

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :

(A n'utiliser que pour les
commandes de reproduction).

2 505 624

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

(21) **N° 82 08519**

(54) Botte, en particulier, botte d'équitation.

(51) Classification internationale (Int. Cl.³). A 43 B 3/02, 3/26.

(22) Date de dépôt..... 14 mai 1982.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée : RFA, 14 mai 1981, n° G 81 14 169; Autriche, 17 décembre 1981, n° A 5427/81.

(41) Date de la mise à la disposition du
public de la demande B.O.P.I. — « Listes » n° 46 du 19-11-1982.

(71) Déposant : FIRMA MAPA GMBH GUMMI- UND PLASTIKWERKE, résidant en RFA.

(72) Invention de : Lutz Kesselring.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Cabinet Netter,
40, rue Vignon, 75009 Paris.

Botte , en particulier botte d'équitation

L'invention concerne une botte, en particulier une botte d'équitation avec tige.

L'invention se réfère avec un avantage particulier à une botte, 5 en particulier une botte d'équitation, dont la tige consiste en une couche externe et une couche interne (peau externe et doublure) qui sont reliées entre elles dans la zone du bord supérieur de botte.

10 La tige dans le cas d'une exécution monocouche, le cas échéant doublée, ou bien la couche externe, peut consister en cuir ou en matière plastique. L'utilisation préférée de l'invention réside dans une botte avec une peau externe en matière plastique. La doublure consiste habituellement en une couche 15 textile, mais qui dans des bottes d'équitation, est remplacée souvent dans la zone supérieure par une garniture en cuir.

Les couches externe et interne, dans des bottes d'équitation connues, en particulier des bottes présentant une couche 20 externe en matière plastique, sont reliées en haut par une couture.

En particulier, les bottes d'équitation doivent, dans la plus

grande mesure possible, être adaptées à la longueur de jambe de l'utilisateur. Ici il est à tenir compte du fait qu'une tige trop courte pénètre sous la selle, de sorte que le cavalier peut être gêné. En outre, une longueur de tige non adaptée conduit à un aspect disgracieux.

Il faut tenir compte ici du fait qu'en particulier des bottes d'équitation à couche externe en matière plastique sont fabriquées mécaniquement en très grand nombre et, en outre, 10 que différentes personnes avec par exemple les mêmes grandeurs de pieds et les mêmes périmètres de mollets peuvent avoir des longueurs de jambes différentes.

L'invention a pour but de fournir une botte du type mentionné 15 au début de telle manière qu'elle puisse être portée en étant adaptée de manière relativement facile pour toute longueur de jambe.

Ce problème est résolu selon l'invention grâce au fait que la 20 tige présente, à distance du bord supérieur, au moins une déformation superficielle de forme linéaire (désignée ci-après en tant que ligne de déformation) le long de laquelle la tige de botte peut être découpée.

25 De cette manière, le porteur de bottes, notamment le cavalier, a la possibilité de raccourcir la tige de botte de manière définie pour l'amener à la forme procurant une position élégante de la botte. Il est ici à tenir compte du fait qu'en particulier les bottes d'équitation n'ont pas un bord supérieur 30 se trouvant dans un plan, mais que ce bord s'étend de préférence en correspondance d'une forme incurvée dans une surface se trouvant oblique par rapport à la verticale. Ce plan est associé aussi à la forme de tige incurvée correspondant aux conditions anatomiques de la jambe. Une telle ligne marginale, 35 qui assure la position exacte, particulière de la botte d'équitation, n'est pas à trouver sans autre, mais elle est en rapport avec la forme de la jambe. La présence d'au moins une ligne de déformation crée donc la condition

préalable pour une adaptation de tige sans qu'il apparaisse qu'un raccourcissement ait été exécuté par des amateurs.

L'expression "au moins une" implique que plusieurs lignes de déformation sont disposées les unes au-dessous des autres. Il se comprend que ces multiples lignes de déformation ne doivent pas être parallèles entre elles en raison de la forme de la jambe, mais se trouvent chacune dans des surfaces de section transversale virtuelles formant des angles les unes par rapport aux autres.

L'expression "surfaces de section transversale" admet également des parcours marginaux en voûtes.

15 L'expression "lignes de déformation" implique plusieurs formes d'exécution. On se réfère en particulier au fait que la déformation de surface, qu'elle soit exécutée seulement en continu ou de manière interrompue, forme simultanément un guidage de coupe, le long duquel peut être guidé en particulier un couteau 20 ou une paire de ciseaux.

