

ITALIAN PATENT OFFICE

Document No.

102009901795060A1

Publication Date

20110622

Applicant

FIORETTO S.N.C. DI STRAPPA GIOVANNI& ANSELMI ROBERTO

Title

METODO PER FAVORIRE L'ESTRAZIONE DEI MEZZI UTILIZZATI
FISSAGGIO DI UNA SOLETTA SOTTOPIEDE AD UNA FORMA
CALZATURE.

DESCRIZIONE

a corredo di una domanda di brevetto per invenzione industriale avente per titolo:

“METODO PER FAVORIRE L’ESTRAZIONE DEI MEZZI UTILIZZATI PER IL FISSAGGIO DI UNA SOLETTA SOTTOPIEDE AD UNA FORMA PER CALZATURE”.

Titolare: FIORETTO S.n.c. di Strappa Giovanni & Anselmi Roberto, con sede a Montegranaro (Fm), Contrada Cima di Colle 302/A.

DEPOSITATO IL.....

TESTO DELLA DESCRIZIONE

La presente domanda di brevetto per invenzione industriale ha per oggetto un metodo per favorire l’estrazione dei mezzi utilizzati per il fissaggio di una soletta sottopiede ad una forma per calzature, insieme con l’estrattore seriale realizzato per l’attuazione di tale metodo di estrazione.

Le peculiarità ed i vantaggi della presente invenzione risulteranno più evidenti a seguito di una breve descrizione delle modalità comunemente adottate per la fabbricazione di una calzatura di tipo “montato”.

Ebbene, in un simile contesto, la prima delle operazioni previste consiste nel fissare una soletta sottopiede, generalmente in cuoio o in materiali sintetici equivalenti, sul fondo di una tradizionale forma per calzature, del tipo di quelle

che riproducono l'anatomia del piede.

Una volta che tale soletta sia stata stabilizzata sulla forma, si provvede poi a calzare su quest'ultima una tomaia, i cui lembi inferiori vengono rimboccati, stirati e fissati in corrispondenza della faccia esterna della soletta anzidetta.

Una volta completata quest'ultima operazione, i due componenti ormai uniti tra loro possono essere rimossi dalla rispettiva forma.

Questa operazione di estrazione, però, può essere compiuta soltanto dopo aver provveduto a rimuovere quegli anzidetti mezzi che, nella prima fase di un simile processo produttivo, erano stati utilizzati per bloccare la soletta sottopiede sul fondo della rispettiva forma.

Questi mezzi di fissaggio consistono normalmente in una fila di chiodini o di graffette (intese come punti metallici "sparati" tramite tradizionali graffettatrici) applicati in corrispondenza dell'asse longitudinale mediano della faccia esterna della soletta sottopiede, in maniera tale di penetrare l'intero spessore della stessa e di conficcarsi sul fondo della rispettiva forma.

Per meglio comprendere questa tradizionale logica operativa è utile riferirsi rispettivamente alle figure allegate indicate con i numeri 1A e 1B, nell'ambito delle quali la soletta è indicata con la lettera (S), la rispettiva forma con la lettera (F), i chiodi mostrati nella figura 1A con la lettera (C) e le

graffette mostrate nella figura 1B con la lettera (G).

Gli operatori addetti alla fabbricazione delle calzature sanno però che l'anzidetta operazione di rimozione dei mezzi di fissaggio della soletta sottopiede si rivela spesso alquanto macchinosa e problematica.

Il suo primo aspetto critico risiede certamente nei tempi lunghi di esecuzione, in considerazione del fatto che i vari chiodi o le varie graffette di fissaggio debbono essere rimossi uno ad uno con utensili ad azionamento manuale.

Un ulteriore e più grave inconveniente si manifesta più frequentemente allorquando gli anzidetti mezzi di fissaggio siano rappresentati da chiodi.

In occasione della loro rimozione, infatti, capita spesso che gli stessi possano subire una rottura non rilevata dal personale preposto, in conseguenza della quale il loro tratto acuminato finisce per restare inglobato nella rispettiva soletta sottopiede, peraltro con la punta rivolta verso l'interno della calzatura.

Inutile dire che una simile situazione si rivela particolarmente pericolosa per il futuro utente della medesima calzatura, il quale rischia facilmente di subire brutte lacerazioni sulla pianta del piede a causa del contatto con questi stessi inserti metallici appuntiti.

Scopo specifico della presente invenzione è proprio quello di porre rimedio ad una simile problematica e, più

precisamente, di mettere a punto un metodo che consenta di eseguire correttamente la completa estrazione dei tradizionali mezzi di fissaggio utilizzati per stabilizzare la soletta sottopiede contro la rispettiva forma.

Si può dire insomma che grazie alla presente invenzione venga scongiurato alla radice l'attuale rischio incontrollato di lasciare pericolosi residui metallici all'interno della soletta sottopiede di una calzatura in via di fabbricazione.

