

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :
(A n'utiliser que pour les
commandes de reproduction).

2 482 428

A3

**DEMANDE
DE CERTIFICAT D'UTILITÉ**

(21) **N° 81 09580**

(54) Sabot à empeigne moulée en une seule pièce avec la semelle.

(51) Classification internationale (Int. Cl. 3). A 43 B 10/00, 1/14.

(22) Date de dépôt..... 14 mai 1981.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée : *Italie, 15 mai 1980, demande de brevet, n° 17709 A/80.*

(41) Date de la mise à la disposition du
public de la demande B.O.P.I. — « Listes » n° 47 du 20-11-1981.

(71) Déposant : CIAMBELLI Elena, résidant en Italie.

(72) Invention de : Elena Ciambelli.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Cabinet Cuer,
30, rue de Leningrad, 75008 Paris.

La présente invention a trait aux sabots du type comprenant une empeigne fermée au bout et un élément rigide de support ou d'appui du pied, tel qu'un support en bois d'épaisseur donnée.

La fabrication traditionnelle des sabots de ce type est assez longue et laborieuse : elle exige en effet de nombreuses opérations telles que le découpage de l'empeigne, son application ou clouage sur l'élément rigide et, successivement, le façonnage de l'empeigne avant et après son application sur le bois utilisé pour l'appui du pied. En particulier l'opération de modelage ou de façonnage de l'empeigne exige 10 l'emploi de formes spécialement préparées ou de traitements appropriés à chaud dans des fours ou sur des formes spécialement chauffées. Ces opérations requièrent des temps d'exécution et d'assemblage assez longs ; par conséquent les coûts du sabot fini sont assez élevés : en outre la technique traditionnelle fait appel à un nombre limité de matières à 15 caractéristiques déterminées, pouvant être utilisées pour exécuter l'empeigne.

L'invention a pour but de fournir un sabot fermé à son bout, du type précité mais comprenant deux seules pièces, exécutées séparément et successivement assemblées : cela simplifie énormément les opérations 20 et réduit remarquablement les coûts du sabot.

L'invention a également pour but de proposer un sabot, selon les descriptions précédentes, dont l'empeigne fermée au bout de la semelle est étampée en une seule pièce et en utilisant une même matière plastique synthétique assez souple, par exemple du chlorure de polyvinyle 25 (PVC) ou du polyuréthane, permettant de former une empeigne et une semelle assez transparentes et avec une certaine couleur tandis que l'élément rigide du pied peut être constitué par une autre couleur visible à travers l'empeigne et la semelle transparente du sabot ; on obtient ainsi la possibilité de créer de nombreuses combinaisons des 30 sabots aux effets esthétiques différents.

Selon l'invention le sabot perfectionné, à empeigne fermée au bout et pourvu d'un élément rigide de support ou d'appui du pied, est caractérisé par le fait qu'il comprend une partie extérieure en matière plastique synthétique, composée d'une partie inférieure définissant 35 la semelle du sabot, et d'une partie supérieure définissant l'empeigne fermée au bout, moulée en une seule pièce avec ladite partie inférieure, et par le fait que l'élément rigide de support du pied est

introduit dans la partie extérieure exécutée en matière plastique et qu'il présente une surface inférieure et des surfaces latérales façonnées, s'adaptant à la forme de la partie inférieure qui constitue la semelle et, respectivement, aux côtés de l'empeigne en matière plastique moulée.

Un mode de réalisation d'un sabot selon l'invention est illustré avec plus de détails sur les dessins annexés où :

- La figure 1 est une section longitudinale du sabot
- La figure 2 est une section partielle correspondant au talon et

illustrant une variante de réalisation.

En se rapportant aux dessins et en particulier à la figure 1, on voit que le sabot comprend fondamentalement une partie extérieure, indiquée dans son ensemble par le numéro 1, moulée en une seule pièce en matière plastique et une partie intérieure numéro 5. La partie extérieure 1 comprend une zone inférieure ou base, définissant la partie antérieure 2 et la partie postérieure 3, ou talon ; cette partie inférieure ou base 2, 3 est d'une seule pièce avec la partie supérieure 4 façonnée qui définit l'empeigne fermée au bout du sabot, conformément aux indications précédentes. Cette partie extérieure du sabot 1, formée comme déjà dit, par la semelle et l'empeigne fermée au bout, s'obtient par moulage par injection de matières plastiques ayant une certaine souplesse, par exemple du PVC ou du polyuréthane auxquels sont ajoutés des plastifiants appropriés, et peut présenter la forme et les épaisseurs désirées correspondant au but prévu ; la partie de base 2, 3 qui sert à former la semelle du sabot, doit préférablement présenter une épaisseur supérieure à celle de l'empeigne 4, et peut avoir n'importe quelle forme ou empreinte requise.

La forme de l'empeigne indiquée sur la figure 1 est traditionnelle ; toutefois, la nouveauté consiste à préformer cette empeigne en matière plastique moulée en une seule pièce avec la semelle, pour simplifier la fabrication du sabot en éliminant toutes les opérations qu'exigent généralement les techniques traditionnelles.

Le sabot est en outre complété par l'élément rigide 5, de support ou d'appui du pied, obtenu par exemple en faisant du bois ou d'autres matières, comme par exemple une matière plastique moulée, ayant la dureté requise.

