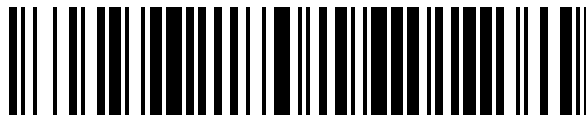


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 087 229**

21 Número de solicitud: 201330640

51 Int. Cl.:

A43B 17/00

(2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

21.12.2012

43 Fecha de publicación de la solicitud:

13.08.2013

71 Solicitantes:

**BUNKER & BKR, S.L. (100.0%)
VELAZQUEZ, 9
02640 ALMANSA (Albacete) ES**

72 Inventor/es:

ALCOCEL ARRAEZ, David

74 Agente/Representante:

ISERN JARA, Jorge

54 Título: **Plantilla para la formación de un calzado**

ES 1 087 229 U

Plantilla para la formación de un calzado

DESCRIPCIÓN

5

OBJETO DE LA INVENCION

La presente solicitud de modelo de utilidad tiene por objeto el registro de una plantilla que incorpora notables innovaciones y ventajas extensibles al sistema de fabricación.

- 10 Más concretamente, la invención propone el desarrollo de una plantilla para la formación de un calzado que permite reducir el proceso productivo para obtener un calzado con mayor confort y durabilidad, capaz de ofrecer una apariencia de calzado de gran calidad.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

15

Habitualmente, una pieza de calzado de tipo zapato está constituida por un empeine o corte (zona superior de piel o textil), la suela o piso inferior y una serie de elementos intermedios. Entre estos elementos intermedios se encuentran una plantilla interior (conocida en el sector del calzado como planta de almacén), una plantilla de montaje conformada por un cuerpo laminar generalmente de cartón (conocido en el sector del calzado como planta de montado) situada por debajo de la plantilla interior y que incorpora una pieza metálica (conocida en el sector del calzado como cambrillón) que está situado en la parte inferior del corte que transcurre longitudinalmente por gran parte de dicha plantilla de montaje y una capa de relleno que se coloca entre la plantilla de montaje y la suela del calzado. Adicionalmente a la

20

25 plantilla interior que está pegada sobre la plantilla de montaje en ocasiones se coloca una plantilla anatómica que puede ser extraíble o pegada para incrementar la comodidad del usuario. Existen procesos de fabricación donde en vez de utilizarse una plantilla interior pegada se coloca un culote o trasera, que no es más que una sección de la mitad trasera de la plantilla que coincide con la zona donde se apoya el talón.

30

Debido al uso de tal cantidad de elementos intermedios (plantilla de montaje, cambrillón, plantilla interior, plantilla anatómica y relleno), se incrementan los costes de producción, dado el número de operaciones de fabricación requeridas para el montaje de los mismos y es requerido un mayor número de operaciones, utillajes y materiales de unión, como por

35

ejemplo, colas especiales de unión, para la unión y fijación de estos elementos sobre el

resto de partes del calzado, grapas, cintas adhesivas, clavos o colas termoplásticas para la retención de la plantilla de montaje a la horma durante el proceso de fabricación, por lo que se incrementa el tiempo, coste de fabricación y empleo de más personal durante el proceso de fabricación del calzado. Es por ello, que existe aún la necesidad de encontrar una
5 solución sencilla y fácil de aplicar para resolver el problema anterior.

Otro inconveniente a mencionar de la configuración estructural descrita, es el hecho de que la pieza metálica puede ocasionar molestias cuando un usuario debe pasar a través de un detector de metales, como por ejemplo, aquellos presentes en zonas aeroportuarias.

DESCRIPCIÓN DE LA INVENCION

La presente invención se ha desarrollado con el fin de proporcionar una plantilla que se configura como una novedad dentro del campo de aplicación y resuelva los inconvenientes
15 anteriormente mencionados, aportando, además, otras ventajas adicionales que serán evidentes a partir de la descripción que se acompaña a continuación.

