian с использованием вошеной нити Dyneema® подходящего размера.

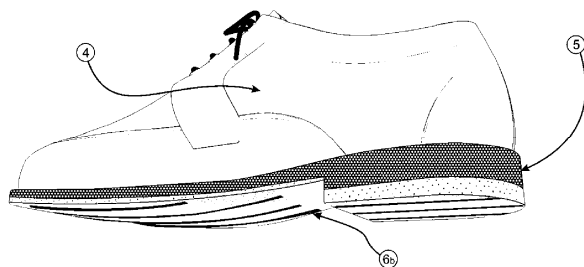


Фиг. 1

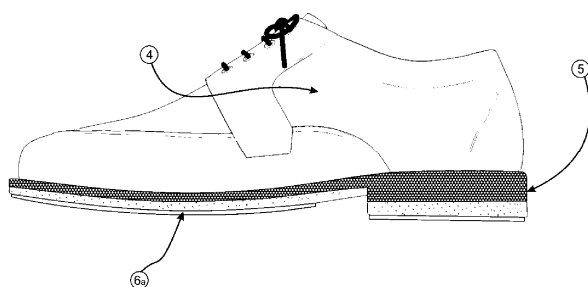


Фиг. 2

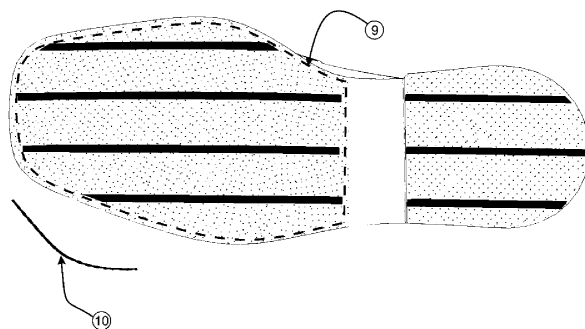
040678



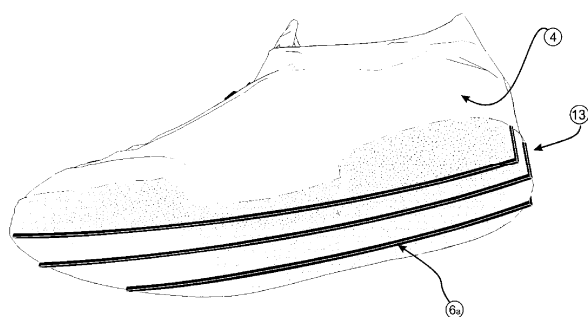
Фиг. 3



Фиг. 4

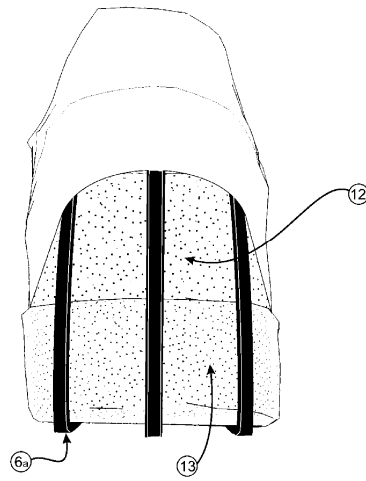


Фиг. 5



Фиг. 6

040678



Фиг. 7