



(12) FASCICULE DE BREVET

- (11) N° de publication : **MA 32873 B1** (51) Cl. internationale : **A43B 1/00; A43B 3/00**
- (43) Date de publication : **01.12.2011**

-
- (21) N° Dépôt : **33788**
- (22) Date de Dépôt : **20.04.2011**
- (30) Données de Priorité : **22.04.2010 US 12/764976**
- (71) Demandeur(s) : **CHEN MING-TE, No. 2, LANE 334, SAN-FON ROAD, FON CHOU CITY TAICHUNG HSIEN, TAIWAN (CN)**
- (72) Inventeur(s) : **Chen Ming-Te**
- (74) Mandataire : **ABU-GHAZALEH INTELLECTUAL PROPERTY (TMP AGENTS)**

-
- (54) Titre : **PROCEDE POUR FABRIQUER UNE CHAUSSURE**
- (57) Abrégé : Une chaussure, y compris un appareil pour relier l'empeigne et la semelle extérieure de la chaussure, est divulgué. Inclus est l'utilisation d'une vamp, comprenant une empeigne latérale et une empeigne en bas, un appareil de support de connexion, comportant un premier plan englobant l'empeigne latérale, un deuxième plan relié au premier plan et s'étendant vers l'extérieur, un troisième plan relié à la seconde avion et s'étendant vers le bas et un quatrième avion connecté au troisième plan et vers l'intérieur l'extension, dans laquelle le deuxième avion comporte une pluralité de trous: une semelle et d'enfermer l'appareil moyen de raccordement et la claque en bas, où matériau formant la semelle remplit tout écart entre les quatrième avion de l'appareil de support de raccordement et l'empeigne en bas, et les trous dans le deuxième plan du milieu de raccordement.

طريقة لتصنيع أحذية

الوصف المختصر

يقدم الاختراع الحالى طريقة لتقوية اتصال وجه الحذاء بالنعل الخارجى، وتتضمن: وجه حذاء يشتمل على وجه حذاء جانبى ووجه حذاء سفلى؛ عضو اتصال متوسط يشتمل على جزء أول يغلف وجه الحذاء الجانبى، جزء ثانى يمتد عمودياً من الجزء السفلى من خارج الجزء الأول، سطح مستوٍ ثالث يمتد عمودياً من داخل الجزء السفلى للجزء الأول، متصل خارجياً بعضو الاتصال المتوسط ووجه الحذاء الجانبى. يشتمل الجزء الثانى على ثقب تكون محاورها عمودياً على وجه الحذاء السفلى. المادة التى تكون النعل الخارجى تملأ الفجوة بين الجزء الثالث ووجه الحذاء السفلى، والثقب.

العنوان

طريقة لتصنيع الأحذية

الوصف الكامل

32873 11 DEC 2011

خلفية الاختراع الحالي

مجال الاختراع

هذا الاختراع هو طلب استمرار جزئى لطلب البراءة السابق لمقدم الطلب
11/554.564، المودع فى 30 أكتوبر 2006.

وصف الفن ذو الصلة

بالإشارة إلى شكل 1، يوضح طريقة تقليدية لتصنيع الأحذية، تتضمن وجه حذاء
110، عضو اتصال متوسط 120 يتضمن العديد من الثقوب 140، ونعل خارجى 130. يتم
استخدام عضو الاتصال المتوسط 120 ليتم تخييطه على وجه الحذاء 110 ويحيط بالجزء
السفلى لوجه الحذاء 110. يتم وضع وجه الحذاء 110 وعضو الاتصال المتوسط 120 فى
قالب، ثم يتم صب المطاط المنصهر فى القالب للاتصال التام بالنعل الخارجى 130. يتم ملء
الثقوب 140 فى عضو الاتصال المتوسط 120 بالمطاط لتشكيل اتصال محكم بين وجه الحذاء
110 والنعل الخارجى 130. لكن قوة الاتصال لا تكون قوية بدرجة كافية بين وجه الحذاء
110 والنعل الخارجى 130 لأن الثقوب 140 توضع فى نفس الاتجاه وتوضع على الجدار
المحيطى لوجه الحذاء 110، وهذه قد توفر قوة اتصال محدودة فقط بين وجه الحذاء 110
والنعل الخارجى 130.

