(19) OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

(11) Número de publicación: **1 236 681**

(21) Número de solicitud: 201931453

(51) Int. Cl.:

A43B 9/00 (2006.01)
A43B 13/14 (2006.01)

(12) SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD U

(22) Fecha de presentación:

05.09.2019

(43) Fecha de publicación de la solicitud:

28.10.2019

(71) Solicitantes:

GARRIDOSA, S.L.U. (100.0%)
Término Renocal, s/n
26580 ARNEDO (La Rioja) ES

(72) Inventor/es:

SAENZ GARRIDO, Antonio

(74) Agente/Representante:

VEIGA SERRANO, Mikel

(54) Título: **CALZADO**

ES 1 236 681 U

DESCRIPCION

CALZADO

Sector de la técnica

El objeto de la presente invención es un calzado y más concretamente del tipo de calzado, en el que la suela va montada por encolado.

Entre los componentes de un calzado, tanto sea de los denominados de vestir, como de los deportivos, existe una parte superior que es flexible y que puede estar elaborada con cuero, plástico, fieltro, tela, entre otros diversos tejidos o materiales e incluso por la combinación de varios de ellos.

El aparado del calzado consiste en el montado de todas las piezas que conforman dicha parte superior del calzado, parte ésta que identificaremos a partir de ahora como el corte del calzado. Para ello, se van uniendo todas las piezas, normalmente cosiéndolas y/o pegándolas según se precise.

La unión del corte a la suela se puede hacer por el sistema más convencional que es el de pegado, pero también mediante cosido, en donde existen una variedad de métodos. El calzado al que se va a hacer referencia es el del tipo en el que el corte va unido a la suela mediante pegado.

Estado de la técnica

El proceso de fabricación de calzado hasta ahora conocido y más habitual, en el que la unión entre el corte y la suela se realiza mediante pegado, se desarrolla de la siguiente manera:

En primer lugar, se fabrica un molde conocido como la horma.

Sobre esta horma se dispone el corte ya conformado con su correspondiente puntera, talón, costuras de embellecido, forros, etc. y sus ojales si el calzado los llevara.

Con el corte así preparado y montado en la horma se procede a realizar una primera fijación posicional, normalmente mediante grapado sobre una plantilla que se denomina plantilla de montado.

Con la plantilla de montado así dispuesta se procede a unirla de manera definitiva al molde mediante el correspondiente adhesivo formado por una poliamida, un termoplástico o similar.

Esta unión se lleva a cabo en máquina; de manera que un operario procede en primer lugar a pegar la parte de la puntera hasta la zona media del corte y después, en otra máquina análoga se une la parte restante hasta el talón.

De esta manera el corte y la plantilla de montado, forman ya una unidad de conjunto y, en una fase posterior, este conjunto formado por el corte y la plantilla de montado se une mediante pegado a la suela del calzado. Esta suela puede estar formada por uno o más componentes.

Seguidamente del conjunto formado por el corte, la plantilla de montado y la suela, se retira la horma, para proceder al montaje de la denominada plantilla de terminado que penetra dentro del corte y que es sobre la que va a descansar el pie del usuario final.

En definitiva, en este proceso de fabricación conocido existen, como partes del calzado, cuatro partes básicas que son: el corte, la plantilla de montado, la suela y la plantilla de terminado.

Ahora bien, hay suelas que en su parte superior que es sobre la que va a descansar el pie del usuario, presentan unas conformaciones a modo de láminas, aletas, lengüetas o elementos similares destinados a dotarle a esa zona de una mayor flexibilidad y, en definitiva, de una mayor comodidad para el usuario.

En este caso, al ir dispuestas sobre la suela la plantilla de montado y la plantilla de terminado, ambas plantillas son una barrera entre esas conformaciones de la suela, destinadas a darle una mayor flexibilidad, y la planta del pie del usuario y esa barrera minimiza y, a veces anula, esa función de mayor flexibilidad.

Objeto de la invención

El objeto de la invención es un calzado, perfeccionado, del tipo de calzado de los que el corte se une a la suela mediante pegado. El calzado puede ser tanto de caballero como de señora.

Según la presente invención, se ha logrado suprimir la necesidad de la existencia de la plantilla de montado; de manera que entre la suela y la planta del usuario solo queda intercalada la plantilla de terminado; de manera que las condiciones de flexibilidad que aportan esas conformaciones a modo de láminas, aletas, lengüetas o similar de la parte superior de la suela son así mejor transferidas al pie del usuario.