Ulteriore finalità della medesima invenzione è quella di rendere estremamente pratiche e veloci le operazioni necessarie per ottenere l'estrazione di tutti i mezzi di fissaggio adottati su una soletta sottopiede.

Per realizzare simili finalità il metodo secondo il trovato prevede un'operazione preliminare rispetto a quella tradizionale del fissaggio della soletta sottopiede alla rispettiva forma.

Tale operazione consiste nel predisporre una sottile lamina d'acciaio (sostanzialmente un nastro di lamiera) in corrispondenza dell'asse longitudinale mediano della faccia esterna di una soletta sottopiede già appoggiata alla rispettiva forma.

In questo contesto è previsto che i tradizionali mezzi di fissaggio (chiodi o graffette) siano applicati contro la rispettiva soletta, fino a penetrare sul fondo della forma, con l'interposizione di una simile lamina di acciaio.

Se vengono utilizzati i chiodi, è necessario che essi siano piantati direttamente lungo la lamina anzidetta, sostanzialmente al centro della stessa.

Se vengono utilizzate graffette, è previsto invece che queste siano applicate in maniera tale che le loro punte siano entrambe conficcate sulla lamina medesima, la quale pertanto deve avere una larghezza maggiore di quella delle graffette medesime.

Ebbene una volta che si sia completato il montaggio della tomaia e allorquando, cioè, si tratti di separare la soletta dalla rispettiva forma, l'operatore addetto deve semplicemente rimuovere la lamina d'acciaio dalla soletta medesima, magari avvolgendola a spirale su se stessa.

In tal modo la lamina si distacca progressivamente dalla soletta, da un'estremità all'altra della stessa, con l'effetto di realizzare la contemporanea estrazione dei mezzi di fissaggio che erano stati precedentemente accoppiati ad essa.

Il sollevamento di tale lamina genera, infatti, un'energica interferenza con la testa dei vari chiodi o con il tratto orizzontale delle varie graffette, provocandone il distacco degli uni o delle altre dalla faccia inferiore della relativa soletta.

Si può dunque affermare che la lamina in questione si trovi a funzionare, in tale occasione, come un vero e proprio estrattore seriale.

Peraltro in questa ottica è facile comprendere come

l'estrazione di questi stessi mezzi di fissaggio non possa che rivelarsi completa, visto che l'anzidetta interferenza generata dal sollevamento della lamina d'acciaio non crea tensioni anomale e dunque rischi di rotture a carico degli stessi.

A ciò si aggiunga che l'utilizzo della lamina anzidetta genera anche un ulteriore vantaggio.

In effetti nella tecnica anteriore capita talvolta che un singolo chiodo o una singola graffetta restino inglobati nella rispettiva soletta sottopiede a causa di una svista o di una dimenticanza dell'operatore addetto ad estrarre dalla forma il semilavorato già confezionato (inteso come soletta + tomaia).

D'ora in poi, invece, una simile deprecabile evenienza non potrà certamente più verificarsi, visto che neppure l'operatore più negligente o distratto potrà rischiare di non rilevare la presenza della ben vistosa lamina d'acciaio ancora applicata alla soletta sottopiede e di prendere atto della necessità di asportarla insieme con tutti i mezzi di fissaggio applicati alla soletta medesima.

Per maggiore chiarezza esplicativa la descrizione del trovato prosegue con riferimento alle tavole di disegno allegate, aventi solo valore illustrativo e non certo limitativo, in cui:

- le figure 2A, 2B e 2C mostrano con tre differenti viste una prima forma di attuazione del nuovo metodo di estrazione;
- le figure 3A, 3B e 3C sono corrispondenti alle precedenti, ma

si riferisce ad una seconda forma di attuazione dell'invenzione in parola;

- le figure 4A, 4B e 4C sono analoghe alle precedenti, ma si riferiscono ad una terza forma di attuazione della medesima invenzione.

Con riferimento alla figura 2, si ribadisce che il metodo in questione prevede che i chiodi (C) destinati a fissare la soletta (S) alla rispettiva forma (F) siano piantati sulla soletta medesima (S), fino a penetrare la forma medesima, con l'interposizione di una sottile lamina d'acciaio (1), in pratica un nastro di lamiera, disposta sostanzialmente in corrispondenza dell'asse longitudinale mediano della faccia esterna della stessa.

Le figure 3A, 3B e 3C mostrano una seconda forma di attuazione della presente idea inventiva, nell'ambito della quale l'anzidetta lamina d'acciaio (1) coopera con una fila di graffette (G), in maniera tale che queste ultime siano direttamente piantate sulla lamina medesima (1) prima di attraversare la sottostante soletta (S).

La figura 4A, 4B e 4C sono sostanzialmente analoghe alle precedenti, ma si riferiscono ad un'ulteriore forma di attuazione del metodo di estrazione secondo il trovato, nell'ambito della quale le anzidette graffette (G) sono chiamate a cooperare con un filo metallico (10), e non più con l'anzidetto nastro di lamiera.