تصف براءة الاختراع الأمريكية 6.647.644 عضو سير متصل بين وجه الحذاء
والنعل الخارجى، على الرغم من أن عضو السير يتضمن جزء خارجى وحافة داخلية، لا
يتضمن عضو السير ثقوب للسماح لمادة النعل الخارجى للحشو به.

Q

لهذا، هناك حاجة لتوفير حل لتحسين قوة الاتصال بين وجه الحذاء 110 والنعل الخارجي 130.

ملخص الاختراع الحالي

هدف الاختراع الحالي هو توفير طريقة لتقوية الاتصال بين وجه الحذاء والنعل الخارجي، وتشتمل الطريقة على:

وجه حذاء يشتمل على وجه حذاء جانبي ووجه حذاء سفلي؛

عضو اتصال متوسط يشتمل على جزء أول، جزء ثاني يمتد عمودياً وللخارج من جزء سفلي من خارج الجزء الأول، جزء ثالث يمتد للداخل من الجزء السفلي من داخل الجزء الأول، يتم تخطيط الجزء الأول مع الجزء الخارجي من وجه الحذاء الجانبي، عديد من الثقوب محددة خلال الجزء الثاني ومحاور الثقوب تكون عمودية على وجه الحذاء السفلي، فجوة محددة بين الجزء الثالث والجانب السفلي لوجه الحذاء السفلي، و

نعل خارجي يحيط بعضو الاتصال المتوسط ووجه الحذاء السفلي، مادة تكون النعل الخارجي تملأ الثقوب والفجوة.

ميزة واحدة أو جزء أو كل من مزايا وخواص الاختراع هذه وغيرها ستصبح واضحة بسهولة لهؤلاء الخبراء في هذا المجال من الوصف التالي حيث تم عرض ووصف تجسيم مفضل لهذا الاختراع، ببساطة عن طريق توضيح أفضل الطرق المناسبة لتنفيذ الاختراع. وكما سيدرك، فإن الاختراع قابل لتجسيمات مختلفة، وتفصيله المختلفة قابله لتعديلات في كل الجوانب المختلفة، الواضحة بدون الحيود عن الاختراع. وعليه، سيتم اعتبار الرسومات والوصف كتوضيحية في طبيعتها وليست تقييدية.

الوصف المختصر للرسومات

شكل 1 يوضح طريقة تقليدية لتصنيع الأحذية؛

شكل 2 يوضح تجسيم للاختراع الحالي؛

شكل 3 يوضح المقطع العرضي للاختراع الحالي؛

شكل 1-3 يوضح المادة تملأ ثقوب وشقوق الأحذية، و

شكل 4 يوضح المنظر الجانبي للأحذية

الوصف التفصيلي للتجسيم المفضل

في تجسيم، بالإشارة إلى شكل 2، تشتمل الأحذية على وجه الحذاء 200 يتضمن وجه حذاء جانبي 210 ووجه حذاء سفلي 220، عضو اتصال متوسط 230، ونعل خارجي 240. يتضمن عضو الاتصال المتوسط 230 جزء أول 231 والذي يستخدم ليتم تخطيطه على الجزء السفلي من وجه الحذاء الجانبي 210 ليحيط بوجه الحذاء 200. جزء ثاني 232 يمتد عمودياً وللخارج من الجزء السفلي من خارج الجزء الأول 231. مجموعة من الثقوب 235 محددة خلال السطح المستوى الثاني 232. جزء ثالث 234 يمتد للداخل من الجزء السفلي من داخل الجزء الأول 231. محاور الثقوب 233 تكون عمودية على وجه الحذاء السفلي 220. يتضمن الجزء الثاني 232 مجموعة من الشقوق 235 محددة في الجزء الخارجي والسفلي منه وتتصل الشقوق 235 مع الثقوب 233 على التوالي. يشتمل الجزء الثالث 234 على مجموعة من أجسام بأسنان منشار ومسافات يتم تحديدها بين الأجسام بأسنان المنشار. فجوة يتم تحديدها بين الجزء الثالث 234 والجانب السفلي من وجه الحذاء السفلي 220.

يتم وضع وجه الحذاء 200 وعضو الاتصال المتوسط 230 في قالب (غير موضح). مادة، مثل المطاط، يتم صهرها وصبها في القالب لاتصال النعل الخارجي 240 ووجه الحذاء 200 بشكل صحيح. تملأ المادة الثقوب 235 في الجزء الثاني 232، الفجوة بين وجه الحذاء السفلي 220 والجزء الثالث 234، والمسافات بين الأجسام بأسنان المنشار للجزء الثالث 234 لتقوية الاتصال بين النعل الخارجي 240 ووجه الحذاء 200 بشكل صحيح.