De esta forma, el calzado, que comprende la suela montada por encolado, se compone de sólo tres componentes principales, los cuales son: corte, la plantilla de terminado y la suela, de manera que entre la planta de un pie del usuario y una parte superior de la suela sólo se interpone la plantilla de terminado. Es decir, el calzado se compone solo de tres de los componentes principales, los cuales son: el corte, la plantilla de terminado y la suela, no llevando la plantilla de montado; de manera que entre la planta del pie del usuario y gran parte de la zona superior de la suela solo se interpone la plantilla de terminado.

Según una opción preferente, la plantilla de terminado tiene al menos un saliente y la suela tiene al menos un entrante, siendo el saliente disponible encajado en el entrante para establecer un machihembrado.

Según otra opción preferente, la plantilla de terminado tiene el al menos un entrante y la suela tiene el al menos un saliente, siendo el saliente igualmente disponible encajado en el entrante para establecer el machihembrado.

Asimismo, estas dos opciones preferentes son combinables de forma que la plantilla de terminado tiene al menos uno de los salientes y al menos uno de los entrantes y la suela tiene también al menos uno de los salientes y al menos uno de los entrantes, siendo los salientes disponibles alojados de manera ajustada, o encajados, en los entrantes.

Preferentemente, la plantilla de terminado tiene una cara inferior y el corte define un rebordeado inferior vuelto de unión con la suela, de forma que la cara inferior está en

contacto directo sólo con el rebordeado inferior vuelto y la suela. Dicho en otras palabras, la plantilla de terminado está en contacto directo con la parte superior de la suela en toda la superficie de la plantilla de terminado, de acuerdo con la cara inferior de la misma, salvo en la parte del reborde inferior vuelto del corte que va unida a la suela.

Descripción de las figuras

La figura 1 es una vista en perspectiva y explosionada que muestra los cuatro componentes principales de un calzado fabricado según soluciones hasta ahora conocidas, componentes estos que son: corte (1), plantilla de terminado (2), plantilla de montado (3) y suela (4).

La figura 2 es la vista en planta inferior del conjunto formado por el corte (1) y la plantilla de montado (3) según la realización convencional de este tipo de calzado.

La figura 3 es una vista en perspectiva y explosionada que muestra los tres componentes principales de un calzado fabricado según la presente invención, componentes estos que son: el corte (1), la plantilla de terminado (2) y la suela (4).

La figura 4 es la vista en planta inferior del corte (1) ya montado en una correspondiente horma (6).

La figura 5 muestra una vista en perspectiva de la horma (6).

La figura 6 corresponde a una vista en perspectiva del corte (1), representado según un ejemplo no limitativo de realización práctica, montado en la horma (6).

La figura 7 muestra la vista en planta inferior de la plantilla de terminado (2), para poder apreciar un saliente (2.1) de la misma.

La figura 8 muestra la vista en alzado de la figura 7.

La figura 9 muestra la vista en planta superior de la plantilla de terminado (2).

La figura 10 corresponde a la sección transversal que se indica en la figura 8.

Descripción detallada de la invención

Las figuras 1 y 2 muestran el Estado de la Técnica a la fecha actual y en ellas se aprecia un calzado en versión convencional conocida hasta ahora.

Según esta realización hasta ahora conocida, el calzado se compone de cuatro elementos principales, los cuales son: corte (1), plantilla de terminado (2), plantilla de montado (3) y suela (4).

La presente invención tiene por objeto un calzado, perfeccionado, concretamente del tipo de calzado en el que la suela (4) va unida al corte (1) mediante pegado o adhesión. El calzado puede ser tanto de caballero como de señora.

Convencionalmente, el montaje de dichos cuatro elementos se desarrolla de la siguiente manera: En primer lugar, y una vez conformado el corte (1), éste (1) se monta en una horma, como puede ser la horma identificada con la referencia numérica (6) en la figura 5.

Con un conjunto formado por la horma (6) y el corte (1), estando dicho corte (1) montado en dicha horma (6), se procede a realizar una unión entre la plantilla de montado (3) y el corte (1). Esta unión convencionalmente se lleva a cabo según el siguiente proceso: En primer lugar el operario realiza una pre-fijación mediante grapado, para seguidamente pasar a un encolado en máquina de una parte media delantera y de una puntera entre la suela de montado (3) y el corte (1), respectivamente.