Questi contributi grafici permettono di comprendere facilmente come tutti i chiodi (C) e tutte le graffette (G) di una stessa fila possano essere progressivamente e completamente estratti dalla rispettiva soletta (S) in virtù dell'energico distacco, da un'estremità all'altra della stessa, della lamina d'acciaio (1) o del filo metallico (10) precedentemente frapposti tra di essi e la faccia esterna della soletta medesima (S).

Come anticipato, il progressivo sollevamento dell'anzidetta lamina d'acciaio (1) o dell'anzidetto filo (10) – in questa loro funzione di estrattori seriali – potrà essere vantaggiosamente ottenuto grazie ad un avvolgimento a spirale degli stessi tramite utensili tradizionali, ad imitazione di quanto avviene in occasione della rimozione per avvolgimento del coperchio di una tipica scatola di sardine.

Si precisa, infine, che nell'ambito della presente idea inventiva sono ricomprese anche ulteriori eventuali forme di realizzazione della presente idea inventiva, quale ad esempio quella che dovesse prevedere, in sostituzione dell'anzidetta lamina d'acciaio (1) mostrata nelle figure 2A e 3A, un nastrino piatto di tessuto o di corda, purché dotato di un'adeguata resistenza alle sollecitazioni che sarebbe chiamato a sopportare nel momento in cui fosse energicamente distaccato dalla soletta (S), insieme con i rispettivi chiodi (C) o con le rispettive graffette (G).

Allo stesso modo nulla vieta di utilizzare, in sostituzione del filo metallico (10) mostrato nella figura 4A, un cordino di sezione circolare o una catenella metallica rispetto ai quali le solite graffette (G) dovranno comunque essere montate a cavallo.

IL MANDATARIO

ING. CLAUDIO BALDI S.R.L.
(ING. CLAUDIO BALDI)

RIVENDICAZIONI

1) Metodo per favorire l'estrazione dei mezzi utilizzati per il fissaggio di una soletta sottopiede ad una forma per calzature, caratterizzato per il fatto di prevedere l'applicazione, contro la faccia esterna di una simile soletta (S), di un estrattore seriale di una struttura lineare (1, 10), atto ad essere stabilizzato in tale assetto ad opera degli stessi mezzi (C, G) utilizzati per fissare la soletta medesima (S) alla rispettiva forma per calzature (F); essendo previsto, in particolare, che questi mezzi di fissaggio (C, G) siano predisposti, rispetto all'anzidetto estrattore seriale (1, 10), secondo una modalità che consenta loro di essere interamente asportati dalla soletta (S) solidalmente all'estrattore medesimo (1, 10), man mano che quest'ultimo sia energicamente distaccato dalla stessa.

2) Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato per il fatto che l'anzidetto estrattore seriale consiste in una lamina nastriforme di acciaio (1) e che gli anzidetti mezzi utilizzati per eseguire il fissaggio della soletta (S) con la rispettiva forma (F) consistono in una fila di chiodi (C) piantati direttamente sulla lamina di acciaio medesima (1).

3) Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato per il fatto che l'anzidetto estrattore lineare consiste in un nastrino di corda o di tessuto e che gli anzidetti mezzi utilizzati per eseguire il fissaggio della soletta (S) con la rispettiva forma (F) consistono in una fila di chiodi (C) piantati direttamente su tale

nastrino.

4) Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato per il fatto che l'anzidetto estrattore lineare consiste in una lamina nastriforme di acciaio (1) e che gli anzidetti mezzi utilizzati per eseguire il fissaggio della soletta (S) con la rispettiva forma (F) consistono in una fila di graffette (C) piantate sulla lamina di acciaio medesima (1).

5) Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato per il fatto che l'anzidetto estrattore lineare consiste in un nastrino di corda o di tessuto e che gli anzidetti mezzi utilizzati per eseguire il fissaggio della soletta (S) con la rispettiva forma (F) consistono in una fila di graffette (C) piantate sul medesimo nastrino.

6) Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato per il fatto che l'anzidetto estrattore lineare consiste in un filo metallico (10) e che gli anzidetti mezzi utilizzati per eseguire il fissaggio della soletta (S) con la rispettiva forma (F) consistono in una fila di graffette (C) piantate a cavallo di tale filo (10).

7) Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato per il fatto che l'anzidetto estrattore lineare consiste in una catenella e che gli anzidetti mezzi utilizzati per eseguire il fissaggio della soletta (S) con la rispettiva forma (F) consistono in una fila di graffette (C) piantate a cavallo di tale catenella.

8) Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato per il fatto che l'anzidetto estrattore lineare consiste in un cordino

tubolare e che gli anzidetti mezzi utilizzati per eseguire il fissaggio della soletta (S) con la rispettiva forma (F) consistono in una fila di graffette (C) piantate al di sopra di tale cordino.

