

19



51

Inter. Cl.⁸

A43B 13/04; A43B 13/12

11

N° **16718**
FASCICULE DE BREVET D'INVENTION

21

Numéro de dépôt : 1201200114

22

Date de dépôt : 29/02/2012

30

Priorité(s) :

24

Délivré le : 30/11/2014

45

Publié le : 14.12.2015

73

Titulaire(s) :

FIP - Fabrication Ivoirienne de Plastique,
18 B.P. 2500, ABIDJAN 18 (CI)

72

Inventeur(s) :

CHOUR Jaafar (CI)

74

Mandataire :

54

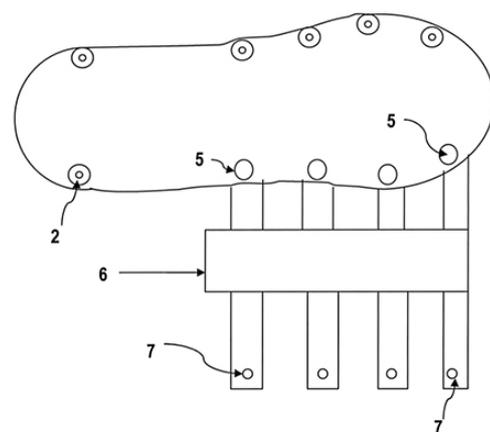
Titre : Assemblage de tige et semelle par fixation au moyen de rivets.

57

Abrégé :

L'invention est relative à des chaussures dont les tiges (6) sont assemblées aux semelles par des rivets (8) et (9). La semelle de chaussure est en un seul bloc percé de petits trous (2) à ses bords. Chaque trou (2) traverse toute l'épaisseur de la semelle de sa face (1) à son dos (3). Des trous (7) correspondants sont percés sur brides, aux extrémités de la tige (6). Des cavités (4) sont également faites sur la surface latérale de la semelle perpendiculairement aux trous (2). C'est à partir de ces cavités latérales (4) que les brides de la tige (6) sont introduites de sorte à ajuster les trous (7) de la bride aux trous (2) de la semelle. Ensuite, on emmanche les deux parties (10) et (11) de rivets (8) et (9) au niveau des trous (2) et (7) ajustés pour fixer ensemble brides et semelle.

Figure 4



- Fabrication dans laquelle la tige est retournée vers l'extérieur au moment de la mise sur forme ; la tige est fixée sur la première partie de la semelle par une couture tout le tour. Cette technique nous fournit des chaussures très très solides et très belles.

Toutes ces techniques d'assemblage répondent à des besoins de solidité, d'esthétique et de diversité. La diversité donc des techniques d'assemblage contribue à la diversité des modèles, permettant ainsi un large choix.

L'invention a pour but de fournir des chaussures analogues à celles obtenues par la dernière en liste des techniques ci-dessus mais corrigeant le dédoublement de la semelle et remplaçant la couture par la fixation par des rivets.

Conformément à l'invention, ce but est atteint avec une semelle de chaussure en un seul bloc (une seule partie) percé de petits trous à ses bords, au niveau où les brides vont être fixées. Chaque trou traverse toute l'épaisseur de la semelle allant de sa face (surface de contact pied/semelle) à son dos (surface de contact semelle/sol). Des trous correspondants sont persés sur les brides, aux extrémités de la tige.

Au niveau de ces trous, des cavités sont également faites sur la surface latérale de la semelle. Cavités et trous communiquent perpendiculairement.

C'est à partir de ces cavités latérales que les brides de la tige sont introduites de sorte à ajuster les trous de la bride aux trous de la semelle. Ensuite, on emmanche les deux parties de rivets au niveau des trous ajustés pour fixer ensemble, brides et semelle.

Les chaussures conçues conformes à l'invention présentent des avantages de solidité et d'esthétique. En plus, en cas de dommage, les réparations par un cordonnier sont plus aisées.

L'invention est décrite ci-après, à l'aide d'un exemple pour lequel :

La figure 1 est une vue de dessus de la face de la semelle persée de trous ;

La figure 2 est une vue de face du dos de la semelle persée de trous ;

La figure 3 est une vue de profile de la semelle montrant la face et ses trous et la surface latérale et ses cavités ;

La figure 4 est une vue de face ou de dessus de la semelle et de la tige de chaussure fixées en partie ;

Les figures 5 et 6 représentent une vue de profile des deux composantes d'un rivet.