Dans une exécution avantageuse, les lignes de déformation sont formées par des déformations en relief faisant saillie vers l'extérieur. De cette façon, non seulement on obtient un 25 guidage favorable d'un outil de découpe, mais simultanément on crée par le renforcement du matériau un moyen pour l'amélioration de l'appui de tige.

Suivant une autre exécution avantageuse, les lignes de déformation sont exécutées en profondeur en tant qu'empreintes ou 30 encoches. Il peut s'agir ici de renforcements qui définissent simplement la ligne marginale.

Dans une autre forme d'exécution avantageuse, les lignes de 35 déformation sont exécutées en tant qu'empreintes ou encoches plus profondes : celles-ci, en particulier les encoches, représentent un affaiblissement en section transversale, qui facilite la découpe. De cette façon, les lignes de marquage peuvent être suivies de manière particulièrement aisée.

Si on a mentionné ci-dessus des surfaces de section transversale, qui enferment entre elles un angle, il se comprend que dans une configuration avantageuse, toutes les lignes de déformation sont chacune prévues dans une surface se trouvant en oblique par rapport à une ligne médiane virtuelle de la tige.

Dans une forme de réalisation préférée d'une botte, dont la tige consiste, en conformité des indications ci-dessus, en une couche externe et une couche interne, qui sont reliées ensemble dans la zone du bord de botte, au moins une ligne de déformation est exécutée avantageusement en tant que couture. Il en résulte une forme de réalisation facile à fabriquer, dans laquelle les lignes de déformation réalisent simultanément une liaison de la couche externe et de la couche interne.

Selon une autre forme d'exécution avantageuse, au moins une ligne de déformation est disposée dans la couche externe et les deux couches sont reliées au-dessous de cette ligne de déformation. De cette façon également, des bottes à plusieurs couches peuvent être raccourcies pour leur adaptation.

Dans une forme d'exécution particulièrement avantageuse, des liaisons au-dessous des lignes de déformation sont exécutées en tant que coutures, par lesquelles les deux couches sont reliées et au-dessus desquelles une découpe peut être réalisée. De cette façon, on obtient simultanément que les deux couches soient reliées à l'ouverture de botte, même si une partie de bord supérieure de la tige est découpée.

Ces coutures sont faites de manière habituelle autour de la tige de botte, qui fournit une impression particulièrement élégante par l'aspect en gradins, également dans la zone des coutures restantes au bord supérieur, et qui est renforcée dans la direction périphérique. La déformation de surface de forme linéaire en tant que profilage de guidage de coupe assure également que la couture n'est pas endommagée.

On prévoit également que les deux couches soient reliées sur toute la zone des lignes de déformation par collage. On assure de cette manière une liaison solide à l'ouverture supérieure de botte, la disposition d'une couture représentant une 5 amélioration complémentaire.

Dans une autre configuration avantageuse, on adjoint aux lignes de déformation constituées par un profilage en relief, une empreinte ou une encoche, une liaison des deux couches 10 sous forme d'une bande qui est disposée au moins partiellement au-dessous des lignes de déformation. Les deux couches sont avantageusement non reliées dans la zone des lignes de déformation prévues à l'extérieur sur la tige et la couche interne présente des marques de découpe dans un plan 15 associé mais disposé plus haut par rapport à la tige.

Il est ainsi possible, après la découpe le long de la ligne de déformation et du marquage de coupe, de retourner la couche supérieure au-dessus du bord supérieur de la tige 20 découpée et de la fixer avantageusement par collage.

D'autres caractéristiques et avantages de l'invention ressortiront de la description faite ci-après à titre d'exemple, et en référence au dessin annexé dans lequel :

25 la figure 1 est une vue de face d'une botte d'équitation selon l'invention;

30 la figure 2 est une vue partielle en coupe transversale de la couche externe d'une botte d'équitation montrant une première forme de réalisation de l'invention;

la figure 3 est une vue correspondant à la figure 2 pour une autre forme de réalisation;

35 la figure 4 est une vue analogue à la figure 2 pour encore une autre forme de réalisation;

la figure 5 est une vue correspondant à la figure 2 pour une autre forme de réalisation;

la figure 6 est une vue correspondant à la figure 2 pour 5 encore une autre forme de réalisation;

la figure 7 est une vue partielle pour une forme de réalisation de l'invention avec une tige en deux couches;

10 la figure 8 est une vue partielle du bord de tige supérieur pour une forme de réalisation particulière.