9) Metodo secondo una o più delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato per il fatto che l'estrattore lineare (1, 10) risulta applicato in corrispondenza dell'asse longitudinale mediano dell'anzidetta soletta (S).

10) Estrattore seriale da impiegare ai fini dell'attuazione del metodo di cui alle precedenti rivendicazioni, caratterizzato per il fatto di consistere in una lamina nastriforme di acciaio (1).

11) Estrattore seriale da impiegare ai fini dell'attuazione del metodo di cui alle rivendicazioni da 1 a 9, caratterizzato per il fatto di consistere in un nastrino di corda o di tessuto.

12) Estrattore seriale da impiegare ai fini dell'attuazione del metodo di cui alle rivendicazioni da 1 a 9, caratterizzato per il fatto di consistere in un filo metallico (10).

13) Estrattore seriale da impiegare ai fini dell'attuazione del metodo di cui alle rivendicazioni da 1 a 9, caratterizzato per il fatto di consistere in una catenella.

14) Estrattore seriale da impiegare ai fini dell'attuazione del metodo di cui alle rivendicazioni da 1 a 9, caratterizzato per il fatto di consistere in un cordino.

IL MANDATARIO

**ING. CLAUDIO BALDI S.R.L.
(ING. CLAUDIO BALDI)**

CLAIMS

1) Method to favour the extraction of the means used to fix the insole to a shoe last, characterised in that it provides for application of a serial extractor with linear structure (1, 10) on the external side of a similar insole (S), it being stabilised in such a position by the same means (C, G) used to fix the insole (S) to the shoe last (F); it being provided that, in particular, the fixing means (C, G) are arranged with respect to said serial extractor (1, 10) in such a way to be completely removed from the insole (S) together with the extractor (1, 10) when the latter is energetically detached from it.

2) Method as claimed in claim 1, characterised in that said serial extractor consists in a steel strip (1) and the means used to fix the insole (S) to the last (F) consist in a row of nails (C) directly driven on the steel strip (1).

3) Method as claimed in claim 1, characterised in that said linear extractor consists in a rope or fabric ribbon and the means used to fix the insole (S) to the last (F) consist in a row of nails (C) directly driven on the ribbon.

4) Method as claimed in claim 1, characterised in that the linear extractor consists in a steel strip (1) and the means used to fix the insole (S) to the last (F) consist in a row of staples (C) directly driven on the steel strip (1).

5) Method as claimed in claim 1, characterised in that the linear extractor consists in rope or fabric ribbon and the means

used to fix the insole (S) to the last (F) consist in a row of staples (C) directly driven on the ribbon.

6) Method as claimed in claim 1, characterised in that the linear extractor consists in a metal wire (10) and the means used to fix the insole (S) to the last (F) consist in a row of staples (C) driven astride said wire (10).

7) Method as claimed in claim 1, characterised in that the linear extractor consists in a chain and the means used to fix the insole (S) to the last (F) consist in a row of staples (C) driven astride said chain.

8) Method as claimed in claim 1, characterised in that the linear extractor consists in a tubular string and the means used to fix the insole (S) to the last (F) consist in a row of staples (C) driven on said string.

9) Method as claimed in one or more of the preceding claims, characterised in that the linear extractor (1, 10) is applied in the central longitudinal axis of the insole (S).

10) Serial extractor used to actuate the method claimed in the preceding claims, characterised in that it consists in a steel strip (1).

11) Serial extractor used to actuate the method claimed in claims 1 to 9, characterised in that it consists in a rope or fabric ribbon.

12) Serial extractor used to actuate the method claimed in claims 1 to 9, characterised in that it consists in a metal wire

(10).

13) Serial extractor used to actuate the method claimed in claims 1 to 9, characterised in that it consists in a chain.

14) Serial extractor used to actuate the method claimed in claims 1 to 9, characterised in that it consists in a string.

THE ATTORNEY

ING. CLAUDIO BALDI S.R.L.
(ING. CLAUDIO BALDI)