La semelle de chaussure est en un seul bloc ou est constituée d'une seule partie. Elle est percée de petits trous (2) à ses bords, au niveau où les brides de la tige (6) vont être fixées. Chaque trou (2) traverse toute l'épaisseur de la semelle allant de sa face (1) (surface de contact pied/semelle) à son dos (3) (surface de contact semelle/sol). Des trous (7) correspondants sont
5 persés sur les brides, aux extrémités de la tige (6).

Au niveau des trous (2), des cavités (4) sont également faites sur la surface latérale de la semelle. Cavités (4) et trous (2) communiquent perpendiculairement.

A partir de ces cavités latérales (4), les brides de la tige (6) sont introduites de sorte à ajuster les trous (7) de la bride aux trous (2) de la semelle. On introduit ensuite, à partir du dos de
10 la semelle (3), dans les trous (2) et (7) ajustés de la semelle et de la bride, la tige (10) de la première partie d'un rivet (8). A partir de la face opposée (1) de la semelle, on introduit la deuxième partie (11) du rivet (9) dans les trous (2) et (7) précédent et on emmanche les parties (10) et (11) des deux parties de rivets. On répète la même opération pour tous les trous pour aboutir à la tige fixée à la semelle par les fixations (5).

REVENDICATION

- 1- Assemblage de tige et semelle de chaussures comprenant des rivets (8) et (9), une tige (6) et une semelle de chaussure caractérisé en ce que la tige (6) est fixée à la semelle au moyen de rivets(8) et (9).