Sur la figure 1 est représentée une botte 1 dont la tige 2 présente un bord de botte supérieur 3. A distance de ce bord 15 de botte 3 sont disposées plusieurs, par exemple trois, lignes de déformation 4 à 6 en tant que profilages de surface, ces lignes étant plus proches les unes des autres sur le côté intérieur de la jambe que sur le côté extérieur de la jambe. Il est cependant important que ces lignes de déformation 20 doivent s'étendre non parallèles entre elles, bien que ceci ne soit pas exclu. Les lignes de déformation s'étendant suivant des surfaces de section transversale de la tige de botte éventuellement voûtées, disposées angulairement les unes par rapport aux autres, sont réalisées plus particulièrement en 25 tenant compte de la forme de la tige 2 adaptée à la jambe.

Les figures 2 et 3 montrent simplement une couche 7 d'une tige de botte, qu'il s'agisse ici d'une tige de botte doublée ou non doublée. Selon la figure 2, sont prévues à distance du 30 bord 3 par exemple trois empreintes ou encoches 8, 9, 10 aux emplacements des lignes de déformation 4 à 6. Ces empreintes ou encoches constituent effectivement également un amincissement de la couche mais par compression de matériau. On comprend que ces empreintes peuvent être réalisées de façon 35 continue autour de la tige mais qu'elles peuvent être également disposées avec interruptions le long d'une ligne de déformation.

Selon la figure 3, les lignes de déformation qui sont désignées

4 à 6 dans la figure 1, sont constituées par des déformations 11 à 13 en relief en saillie vers l'extérieur, qui réalisent un renforcement de matériau.

5 Aussi bien les profilages en relief 11 à 13 qu'également les encoches ou empreintes, quand ils ne s'étendent pas de façon continue tout autour de la tige, peuvent être disposés par points le long d'une ligne de déformation autour de la tige.

10 Selon les figures 4 à 6, la tige est constituée d'une couche externe 14, appelée "peau externe", en particulier en matière plastique, et d'une couche interne 15, appelée "doublure", réalisée en un matériau textile ou en cuir, en particulier 15 dans la zone du bord supérieur de la tige.

Selon la figure 4, les deux couches sont réunies entre elles au bord supérieur 3. Dans la zone des lignes de déformation 4 à 6 décrites eu égard à la figure 3 sont ménagés des profilages en relief ou des encoches 20 à 22.

20 Les deux couches 14 et 15 sont reliées entre elles, en particulier en dessous des lignes de déformation, plus précisément par des coutures 16 à 19. Les coutures 17 à 19 assurent que, 25 lorsque la tige est découpée le long d'une ligne de déformation constituée par empreintes ou encoches, les deux couches restent assemblées à l'ouverture de tige.

Conformément à la figure 5, les couches externe 14 et interne 30 15 sont reliées l'une à l'autre, en particulier par collage ou scellement, suivant des portions en forme de bandes périphériques 26, 27, 28, 29 en correspondance du contour du bord 3 ou du contour de lignes de déformation qui sont indiquées à l'extérieur par exemple par les empreintes 23, 24, 25. On 35 comprend que les portions en forme de bandes 27 à 29 sont situées quelque peu en dessous des lignes de déformation associées constituées par les empreintes 23 à 25 montrées à titre d'exemple.

La figure 6 montre une forme de réalisation dans laquelle les couches externe et interne 14 et 15 sont reliées entre elles au bord supérieur 3, par exemple par une couture 30; en dessous, les deux couches sont cependant assemblées l'une contre l'autre en étant tout d'abord non reliées. Dans la couche externe 14 sont par exemple prévues des lignes de déformation constituées par des encoches 31 à 33 qui peuvent en conséquence être séparées de façon particulièrement facile. La couche interne 15 présente des marquages de coupe de doublure 34 à 36 réalisés par exemple par application de peinture, nuances dégradées, marquage ou de façon analogue, et qui sont chacun disposés au-dessus des lignes de marquage 31 à 33 de la couche externe 14. Les marquages de coupe sont avantageusement réalisés également en tant que profilages, 15 en particulier profilages en creux.