Selon les indications de la figure 1, l'élément 5 de support du

pied est simplement introduit dans la partie extérieure, en matière plastique, du sabot et présente une surface inférieure et des surfaces latérales façonnées s'adaptant parfaitement à la semelle 2, 3 et aux côtés de l'empeigne 4, de sorte que l'élément une fois introduit, ne 5 puisse ni bouger ni sortir. Il faut relever, à ce propos, que, vu que l'élément 5 du support du pied est réalisé en une matière rigide, il est possible d'unir cet élément à la partie extérieure 1 en matière plastique, par n'importe quel moyen approprié tel que de la colle, des clous, des agrafes ou d'autres éléments similaires.

10 La figure 2 indique une solution alternative, illustrant la liaison de l'élément 5 de support du pied à la partie extérieure 1 en matière plastique, sans besoin de clous ou d'autres éléments du même genre, par des moyens servant à empêcher que l'élément 5 ne sorte et placés sur la partie postérieure de la semelle 3. Ces moyens consistent 15 à conformer la partie du talon 3 entourée d'un rebord périphérique 6, dans le sens de la hauteur, s'adaptant à un siège périphérique 7 correspondant, formé le long du bord inférieur de la surface extérieure de l'élément 5, en correspondance avec le talon. Vu que le pied s'introduit complètement entre l'empeigne 4 et l'élément 5, ce dernier ne peut plus 20 sortir, ce qui simplifie ultérieurement la fabrication du sabot.

L'emploi d'une partie extérieure 1 en matière plastique formant l'empeigne et la semelle moulées en une seule pièce, et d'un élément 5 pouvant être introduit dans l'empeigne, présente de nombreux avantages, dont ceux déjà indiqués, notamment la possibilité d'étamper la partie 1 25 en utilisant une matière plastique colorée et transparente ou semi-transparente. L'emploi d'une matière transparente permet de voir l'élément 5 qui peut avoir une couleur différente de celle de la partie 1 ; de cette façon il est possible d'obtenir une nombreuse série de différents modèles de sabots, différant entre eux par les couleurs des 30 deux parties constitutives.

R E V E N D I C A T I O N S

1. Sabot comprenant un élément rigide (5) de support du pied et une empeigne (4) fermée au bout, caractérisé par le fait qu'il comprend : une partie extérieure (1), en matière plastique synthétique, 5 composée d'une partie inférieure définissant la semelle (2, 3) du sabot, et d'une partie supérieure (4) définissant l'empeigne fermée au bout, moulée en une seule pièce avec ladite partie inférieure (2, 3), et par le fait que l'élément rigide (5) de support du pied est introduit dans la partie extérieure (1) en matière plastique, et présente une 10 surface inférieure et des surfaces latérales façonnées s'adaptant à la forme de la partie inférieure (2, 3) qui constitue la semelle et, respectivement, les côtés de l'empeigne (4) en matière plastique moulée.

2. Sabot selon la revendication 1, caractérisé par le fait que la partie inférieure (2, 3) définissant la semelle du sabot, est 15 pourvue de moyens pouvant retenir l'élément rigide (5) de support du pied et empêcher qu'il ne sorte.

3. Sabot selon la revendication 2, caractérisé par le fait que ces moyens sont constitués par un rebord périphérique (6) dans le sens de la hauteur, dans la partie postérieure définissant le talon (3) de 20 la semelle, et par le fait que l'élément rigide (5) de support du pied présente un siège périphérique correspondant (7) pour ledit rebord (6).

4. Sabot selon la revendication 1, caractérisé en ce que la partie extérieure (1) définissant l'empeigne (4) fermée au bout et la semelle (2, 3) du sabot, sont formées par une matière plastique ayant 25 une certaine transparence et une certaine souplesse.

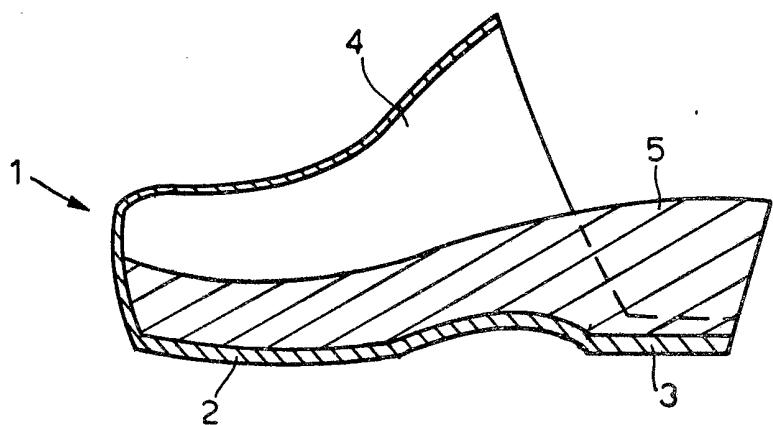


Fig. 1

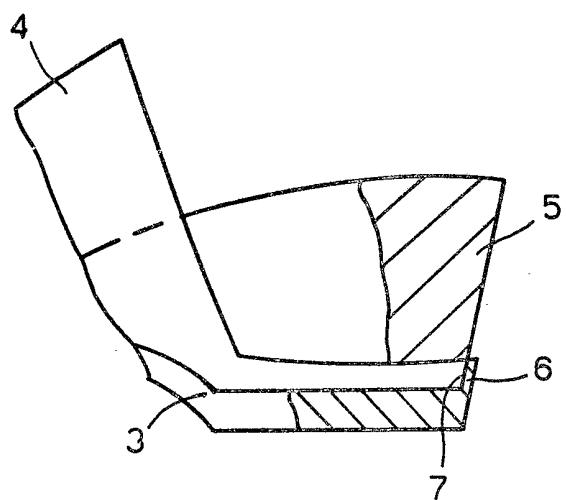


Fig. 2