A continuación y en otra máquina similar, se une, también mediante pegado, una parte media trasera y una parte posterior de la plantilla de montado (3) y el corte (1), respectivamente.

De esta manera, el corte (1) y la plantilla de montado (3) quedan unidos formando una unidad de conjunto.

En una fase posterior, esta unidad de conjunto formada por el corte (1) y la plantilla de montado (3) se une por pegado o adhesión a la suela (4). Finalmente, siendo previamente retirada la horma (6) correspondiente, se procede a montar la plantilla de terminado (2) dentro del corte (1). La plantilla de terminado (2) es el elemento sobre el que ha de

descansar el pie de un usuario final del calzado.

Esta realización convencional, que es válida en calzados convencionales, presenta un inconveniente en calzados del tipo de los que su suela (4) presenta por su cara superior una serie de láminas (4.1) destinadas a dotarle de una mayor flexibilidad al apoyo del pie sobre la suela (4) y por consiguiente de una mayor flexibilidad al calzado.

El inconveniente radica en el hecho de que entre la planta del pie del usuario y las láminas (4.1) de la suela (4) quedan dispuestas la plantilla de montado (3) y la plantilla de terminado (2), y estas dos plantillas (2 y 3) impiden que se comunique o transfiera adecuadamente la flexibilidad de las láminas (4.1) a la planta del pie del usuario. Esto mismo ocurre con cualquier otra conformación que presente la suela (4) en una parte superior de la misma para dotarla de ese carácter flexible, como pueden ser lengüetas, pestañas, botones de amortiguación, etc. ya que en todos los casos las dos plantillas (2 y 3) se constituyen en una barrera que dificulta o impide la transmisión o la transferencia de esa condición de flexibilidad.

De acuerdo con la presente invención, el calzado carece de, o no tiene, la plantilla de montado (3) y se constituye tan solo por tres elementos: el corte (1), la suela (4) y la plantilla de terminado (2), tal y como se aprecia en la figura 3.

Para fabricar este calzado, se monta el corte (1) en la correspondiente horma (6), tal y como se aprecia en la figura 6. Ahora bien, en este caso el montaje se lleva a cabo mediante una cuerda (5) que pasa por unos conductos tubulares (1.2) existentes del propio corte (1), tal y como se aprecia en la figura 4, en lo que se conoce como un montaje “string”.

De esta forma, tal y como se aprecia en la figura 4, en coincidencia o solape con una zona de la planta de la horma (6) el corte (1) tiene un rebordeado inferior vuelto hacia una parte central o interior de dicha planta de la horma (6) identificado con la referencia numérica (1.1) que cubre sólo una parte de la planta de la horma (6), dejando una amplia abertura interior sin cubrir delimitada por el borde del corte (1) en donde se sitúan los conductos tubulares (1.2). De esta manera, el corte (1) deja en la zona de la planta de la horma (6) dicha amplia abertura interior, como se aprecia en la figura 4.

Con el corte (1) así dispuesto, y sin la utilización de la plantilla de montado (3), se encola o

adhiere directamente el corte (1) a la suela (4) a través del rebordeado inferior vuelto (1.1) del corte (1), dejando libre la mencionada amplia abertura interior formando otro conjunto.

El rebordeado inferior vuelto (1.1) del corte (1), puede ser lijado para favorecer su posterior adherencia mediante su encolado o adhesión a la suela (4).

En una fase posterior, se retira de la horma (6) el otro conjunto formado por el corte (1) y la suela (4) y se procede a montar la planta de terminado (2), quedando ya el calzado terminado, en cuanto a sus elementos principales.

De esta forma, entre la planta del pie del usuario y las láminas flexibles (4.1) de la suela (4) sólo se interpone la plantilla de terminado (2), lo que permite trasladar en mayor medida el efecto de flexibilidad y amortiguación de las láminas (4.1) al pie del usuario.

Tal y como se aprecia en la figura 9, la plantilla de terminado (2) en una cara superior (2.3) de la misma, que es sobre la que va a descansar el pie del usuario, presenta un acabado tradicional, para poder ofrecer la suavidad y el grado de confort deseado.