Lors de la coupe de la tige, la couche externe et la couche interne sont alors découpées à des hauteurs différentes, de sorte que la couche interne, avec son bord restant saillant 20 au-dessus de la couche externe, peut alors être retournée vers l'extérieur et vers le bas et être ensuite fixée par exemple par collage. On prévoit alors qu'en dessous de chaque ligne de déformation sont disposées des bandes de liaison entre les couches 14, 15, bien qu'une telle liaison puisse être fabriquée également à l'extérieur quand on réalise une fixation 25 après retournement.

La figure 7 montre une forme de réalisation d'une tige de botte à deux couches, avec une couche externe 14 et une couche interne 15. Les lignes de déformation 4 à 6 sont réalisées en tant que coutures, et on prévoit également qu'une couture supérieure 16 est réalisée conformément à ce qui a été décrit précédemment. Les lignes de déformation 4 à 6 réalisées en tant que coutures constituent une réalisation avantageuse.

35 La figure 8 est une vue en coupe de l'extrémité supérieure d'une tige 2. A l'extrémité supérieure, dans la réalisation en matière plastique, est prévue une pièce de matériau rapportée 37, d'une seule pièce avec la tige, s'étendant à

partir du bord de botte 3, cette pièce de matériau étant dans une position proéminante à distance du bord supérieur par un décrochement 38. Ce décrochement constitue ainsi un bord inférieur de la pièce de matériau rapportée qui agit 5 en tant que renforcement. Dans cette pièce de matériau sont prévues trois encoches 8, 9, 10 dont la profondeur correspond sensiblement à la hauteur de la pièce de matériau rapportée, de sorte que la stabilité de la tige est totalement conservée. Sous ces encoches 8 à 10 sont prévues les coutures 17 à 19 10 comme décrit eu égard à la figure 4 dans laquelle les encoches 8 à 10 sont désignées par les références 20 à 22. Avec la forme de réalisation selon la figure 8, le décrochement 38 et les encoches 8 à 10 donnent l'impression de courroies s'étendant tout autour de la tige dans la zone du bord supérieur, 15 et sont ainsi créées au point de vue de la possibilité de raccourcissement, des conditions particulières pour la rigidité dans la zone de raccourcissement de la tige.

Revendications

- 1.- Botte, en particulier botte d'équitation avec tige, caractérisée en ce que la tige (2) présente, à distance du bord supérieur (3), au moins une déformation superficielle de forme linéaire (désignée ci-après en tant que ligne de déformation) (4-6;8-10;11-13;17-19;20-22;23-25;31-33) le long de laquelle la tige de botte (2) peut être découpée.
- 5 2.- Botte selon la revendication 1, caractérisée en ce que les lignes de déformation (8-10;20-22;23-25) sont réalisées en creux, en tant qu'empreintes ou encoches.
- 10 3.- Botte selon la revendication 1, caractérisée en ce que les lignes de déformation (11-13) sont réalisées par des déformations en relief, en saillie vers l'extérieur.
- 15 4.- Botte selon la revendication 2 ou 3, caractérisée en ce que les lignes de déformation (8-10;11-13;20-22;23-25;31-33) s'étendent de façon ininterrompue autour de la tige (2).
- 20 5.- Botte selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisée en ce que plusieurs lignes de déformation (4 à 6) sont disposées les unes en dessous des autres, ces lignes étant situées dans des surfaces de section transversale virtuelles formant des angles les unes par rapport aux autres.
- 25 6.- Botte selon la revendication 5, caractérisée en ce que toutes les lignes de déformation sont prévues chacune dans une surface s'étendant en oblique par rapport à la ligne médiane virtuelle de la tige.
- 30 7.- Botte selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, dont la tige est constituée d'une couche externe et d'une couche interne (peau externe et doublure) qui sont reliées l'une à l'autre dans la zone du bord supérieur de botte,
- 35 caractérisée en ce qu'au moins une ligne de déformation (4 à 6) est réalisée en tant que couture.