بالإشارة إلى شكل 3، يوضح المقطع العرضي للحذاء، حيث يتم كشف الجزء الأول 231 جزئياً بين النعل الخارجي 240 ووجه الحذاء الجانبي 210، ويكون الجزء الثاني 232 عمودياً فعلياً على النعل الخارجي 240 ويكون الجزء الثالث 234 موازياً فعلياً للنعل الخارجي 240. تملأ المادة الثقوب 233 والشقوق 235 كما هو موضح. يتم توجيه الثقوب 233 والشقوق 235 في اتجاهين مختلفين لكي يمكن وصل النعل الخارجي 240 ووجه الحذاء

200 بإحكام عن طريق استخدام عضو الاتصال المتوسط 230. شكل 4 يوضح المنظر الجانبي للحداء.

بالإشارة إلى شكل 3-1، يتم توجيه الثقوب 233 بحيث تكون محاور الثقوب 235 عمودية على النعل الخارجى 240 وتمتد الشقوق 235 جانبياً بالنسبة للجزء الأول 231. محاور الشقوق 235 تكون عمودية فعلياً على محاور الثقوب 233. لهذا، تتصل المادة فى الثقوب 233 والشقوق 235 بوجه الحداء 200 والنعل الخارجى 240 فى اتجاهين وموضعين مختلفين. بعبارة أخرى، تقع المادة فى الثقوب 233 والمادة فى الشقوق 235 فى مستويين وموضعين مختلفين، يوفر هذا اتجاهات مختلفة لقوى الاتصال بين وجه الحداء 200 والنعل الخارجى 240. يمكن للترتيب المحدد تحقيق اتصال أفضل بكثير بين وجه الحداء 200 والنعل الخارجى 240 عند المقارنة بالمنتجات المعروفة فى السوق.

أحد الخبراء فى المجال سيفهم أن تجسيم الاختراع الحالى كما هو موضح فى الرسومات وموصوف سابقاً تمثلى فقط ولا يقصد به الحد.

تم عرض الوصف السابق للتجسيم المفضل للاختراع الحالى لأغراض التوضيح والوصف. وليس المقصود منه أن يكون شامل أو يحد من الاختراع بالشكل المحدد أو بالتجسيمات التمثيلية الموصوفة. وبناء عليه، يجب اعتبار الوصف السابق كتوضيح وليس تقييدى. بوضوح، تعديلات وتغييرات عديدة ستكون واضحة للممارسين الخبراء فى المجال. يتم اختيار التجسيمات ووصفها لأفضل شرح لمبادئ الاختراع ولأفضل طريقة لتطبيقه العملى، وبالتالي لتمكين الأشخاص الخبراء فى المجال من فهم الاختراع بتجسيمات مختلفة وتعديلات مختلفة كما يكون مناسب للاستخدام الخاص أو التنفيذ المتوقع. والمقصود أن يتم تحديد نطاق الاختراع بعناصر الحماية المحلقة به ومكافئاتها والتي بها كل المصطلحات تكون مقصودة بمعناها المقبولة الواسع ما لم يشار إلى غير ذلك. يجب إدراك أنه يمكن إجراء التغييرات فى التجسيمات الموصوفة بواسطة الأشخاص الخبراء فى المجال بدون الحيود عن نطاق الاختراع الحالى كما هو محدد بواسطة عناصر الحماية التالية. علاوة على ذلك، لا يقصد بعنصر ومكون فى الوصف الحالى تخصيصهم بشكل عام بغض النظر عن سواء ما إذا كان العنصر أو المكون مذكور صراحة فى عناصر الحماية التالية.

عناصر الحماية:

1. حذاء يشتمل على:

وجه حذاء يشتمل على وجه حذاء جانبي ووجه حذاء سفلي؛

عضو اتصال متوسط يشتمل على جزء أول، جزء ثاني يمتد عمودياً وللخارج من جزء سفلي من خارج الجزء الأول، جزء ثالث يمتد للداخل من الجزء السفلي من داخل الجزء الأول، يتم تخييط الجزء الأول مع خارج وجه الحذاء الجانبي، مجموعة من الثقوب محددة خلال الجزء الثاني ومحاور الثقوب تكون عمودية على وجه الحذاء السفلي، فجوة محددة بين الجزء الثالث والجانب السفلي من وجه الحذاء السفلي، و

نعل خارجي يحيط بعضو الاتصال المتوسط ووجه الحذاء السفلي، مادة تكون النعل الخارجي تملأ الثقوب والفجوة.