Ahora bien, tal y como se aprecia en las figuras 7 a 9, preferentemente la plantilla de terminado (2) presenta, en una cara inferior de la misma identificada con la referencia numérica (2.2), la particularidad de conformar, al menos, un saliente (2.1) en reciprocidad con, al menos, un entrante de la suela de la suela (4); de manera que a través de la amplia abertura interior que deja el corte (1), el saliente (2.1) de la plantilla de terminado (2) se introduce en el respectivo entrante de la suela (4), dando lugar a un acoplamiento tipo machihembrado entre la plantilla de terminado (2) y la suela (4) que puede complementarse con soluciones tradicionales como, nervaduras, rugosidades o incluso la de pegado. Este acoplamiento coadyuva en la fijación posicional de la plantilla de terminado (2). A esta fijación puede ayudar también el acabado de la cara inferior (2.2) de la plantilla de terminado (2) que puede ser rugoso, con ranuras, nervaduras o soluciones análogas que mejoren su fijación posicional.

No alteraría en nada la invención el hecho de que existiera más de un saliente (2.1) ya que la amplia abertura interior que deja el corte (1) permitiría su paso o incluso que fuera una solución a la inversa, es decir que los salientes (2.1) estuvieran en la suela (4) y los entrantes en la plantilla (2) o incluso una versión mixta.

Como se aprecia en la figura 8, la plantilla de terminado (2) se constituye por una capa superior que define la cara superior (2.3) y un cuerpo inferior moldeado en el que se conforma el saliente (2.1).

El rebordeado inferior vuelto (1.1) del corte (1) queda así intercalado y apresado entre la plantilla de terminado (2) y la suela (4); mientras que estas dos últimas (2 y 4) quedan acopladas entre sí a través de la amplia abertura interior del corte (1) mediante el encaje tipo machihembrado ya descrito que se produce entre conformaciones respectivas de la plantilla de terminado (2) y la suela (4).

De esta forma, el calzado así fabricado no lleva la plantilla de montado (3), eliminándose con ello uno de los cuatro componentes principales que quedan reducidos a tres: el corte (1), la suela (4) y la plantilla de terminado (2).

Con ello se consigue un calzado más flexible, de menor peso y con las posibilidades de una mejor ventilación, pero además y sobre todo, se consigue que, a través de la amplia abertura interior del corte (1) quedan visibles las láminas (4.1) de la parte superior de la suela (4) destinadas a dotarla de una mayor flexibilidad y comodidad para el usuario; de forma que entre estas láminas (4.1) y la planta del pie del usuario sólo queda dispuesta la plantilla de terminado (2), siendo así posible transmitir esas características de flexibilidad y comodidad hacia el usuario, lo cual quedaba minimizado o anulado en las soluciones tradicionales al ir dispuesta, además de la plantilla de terminado (2), la plantilla de montado (3).

Es importante tener en cuenta que estos tres componentes principales formados por el corte (1), la plantilla de terminado (2) y la suela (4), pueden tener cualquier configuración o composición ya conocida y en las figuras adjuntas se representa un ejemplo no limitativo de realización práctica. En este sentido, el corte (1) puede ser con, o sin, ojales y puede estar elaborado con cuero, plástico, fieltro, tela, entre otros diversos tejidos o materiales e incluso por la combinación de varios de ellos, con las costuras de embellecimiento y detalles que proceda en cada caso, siendo aplicable el objeto de esta invención a cualquier corte ya existente o que se pueda crear en un futuro.

De igual manera, la plantilla de terminado (2) puede presentar diferentes acabados y

configuraciones en su cara superior (2.3), que es sobre la que va a descansar el pie del usuario final, y en su cara inferior (2.2), pudiendo incluso estar formada por uno o más componentes.

Asimismo, la suela (4) puede realizarse en uno o más componentes y adoptar diferentes configuraciones, siendo aplicable el objeto de la presente invención a cualquier plantilla de terminado (2) o a cualquier suela (3) que exista actualmente o pueda existir en un futuro.

REIVINDICACIONES

1.- Calzado, que comprende una suela (4) montada por encolado, caracterizado por que se compone de sólo tres componentes principales, los cuales son: corte (1), plantilla de terminado (2) y la suela (4), de manera que entre una planta de un pie de un usuario y una parte superior de la suela (4) sólo se interpone la plantilla de terminado (2).