PLANCHE I/II

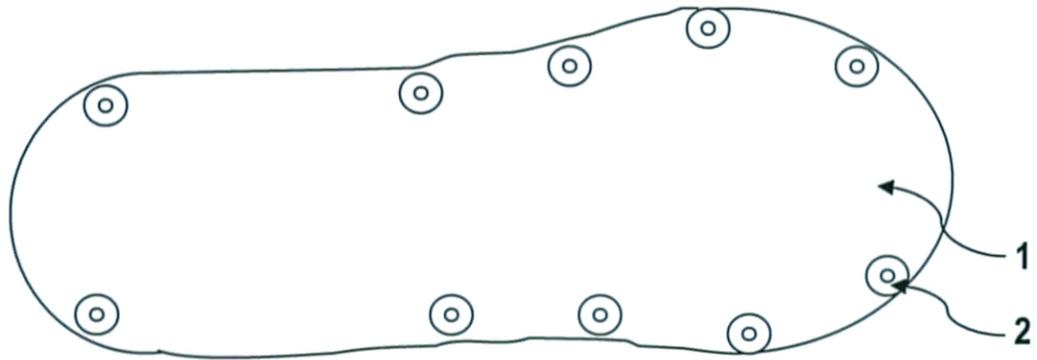


Figure 1

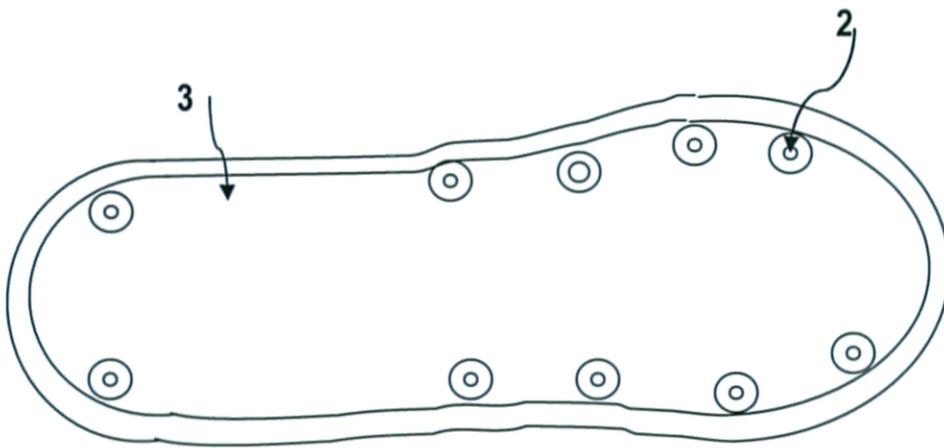


Figure 2

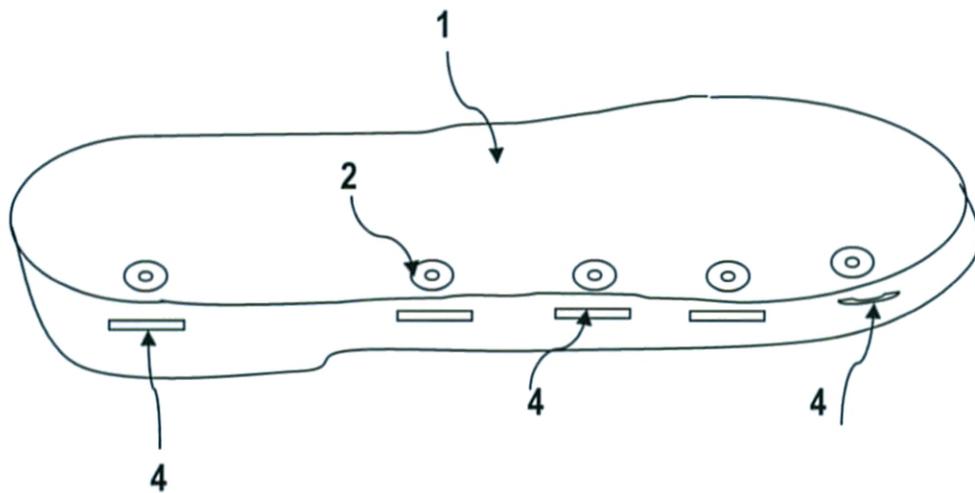


Figure 3

PLANCHE II/II

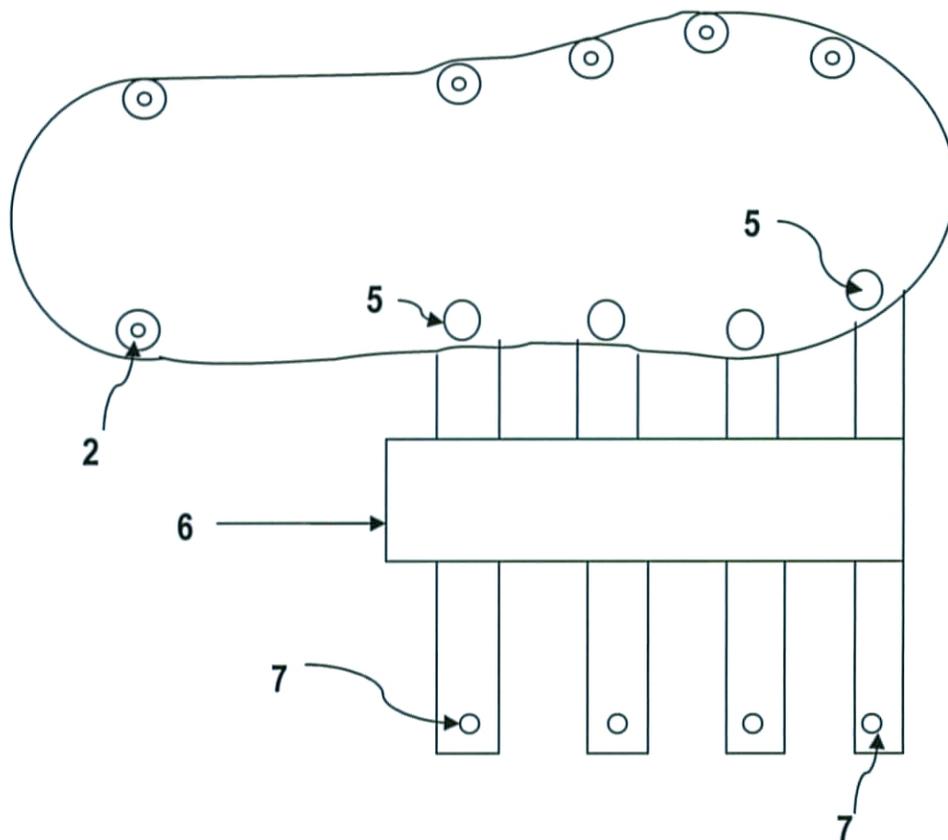


Figure 4

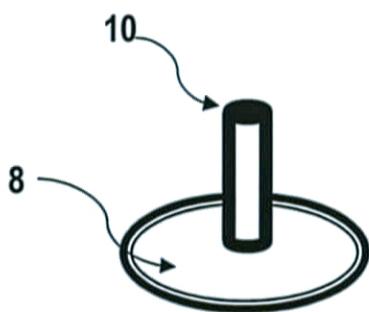


Figure 5

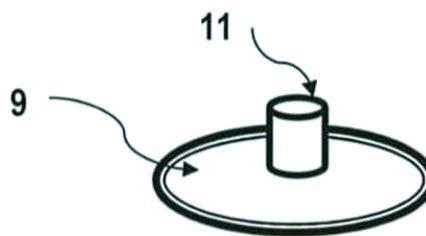


Figure 6