Es por lo tanto un objeto de la presente invención proporcionar una plantilla para la formación de un calzado, que se caracteriza por el hecho de que comprende un solo cuerpo
20 alargado multicapa provisto de una capa superior de contorno anatómico hecha de un primer material, como por ejemplo piel, y una capa inferior hecha de un segundo material flexible moldeable por volcado, inyección o vulcanizado, tal como poliuretano, TPR (caucho termoplástico) o goma, estando dicha capa inferior provista de un saliente dispuesto longitudinalmente que se une directamente mediante pegado y/o cosido a la suela o piso del
25 calzado.

La presencia de este saliente sustituye a un elemento de relleno, generalmente textil, de corcho o goma que se adiciona mediante adhesivo a la parte inferior de la plantilla de montaje una vez ha sido pegado el corte del calzado, cuya función es rellenar el espacio de
30 aire que se crea entre la plantilla de montaje y la suela, eliminando cualquier espacio vacío entre estas dos capas aportando amortiguación y estructura al calzado.

La capa superior de contorno anatómico ofrece una adaptación instantánea del usuario al calzado, ya que dado el confort que ofrece elimina la etapa inicial de uso del calzado que
35 actualmente se requiere para adaptar el calzado a cada usuario. Adicionalmente, esta capa

superior ofrece amplias posibilidades de personalización del calzado al permitir utilizar diferentes componentes y texturas según los deseos del fabricante, por lo que pueden utilizarse materiales de amortiguación, viscoelásticos, geles, arena, etc., así como cualquier otro material que favorezca la transpiración.

5

Gracias a estas características, se obtiene una plantilla que permite reducir el procedimiento de fabricación y montaje de un calzado ya que reduce el número componentes necesarios y en consecuencia reducir el número de etapas para obtener una pieza de calzado del tipo zapato. Un ejemplo de reducción de componentes es la eliminación de remaches entre el

10 cuerpo laminar de cartón y la pieza metálica (cambrillón), así como la propia pieza metálica, y las grapas o cintas de sujeción, clavos o colas termoplásticas destinadas a la sujeción de la plantilla de montaje sobre una horma.

Además, esta plantilla permite obtener un calzado de gran confort y durabilidad ya que

15 retrasa la deformación del calzado y permite, si se desea, un acabado con un aspecto visual de calzado artesanal de gran calidad, pero con un coste sensiblemente inferior con respecto a métodos tradicionales de fabricación donde se aplican costuras de cosido que ofrecen una mayor curvatura del borde inferior del empeine con un reborde que transcurre a lo largo de todo el perímetro de la suela del calzado y que por su aspecto exterior se identifica con un

20 calzado artesanal de gran calidad y coste elevado.

De forma ventajosa, la plantilla incluye medios de posicionamiento para posicionar dicha plantilla sobre una horma, sin requerir del proceso de grapado, clavado o pegado mediante adhesivo que actualmente se utiliza, con el consiguiente ahorro de estos materiales y su

25 tratamiento posterior como residuos, así como la eliminación del proceso de colocación durante la fabricación del calzado, eliminando la posibilidad de que se quede, por ejemplo una grapa o clavo en la plantilla de montaje y que ante esta posibilidad ha sido necesario establecer medios de control posterior de revisión para evitar que afecte al usuario del calzado provocando heridas durante su uso, que pueden conllevar a situaciones no

30 deseadas, con las costosas indemnizaciones que acarrearía.

En una realización preferida, los medios de posicionamiento anteriormente citados consisten en al menos un agujero pasante que atraviesa las dos capas superior e inferior de la plantilla, por lo que no se requiere de elementos de sujeción adicionales para asegurar el

35 correcto posicionamiento de la plantilla sobre la horma, juntamente con al menos un cuerpo

saliente en la horma que permita atravesar el citado agujero y de esta forma fijar la plantilla a la horma de fabricación. Otras formas de realización de los medios de posicionamiento pueden ser mediante imanes, clips o cualquier medio de sujeción convencional similar.

5 Es otro objeto de la presente invención proporcionar una pieza de calzado que comprende un empeine, corte o cuerpo del calzado y una suela inferior, y se caracteriza por el hecho de que entre el empeine o corte y la suela inferior se proporciona una plantilla como la descrita con anterioridad, estando dicha plantilla unida por pegado sobre la parte inferior del empeine.