- 8.- Botte selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, dont la tige est constituée d'une couche externe et d'une couche interne (peau externe et doublure) qui sont reliées l'une à l'autre dans la zone du bord supérieur de botte, 5 caractérisée en ce qu'au moins une ligne de déformation (4-6; 8-10;11-13;17-19;20-22;23-25;31-33) est disposée dans la couche externe (7,14) et en ce que les deux couches sont reliées au moins en dessous de cette ligne de déformation.
- 10 9.- Botte selon la revendication 8, caractérisée en ce qu'au-dessous des lignes de déformation constituant les déformations superficielles extérieures sont réalisées des liaisons sous forme de coutures (17-19), par lesquelles les deux couches (14,15) sont reliées et au-dessus desquelles peut être 15 réalisée une découpe.
- 10.- Botte selon l'une quelconque des revendications 7 à 9, caractérisée en ce que les deux couches (14,15) sont reliées par collage sur toute la zone des lignes de déformation (4 à 6). 20
- 11.- Botte selon la revendication 8, caractérisée en ce qu'aux lignes de déformation (20-22;23-25) réalisées par profilages en relief , empreintes ou encoches, est associée une liaison en forme de bande (17-19;27-29) des deux couches (7,14,15), 25 cette liaison étant disposée au moins en partie en dessous des lignes de déformation.
- 12.- Botte selon la revendication 8, caractérisée en ce que les deux couches (14,15) ne sont pas reliées dans la zone des 30 lignes de déformation (31-33) prévues sur la tige à l'extérieur et en ce que la couche interne (15) présente des marques de découpe (34-36) dans un plan associé mais disposé plus haut par rapport à la tige (2).
- 35 13.- Botte selon l'une quelconque des revendications 1, 2 et 4 à 9, caractérisée en ce qu'est prévue une pièce de matériau rapportée (37), d'une seule pièce avec la tige, s'étendant à partir du bord supérieur de botte (3) et qui à son bord

2505624

12

inférieur est en relief par rapport à la tige par formation d'un décrochement, cette portion de matériau rapportée présentant plusieurs encoches (8-10;20-22) sous lesquelles sont prévues des coutures (17-19).

Fig.1

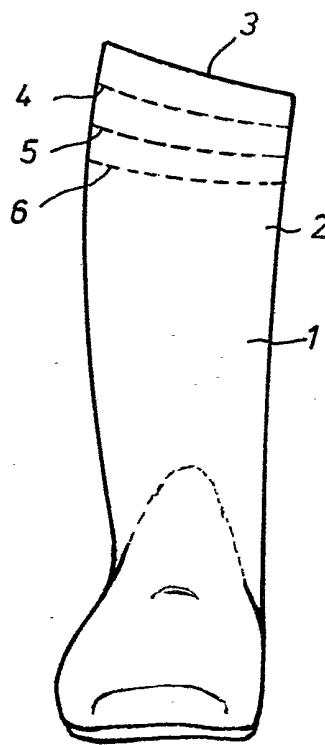


Fig.2

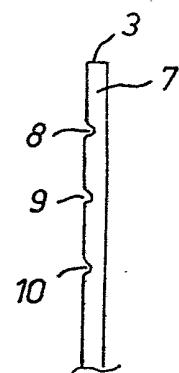


Fig.3

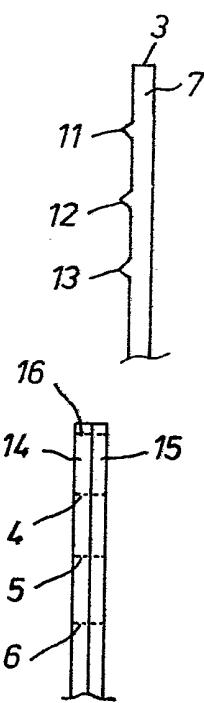


Fig.7

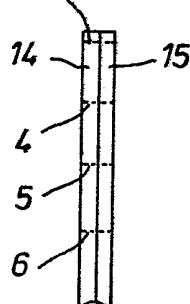


Fig.4

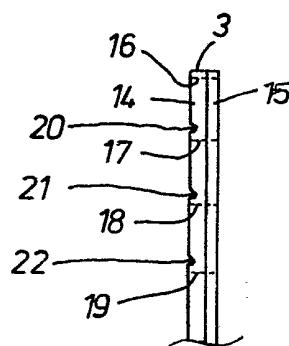


Fig.5

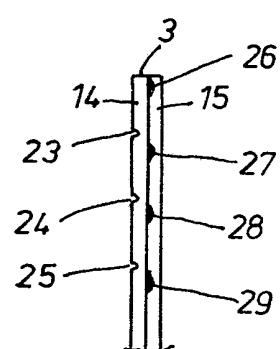


Fig.6

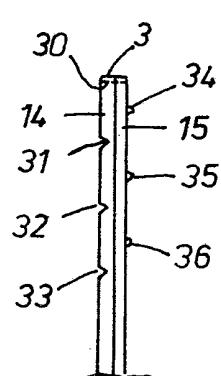


Fig. 8