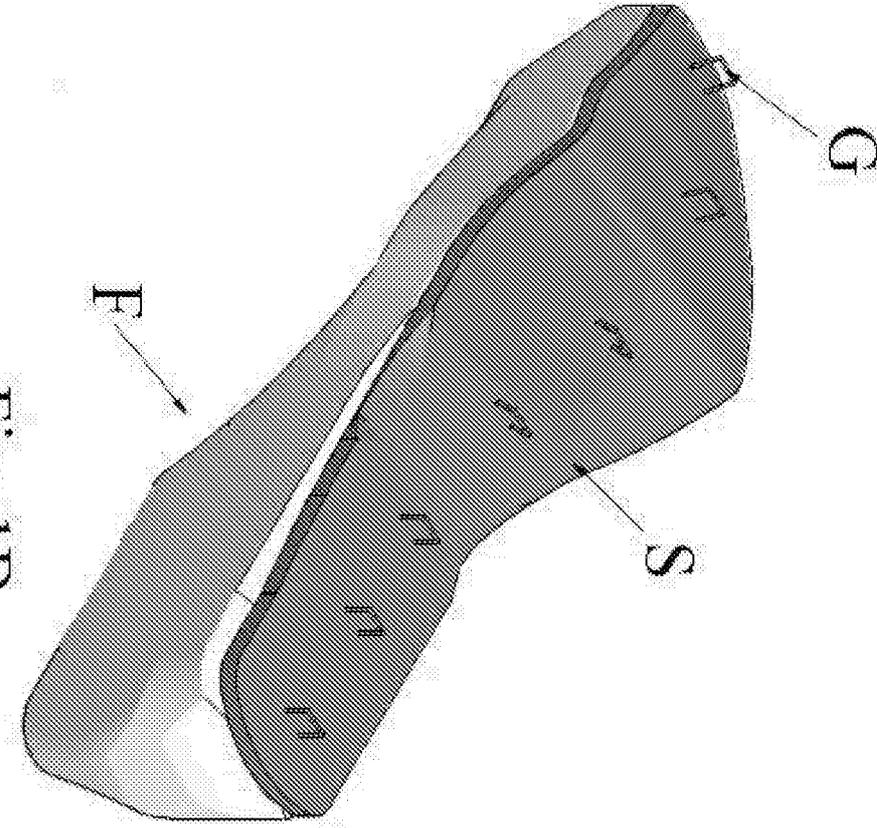


Fig. 1B

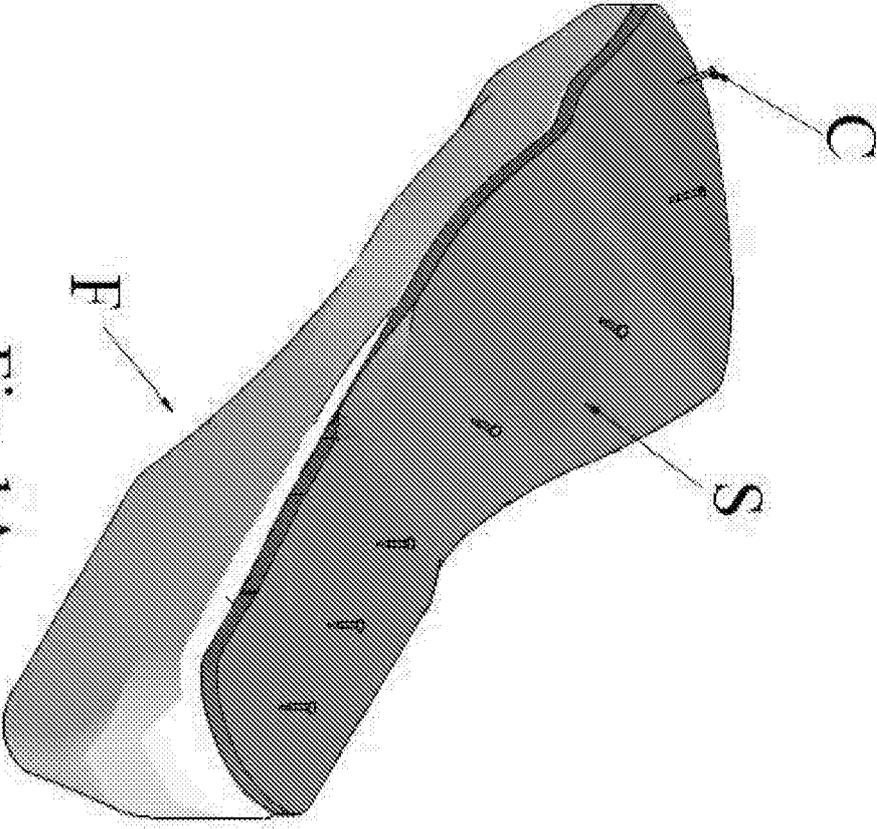


Fig. 1A

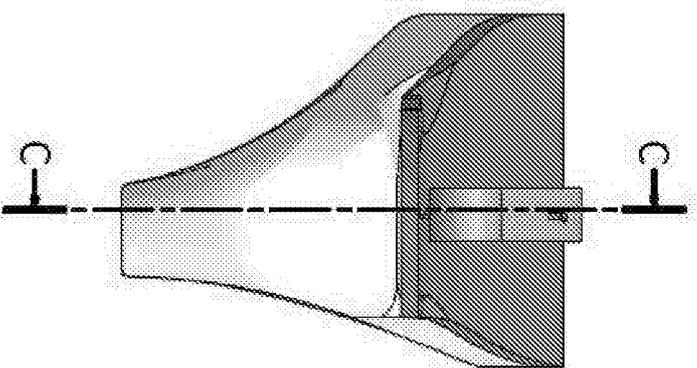
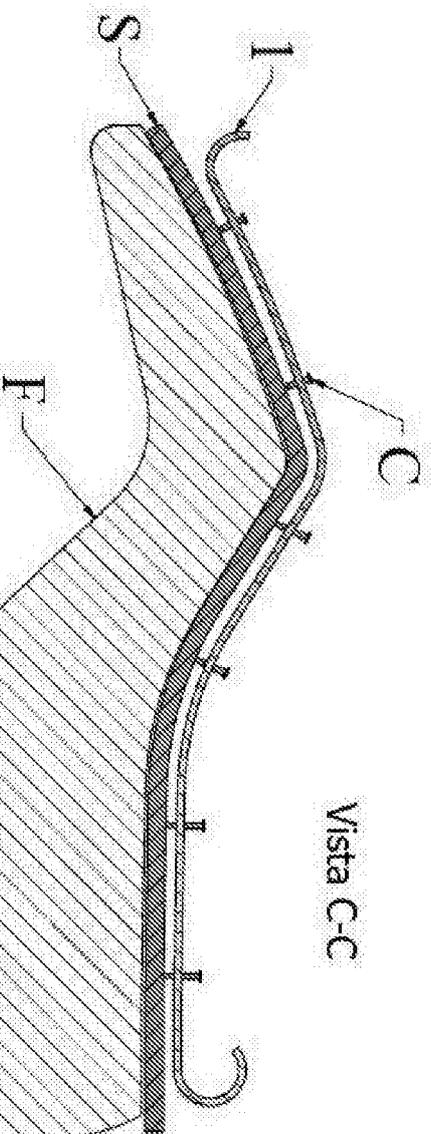