2. الحذاء كما هو مذكور في عنصر 1، حيث يشتمل الجزء الثالث على العديد من أجسام بأسنان منشار ومسافات محددة بين الأجسام التي بها أسنان المنشار.
3. الحذاء كما هو مذكور في عنصر 1، حيث يتضمن الجزء الثاني العديد من شقوق محددة في الجزء الخارجي والسفلي منه وتتصل الشقوق بالثقوب على التوالي.
4. الحذاء كما هو مذكور في عنصر 3، حيث تكون محاور الشقوق عمودية فعلياً على محاور الثقوب.

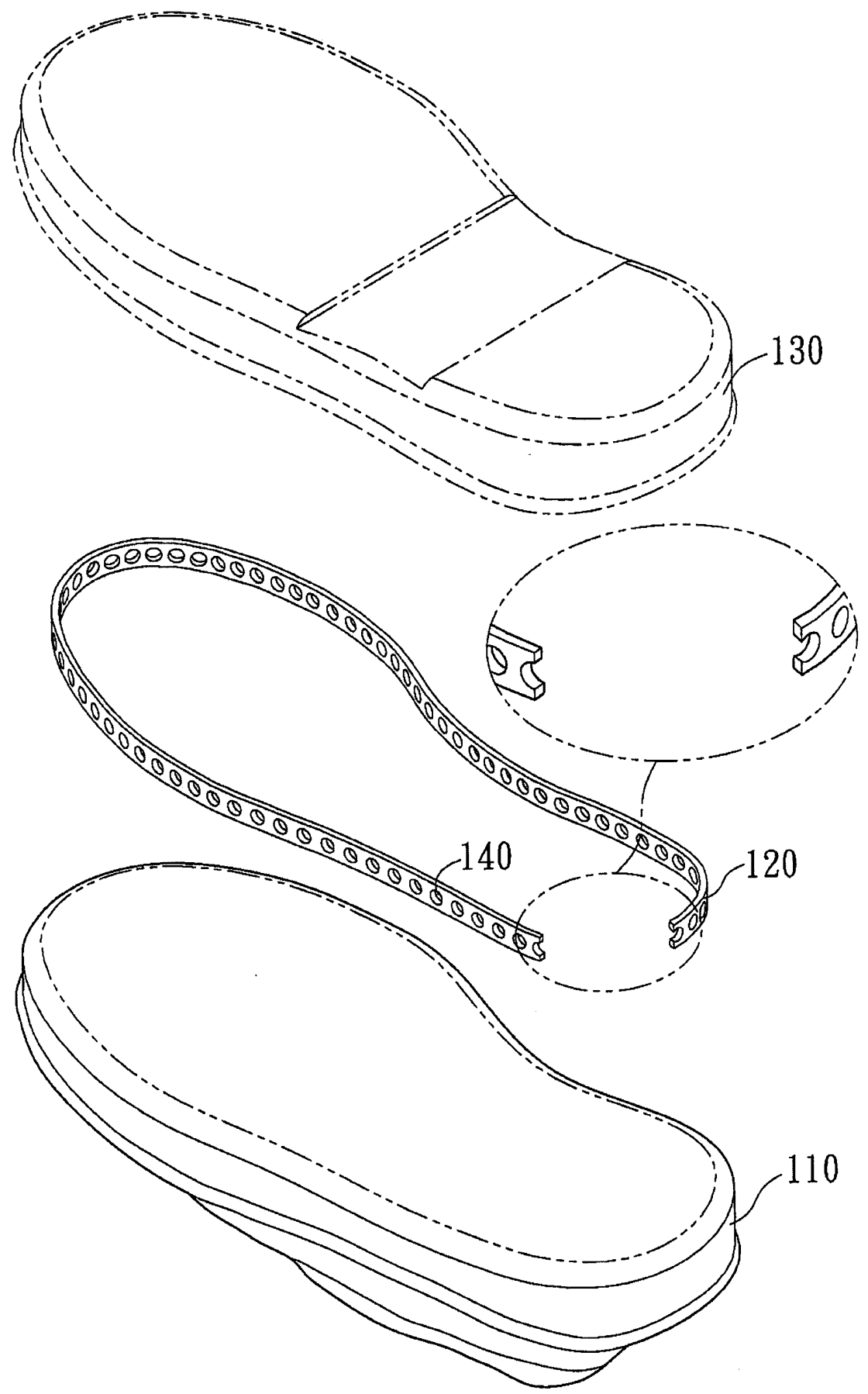


FIG. 1
Prior Art

2

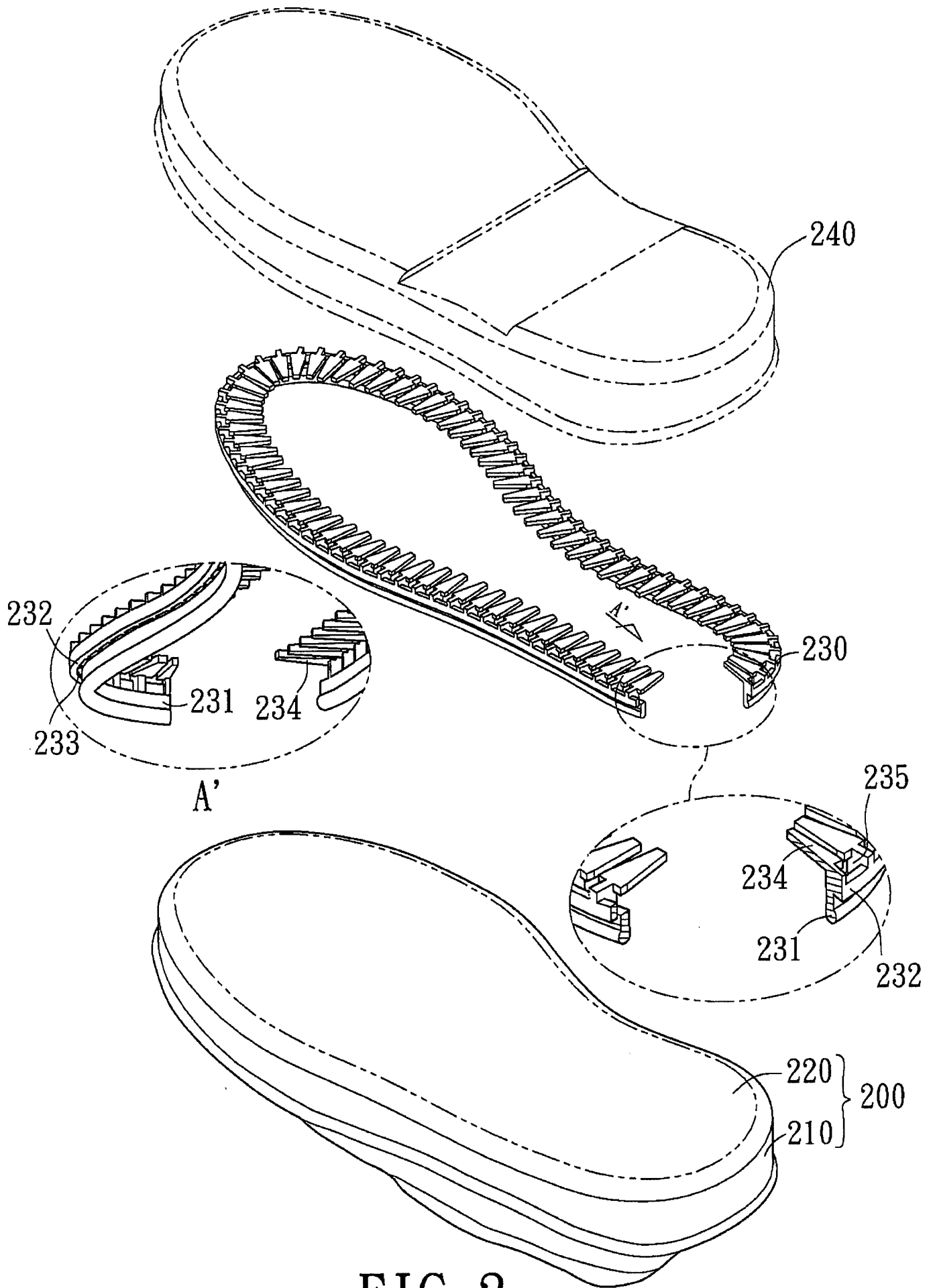


FIG. 2