2.- Calzado según la reivindicación 1, caracterizado por que la plantilla de terminado (2) tiene al menos un saliente (2.1) y la suela (4) tiene al menos un entrante, siendo el saliente (2.1) disponible encajado en el entrante para establecer un machihembrado.

3.- Calzado según la reivindicación 1, caracterizado por que la plantilla de terminado (2) tiene al menos un entrante y la suela (4) tiene al menos un saliente, siendo el saliente disponible encajado en el entrante para establecer un machihembrado.

4.- Calzado según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por que la plantilla de terminado (2) tiene una cara inferior (2.2) y el corte (1) define un rebordeado inferior vuelto (1.1) de unión con la suela (4), de forma que la cara inferior (2.2) está en contacto directo sólo con el rebordeado inferior vuelto (1.1) y la suela (4).

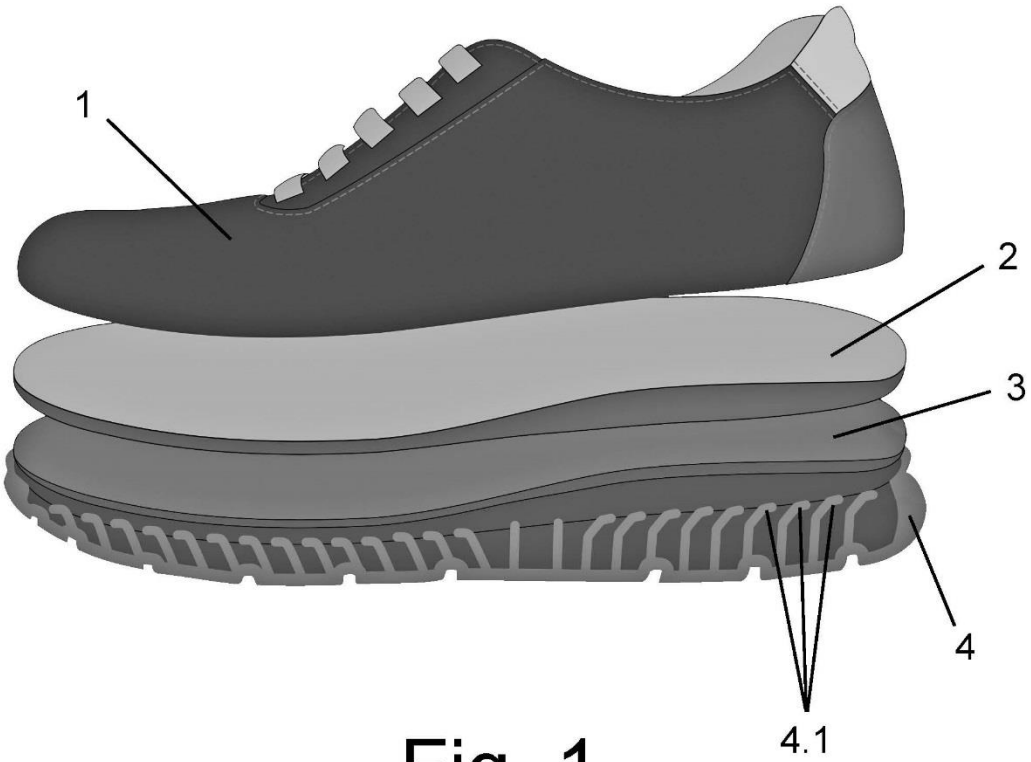

Fig. 1

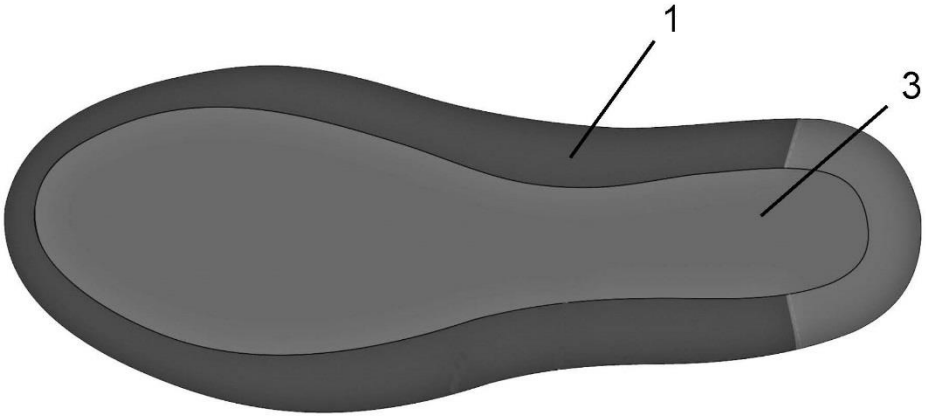

Fig. 2

Fig. 3