10

Otras características y ventajas de la plantilla objeto de la presente invención resultarán evidentes a partir de la descripción de una realización preferida, pero no exclusiva, que se ilustra a modo de ejemplo no limitativo en los dibujos que se acompañan, en los cuales:

15

BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

Figura 1.- Es una vista en perspectiva anterior de una plantilla de acuerdo con la presente invención; y

Figura 2.- Es una vista en planta inferior de la plantilla según la invención.

20

DESCRIPCIÓN DE UNA REALIZACIÓN PREFERENTE

A la vista de las mencionadas figuras y, de acuerdo con la numeración adoptada, se puede observar en ellas un ejemplo de realización preferente de la invención, la cual comprende
25 las partes y elementos que se indican y describen en detalle a continuación.

Así, tal como se aprecia en las figuras 1 y 2, una plantilla para la formación de un calzado comprende un solo cuerpo alargado multicapa (1) que está provisto de una capa superior (10) de piel con un contorno anatómico que presenta superiormente una pluralidad de
30 protuberancias anatómicas y una capa inferior (11) hecha de un material flexible moldeable por volcado, tal como poliuretano. Dicha capa inferior (11) está provista de un saliente (12) (de sección transversal sensiblemente rectangular) dispuesto longitudinalmente que se une directamente a la suela del calzado, sin requerir de rellenos intermedios. El espesor de cada una de las dos capas (10, 11) puede ser el mismo o distinto, dando lugar a una amplia gama

de plantillas con múltiples combinaciones dimensionales en lo que respecta al espesor, así como a los materiales y texturas utilizados en cada capa.

La capa inferior (11) presenta en su perímetro una zona (13) para el pegado del corte, que es este ejemplo de realización es de piel. Esta zona perimetral presenta un grosor mayor que la plantilla de montaje de cartón convencionalmente utilizada, por lo que junto al borde que describe el saliente (12) garantiza que el proceso de lijado que se realiza en la zona de corte pegada en esta área (denominado etapa de cardado), se realice con mayor rapidez y precisión, lo que garantiza que el pegado de la suela o piso del calzado presente una mejor sujeción.

De forma ventajosa, el interior del saliente (12) puede incluir un cuerpo estabilizador de refuerzo laminar (2) no metálico, para mejorar la estabilidad del calzado, que no es visible exteriormente, por lo que se ha representado mediante líneas discontinuas y que sustituye al cambrillón o estabilizador metálico del calzado tradicional.

También se han incluido unos medios de posicionamiento que permiten posicionar dicha plantilla (1) sobre una horma durante el proceso de fabricación de calzado, los cuales consisten en un par agujeros pasantes (3) separados entre sí que atraviesan las dos capas superior (10) e inferior (11). Mencionar que uno de los agujeros está situado en una región posterior sobre la cual en el proceso de fabricación se incorporará una tira o banda adhesiva (4) sobre la cual dispone un distintivo o marca del fabricante, de tal manera que el agujero no es visible por el usuario al estar oculto por la tira o banda adhesiva (4).

Los detalles, las formas, las dimensiones y demás elementos accesorios, así como los materiales empleados en la fabricación de la plantilla de la invención podrán ser convenientemente sustituidos por otros que sean técnicamente equivalentes y no se aparten de la esencialidad de la invención ni del ámbito definido por las reivindicaciones que se incluyen a continuación.

REIVINDICACIONES

1. Plantilla para la formación de un calzado, **caracterizada** por el hecho de que comprende un solo cuerpo alargado multicapa (1) provisto de una capa superior (10) de contorno anatómico hecha de un primer material y una capa inferior (11) hecha de un segundo material flexible moldeable, estando dicha capa inferior (11) provista de un saliente (12) dispuesto longitudinalmente.
2. Plantilla para la formación de un calzado según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que incluye medios de posicionamiento para posicionar dicha plantilla sobre una horma.
3. Plantilla para la formación de un calzado según la reivindicación 2, caracterizada por el hecho de que los medios de posicionamiento consisten en al menos un agujero pasante (3) que atraviesa las dos capas superior e inferior.
4. Plantilla para la formación de un calzado según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que la capa inferior (11) está hecha de material de poliuretano, TPR o goma, o una mezcla con cualquiera de ellos.
5. Plantilla para la formación de un calzado según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que el interior del saliente (12) incluye un cuerpo estabilizador de refuerzo laminar (2).