Q

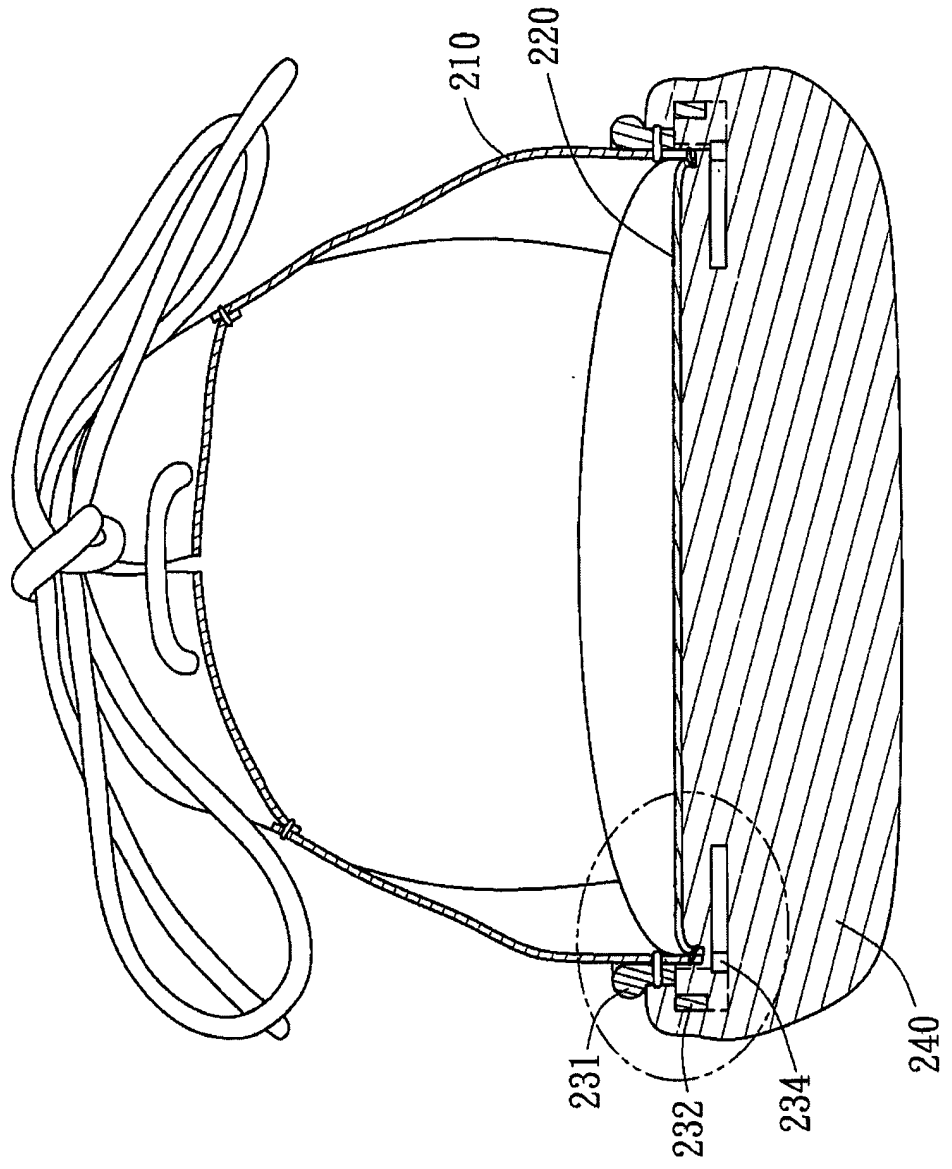


FIG. 3

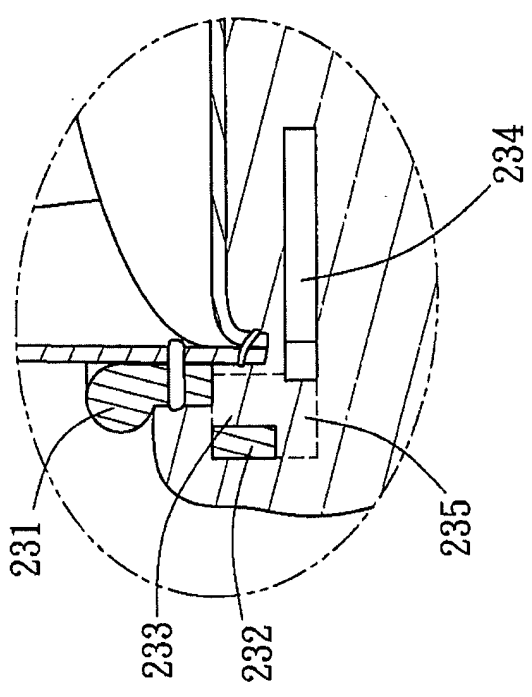


FIG. 3-1

2

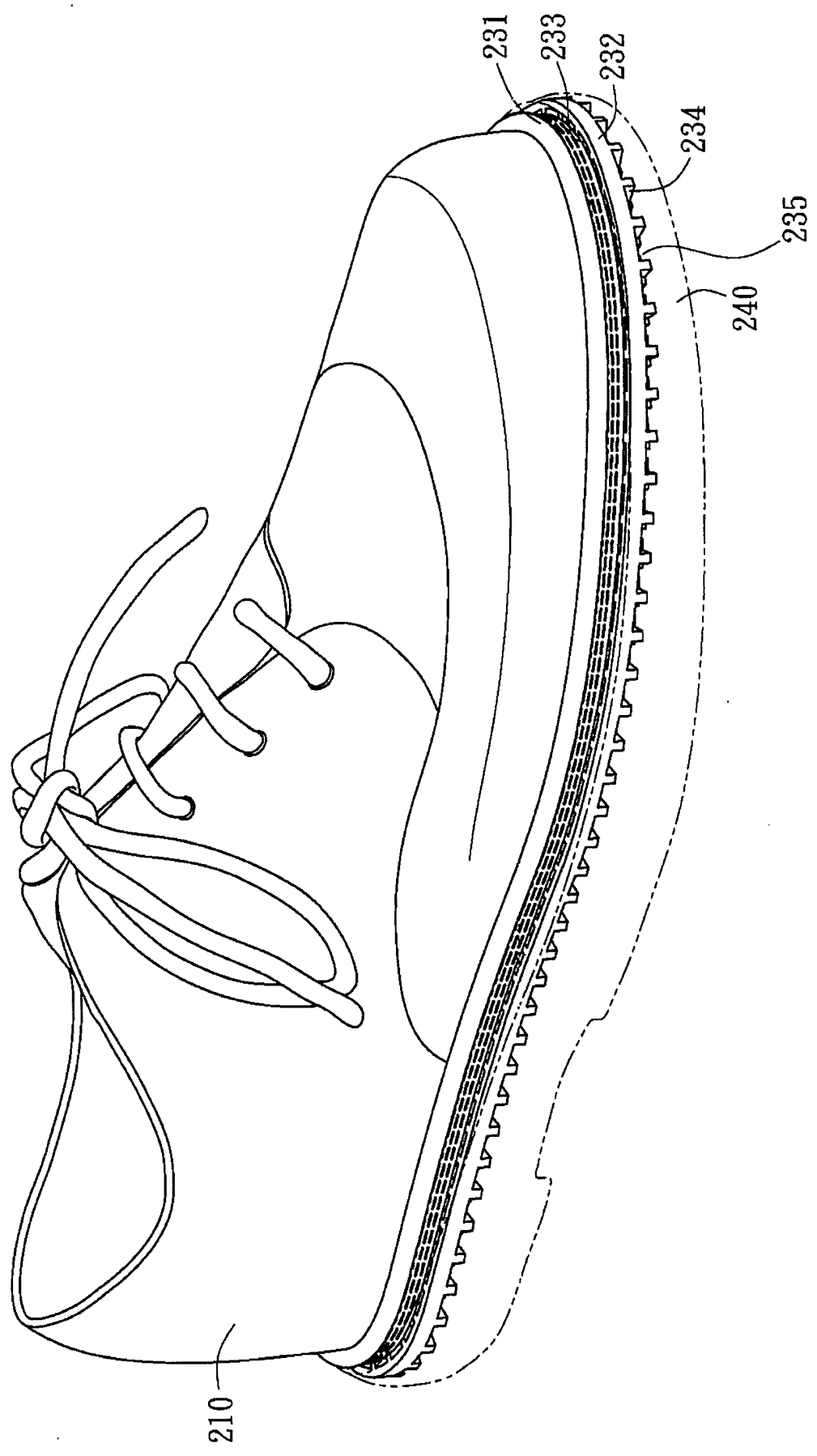


FIG. 4

2