Fig. 2E



Vista C-C

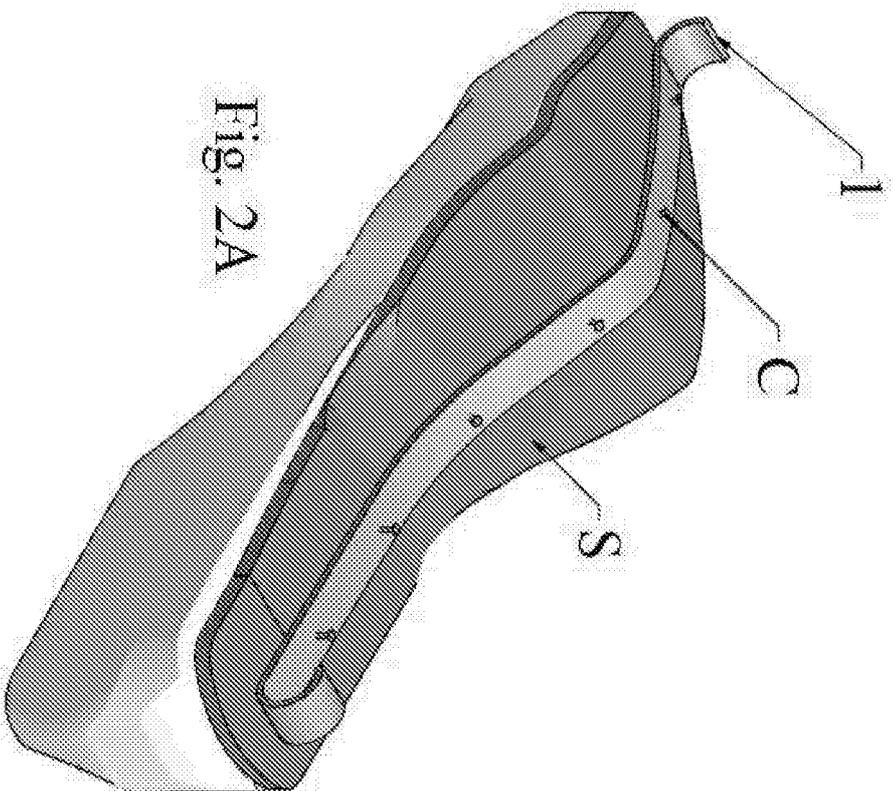


Fig. 2A

Fig. 2C

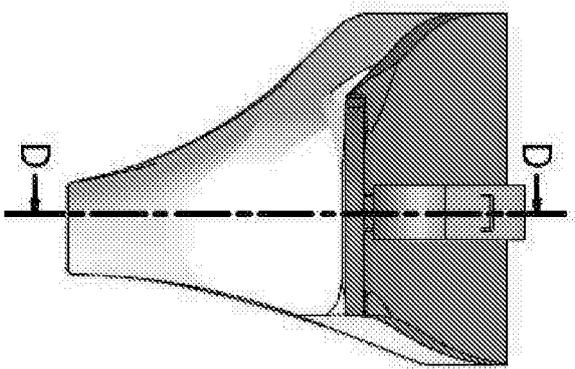


Fig. 3B

