

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 093 687**

21 Número de solicitud: 201331263

51 Int. Cl.:

A43B 9/00

(2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

05.11.2013

43 Fecha de publicación de la solicitud:

22.11.2013

71 Solicitantes:

LACARCEL NAVALÓN, Gerardo (100.0%)
Gustavo Adolfo Becquer, nº 9 - 2º 4
02640 ALMANSA (Albacete) ES

72 Inventor/es:

LACARCEL NAVALÓN, Gerardo y
LACARCEL NAVALÓN, Rafael

74 Agente/Representante:

UNGRÍA LÓPEZ, Javier

54 Título: **CALZADO**

ES 1 093 687 U

DESCRIPCIÓN

Calzado.

5 Objeto de la invención

La presente invención se refiere a un calzado con una gran flexibilidad y comodidad, y cuya configuración permite ahorrar en costes de confección respecto los calzados conocidos.

10 Partiendo de este objetivo, el calzado objeto de la invención está destinado a la industria de confección de calzado, con objeto de conseguir un calzado más barato de confeccionar y con una flexibilidad y comodidad que lo hacen muy cómodo en su uso.

15 Problema técnico a resolver y antecedentes de la invención

15 Un calzado comprende habitualmente una serie de piezas, las cuales cortadas y unidas entre sí, dan forma al calzado. Todas las piezas que forman la parte visible del calzado cuando se unen, forman lo que se denomina un corte del calzado. Estas piezas incluyen el forro del calzado que quedará en contacto con el pie del usuario una vez esté el calzado terminado.

20 Dicho corte, en el procedimiento de confección del calzado tradicional, se fija mediante un adhesivo a la horma, habiéndose fijado previamente a la citada horma una planta de modo que, mediante la aplicación de un adhesivo plástico se une el corte a la planta del calzado. Habitualmente la planta se fija a la horma mediante unas grapas y posteriormente, en la misma horma, la planta y el corte quedan unidos mediante el endurecimiento del adhesivo plástico.

25 El calzado así confeccionado es un calzado rígido debido al endurecimiento del adhesivo plástico, por lo que para tratar de confeccionar un calzado con una mayor flexibilidad, es ampliamente conocido en el estado de la técnica un procedimiento de confección conocido como confección tipo Bologna. Dicho procedimiento elimina la parte anterior de la planta, la cual se sustituye aplicando al forro una pieza cosida, que recibe el nombre de cazo, así se posibilita la colocación del corte sobre la horma, y la fijación de la planta del calzado.

30 Este procedimiento obliga a la existencia del citado forro para que se pueda unir la planta al corte, dicho forro es una pieza cuya utilidad es únicamente para la unión de la planta al corte y que posteriormente queda en el interior del calzado en contacto con el pie del usuario. Es decir el forro añade una pieza más a las piezas que conforman el calzado, siendo una pieza cuya utilidad es limitada puesto que únicamente se emplea para un paso del proceso de confección.

35 Descripción de la invención

40 Para evitar los inconvenientes indicados y lograr los objetivos anteriormente mencionados, la invención divulga un calzado que comprende menos piezas por lo que su confección es más barata, ya que al ahorrar en piezas, ahorro tiempo al tener que cortar, coser y fijar menos piezas respecto los zapatos confeccionados con el procedimiento de confección Bologna.

45 El calzado objeto de la invención comprende una serie de piezas que se unen entre sí y conforman un corte, una pieza denominada cazo, una planta fijada mediante adhesivo al corte y una suela. En el calzado objeto de la invención el cazo se une directamente al corte del calzado sin la interposición de ninguna pieza, aportando una menor complejidad en su confección.

50 Descripción de las figuras

55 Para completar la descripción y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, se acompaña a esta memoria descriptiva, como parte integrante de la misma, un conjunto de dibujos en donde con carácter ilustrativo y no limitativo, se ha representado lo siguiente:

La figura 1 muestra una vista inferior de un calzado confeccionado con el procedimiento tipo Bologna en la que no se muestra ni la planta ni la suela para poder observar la unión del cazo al corte mediante el forro.

60 La figura 2 muestra una vista inferior de un calzado objeto de la invención viendo la unión del cazo directamente al corte para lo que no se muestra la suela.

Las referencias numéricas que se reflejan en las figuras corresponden a los siguientes elementos:

1.- calzado,

- 2.- corte,
- 3.- planta,
- 4.- cazo,
- 5.- forro.

5

Descripción de una forma preferente de realización

10

El calzado objeto de la invención ofrece una flexibilidad mayor que otros zapatos confeccionados con el procedimiento similar, esto es la confección tipo Bologna, así como un doble ahorro en su procedimiento de confección ya que se usan menos piezas ahorrándose en material y al haber menos piezas que unir también se ahorra en tiempo de confección.

15

Los calzados (1) confeccionados por el procedimiento Bologna (observable en la figura 1) comprenden:

- una serie de piezas que se cosen entre sí y dan forma a la parte exterior vista del calzado (1), este conjunto de piezas se recibe el nombre de corte (2),
- una planta (3) que constituye la zona que pisa un usuario en el calzado (1) por el interior del mismo, estando dicha planta (3) fijada mediante un adhesivo plástico al corte (2), y
- una suela.

20

La parte interior de un calzado confeccionado con el procedimiento tipo Bologna comprende una pieza denominada cazo (4) que se une a un forro (5) con dicho forro (5) estando cosido a la serie de piezas que forma el corte (2) del calzado (1).

25

Es mediante el cazo (4) que se posibilita la colocación del calzado (1) sobre una horma para la colocación de la planta (3) del calzado (1), además la parte anterior de la planta (3) queda sustituida por el cazo (4) cosido al forro (5) unido a su vez al corte (2) por lo que la flexibilidad de un calzado (1) confeccionado por el procedimiento tipo Bologna es bastante elevada.