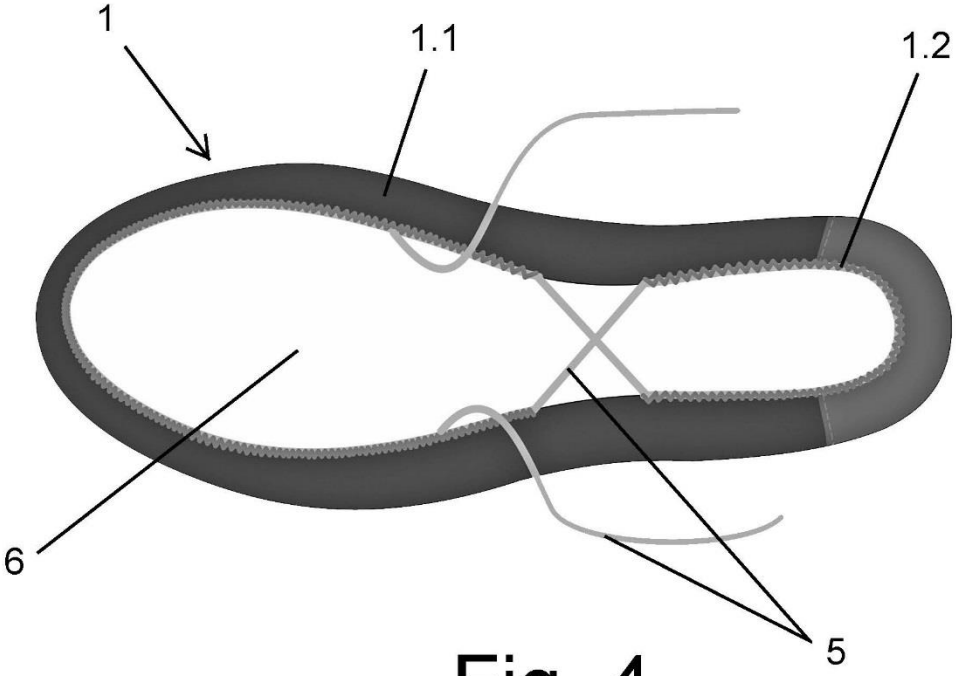

Fig. 4

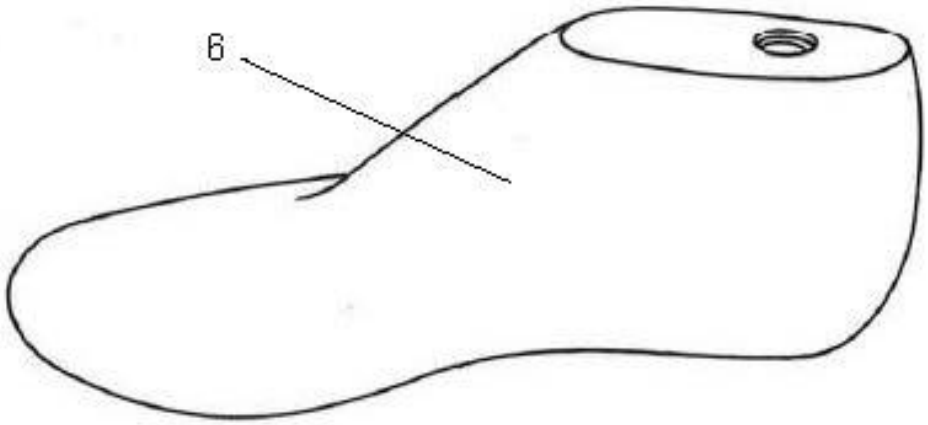

Fig. 5

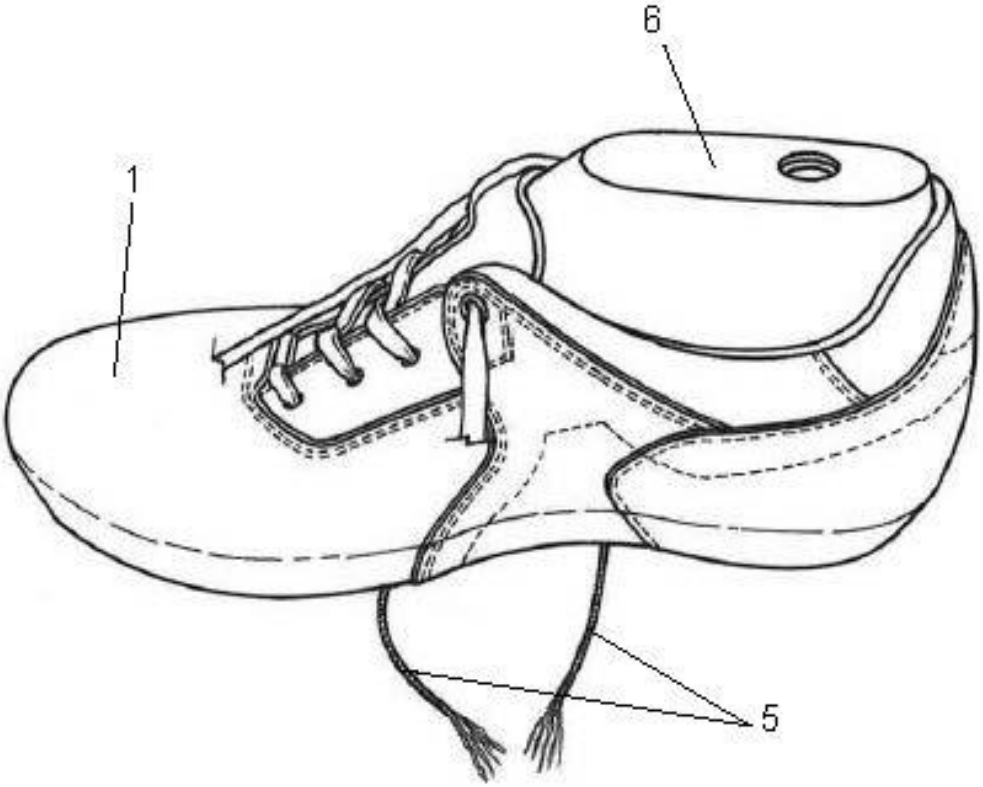

Fig. 6

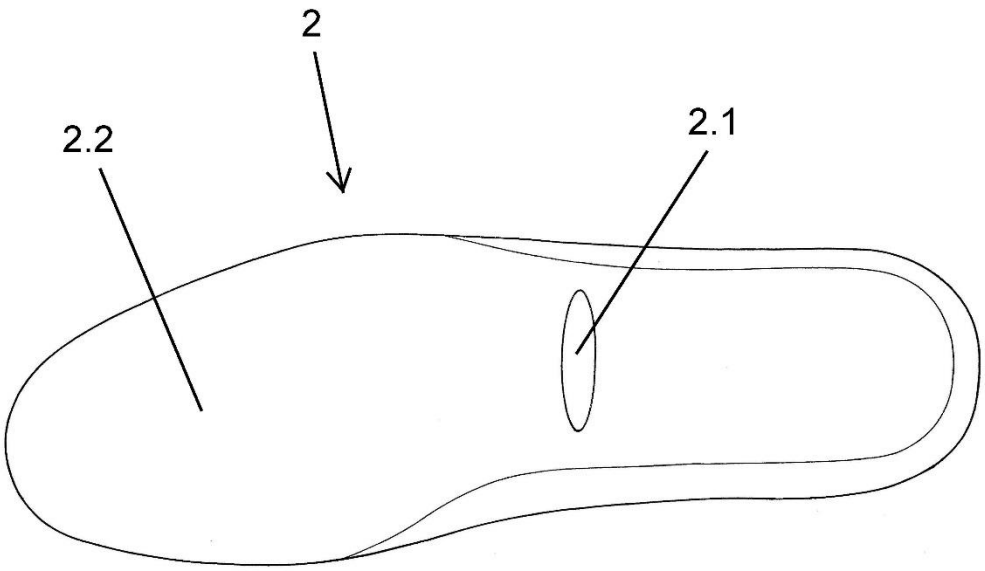

Fig. 7

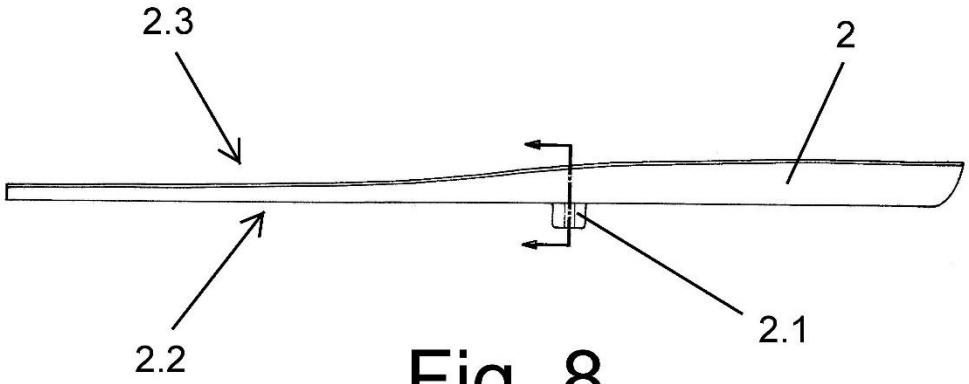

Fig. 8

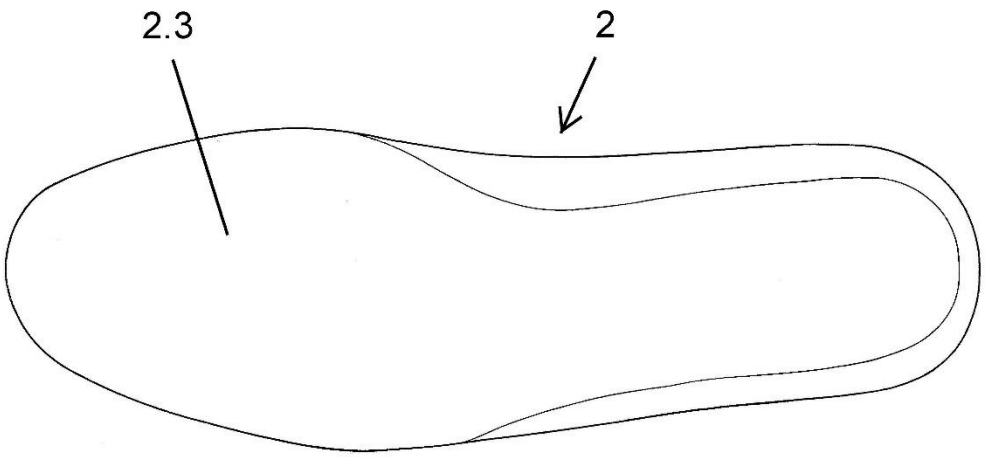

Fig. 9

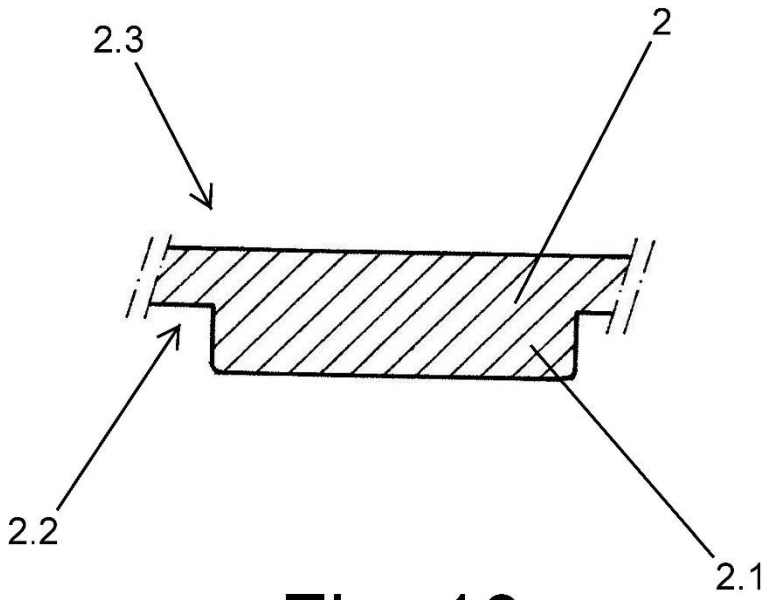

Fig. 10