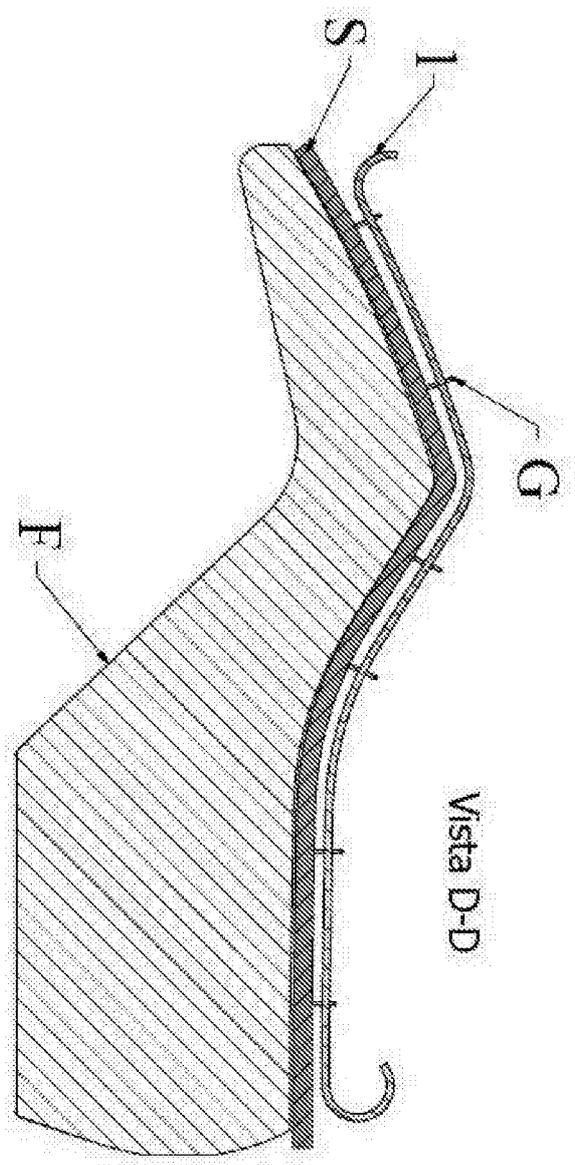


Fig. 3C

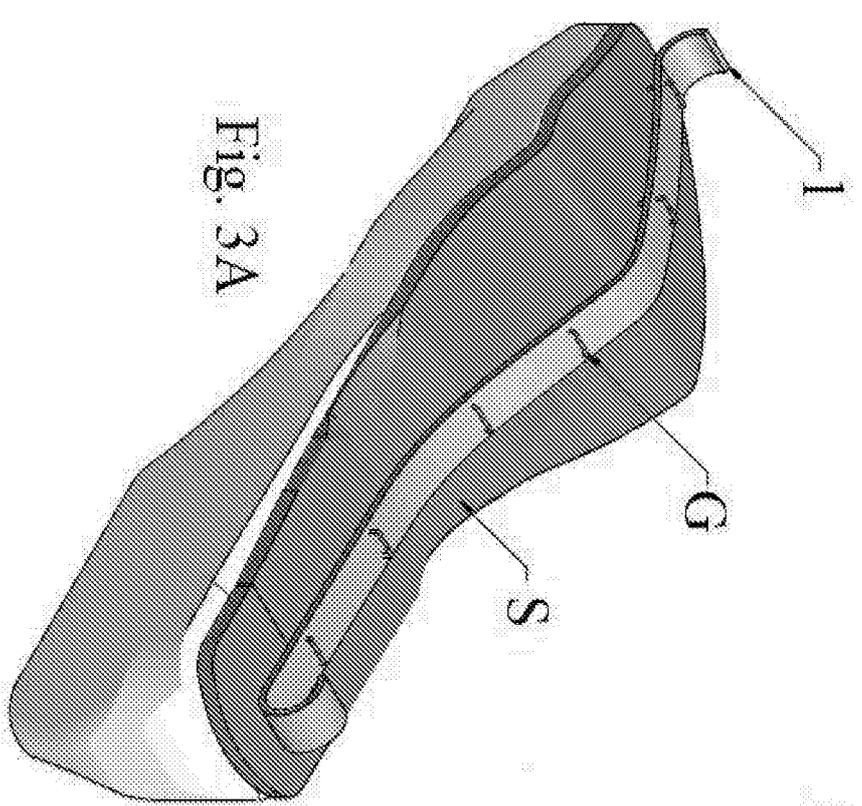


Fig. 3A

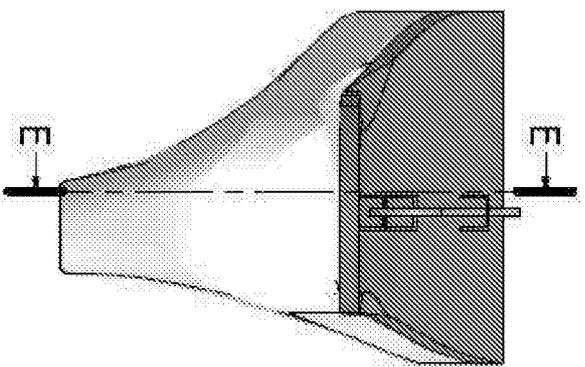