30

A partir de un calzado (1) confeccionado con el procedimiento tipo Bologna se desarrolla el calzado (1) objeto de la invención, dicho calzado (1) comprende:

- el corte (2) con el cazo (3) cosido directamente a él sin intermediación del forro (4) situado en la parte anterior del calzado (1),
- la planta (3),
- la suela fijada a la planta (3).

35

La ausencia del forro (4) para la unión del cazo (3) al corte (2) proporciona una reducción de las piezas a coser para la colocación del corte (2) sobre la horma, de modo que se reduce el tiempo empleado en la confección del calzado (1) ya que se cortan y se cosen menos piezas en comparación con el calzado (1) tipo Bologna tradicional.

40

Asimismo al eliminar el forro (4), que se coloca entre el pie del usuario y la serie de piezas que forman el corte (2) del calzado (1), mediante el calzado (1) objeto de la invención, también se logra una mejor transpiración del citado pie, ya que al eliminar una capa de las que forman el calzado (1) la transpiración es más fácil.

45

El forro colocado entre el pie del usuario y la serie de piezas que forman el corte (2) del calzado (1), proporciona rigidez al calzado () confeccionado, por lo que el calzado () objeto de la invención es un calzado (1) con una mayor flexibilidad respecto el calzado (1) confeccionado por el procedimiento Bologna, lo que se traduce en una mayor comodidad para el usuario de este calzado (1).

50

La invención no debe verse limitada a la realización particular descrita en este documento. Expertos en la materia pueden desarrollar otras realizaciones a la vista de la descripción aquí realizada. En consecuencia, el alcance de la invención se define por las siguientes reivindicaciones.

REIVINDICACIONES

- 5 1.- Calzado (1) que comprende una serie de piezas que se unen entre sí y conforman un corte (2), una pieza denominada cazo (4), una planta (3) fijada mediante adhesivo al corte (2) y una suela, **caracterizado por** que el cazo (4) está directamente unido al corte (2) del calzado (1).

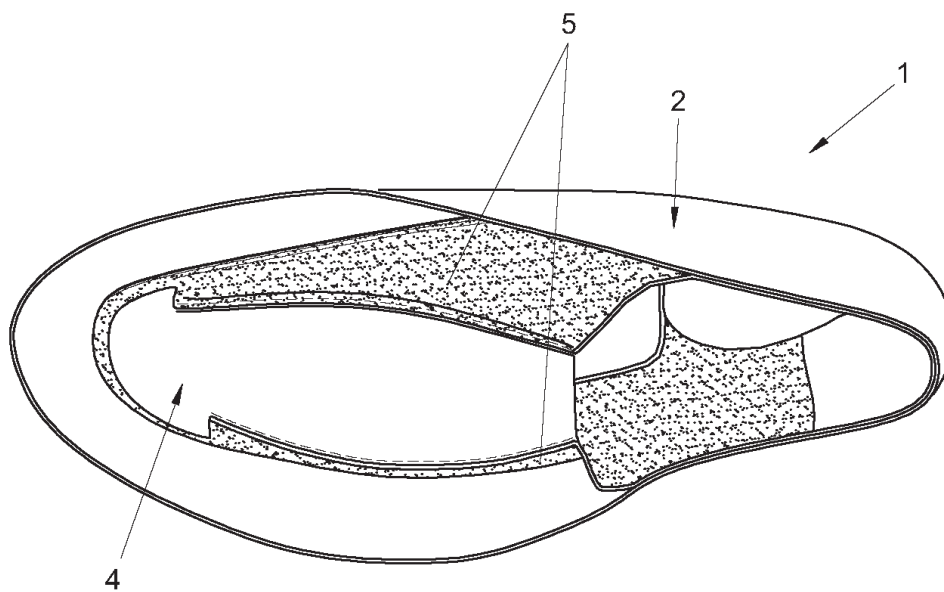


FIG. 1

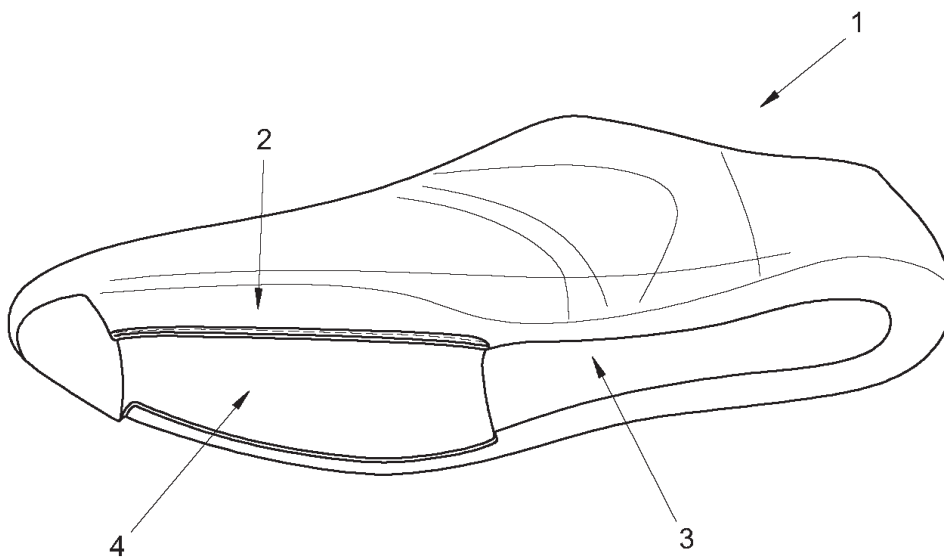


FIG. 2