Fig. 4B

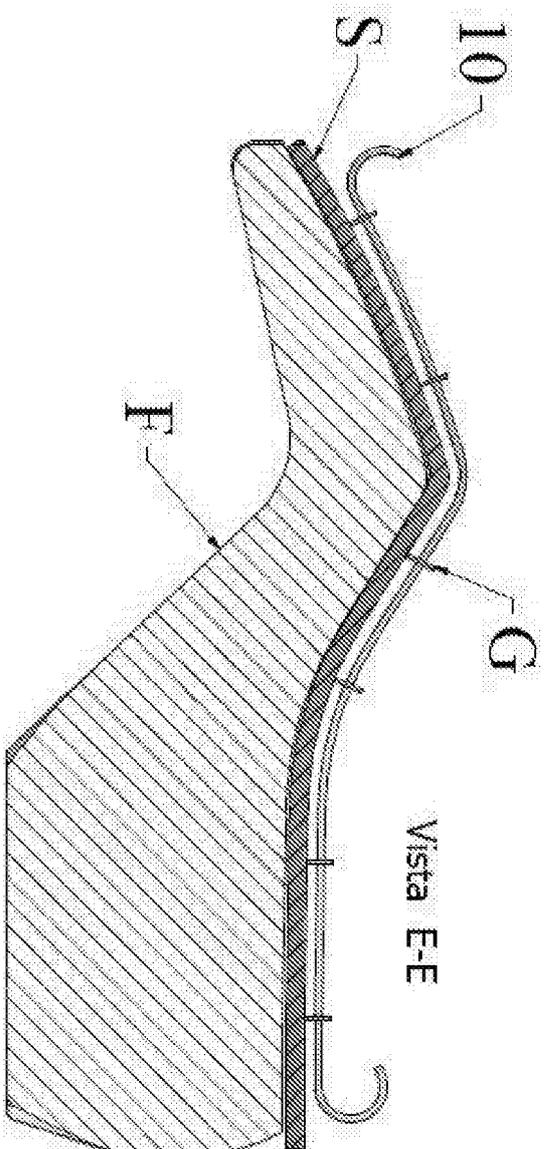


Fig. 4C

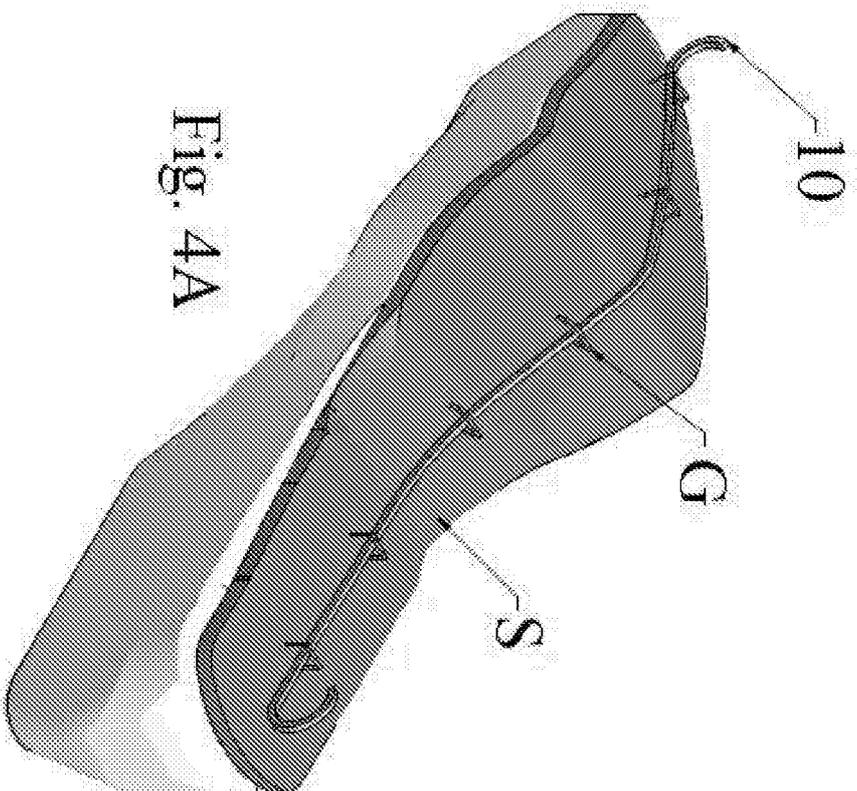


Fig. 4A