

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 078 396**

21 Número de solicitud: 201200998

51 Int. Cl.:

A43B 17/00

(2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

29.10.2012

43 Fecha de publicación de la solicitud:

09.01.2013

71 Solicitantes:

**RIPOLL JUAN, Francisco (100.0%)
Urbanizacion Gormaig C/ Rosella 30
03820 Cocentaina (Alicante) ES**

72 Inventor/es:

RIPOLL JUAN, Francisco

54 Título: **Plantilla para calzado unificada**

ES 1 078 396 U

PLANTILLA PARA CALZADO UNIFICADA

La plantilla para calzado unificada está compuesta por tres piezas, la primera que podríamos denominar forro, la segunda, materia esponjosa tal como se define, y la tercera que haría de soporte base, a la que podríamos denominar planta. Esta invención resolverá perfección en calce y avances en
5 fabricación, y su objetivo es que con una sola pieza se pueda conseguir mayor rapidez en fabricación, con abaratamiento de costes, perfección y comodidad en el calzado.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

10 El actual proceso de fabricación consta de dos fases. En una primera fase se acopla a la horma del zapato la materia esponjosa y el material de planta que sí existe ya en el mercado como una pieza única. A esta pieza posteriormente se le incorpora el forro cuando el zapato ya está montado y sacado de horma. Es decir, el montaje se realiza con la pieza formada por el
15 material esponjoso y el material de planta por un lado y con el forro por otro, lo que aumenta el tiempo de fabricación encareciendo el coste.

DESCRIPCIÓN DE LA INVENCION

La confección de la plantilla unificada implica montar tres piezas perfectamente adheridas y en el orden correcto para que formen una única
20 sobre la que trazar y cortar el diseño de la plantilla demandada para que se monte como un todo al corte del zapato.

Por tanto, tendríamos tres piezas de materiales que unir: la inferior, la central y la superior.

La pieza inferior sería de material de planta, de mayor o menor dureza y
25 espesor variable, que servirá de base para la confección de la plantilla. La pieza central sería de un material esponjoso también de espesor y densidad variable, cuya finalidad es incorporar molleo y que sea lo suficientemente blando y recuperable para aportar la máxima comodidad en los pies. Y la pieza superior sería de material sintético, natural, etc... a la que denominamos forro.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

En la figura 1 (FIG.1) se aprecia la visión frontal de cada una de las piezas que se van a adherir para formar la plantilla unificada. La pieza del forro (1), que por su variación será aquel que proponga el cliente; la del material esponjoso (2), a petición del propio cliente y variable en material, espesor, densidad etc... y la pieza del material de planta (3), que la determinará el cliente en producto, dureza, flexibilidad, espesor, etc.

En la figura 2 (FIG.2) se aprecia la visión en perspectiva de las tres piezas ya montadas y en el orden correspondiente al mencionado en la figura 1 (FIG.1).

En la figura 3 (FIG.3) se muestra el modelo de plantilla extraído del producto obtenido tras la superposición de las tres piezas. En el dibujo se aprecia el forro que conformaría la parte superior de la plantilla y que queda en contacto con el pie (1), un material de planta que quedaría en la base tras su montaje y pegado al corte del zapato en forma habitual (3) y entre ambos materiales, el material esponjoso (2) que iría perfectamente adherido a los anteriormente citados (1) (3).

DESCRIPCIÓN DE UN MODO DE REALIZACIÓN

Dado que este sistema se desarrolla desde su inicio por medios mecánicos industrializados debidamente controlados, nos permite gozar de estimables garantías.

Las piezas de los diferentes materiales se colocan uno sobre otro en el orden citado y descrito en la figura 1 (FIG.1) y por procedimiento industrial todo ello queda unido en un solo cuerpo tal y como muestra la figura 2 (FIG.2).

Una vez superpuestas las piezas (FIG. 2) se procederá al corte o troquelado de las plantillas en la forma habitual (FIG. 3).

Una vez realizada la plantilla unificada, ésta podrá tener los acabados habituales de moldeo, colocación o no de cambrillón, timbrado o no de su marca, número, etc.

De todo lo descrito y de la observación de las figuras, se desprenden las ventajas de la plantilla unificada en cuestión, respecto a lo que ya existe sobre este sistema en la industria del calzado.

5 En primer lugar, se produce un ahorro en mano de obra dado que en una sola operación el zapato queda montado de planta en su totalidad, puesto que al sacar el zapato de la horma no hará falta introducir ningún forro manualmente, pues éste ya viene incorporado.

10 Además, al no ser necesaria la introducción de una plantilla a posteriori, los pies no sufren ninguna opresión por pérdida de espacio en el interior del zapato, ya que el calce será fiel reflejo de la horma con que se haya fabricado el zapato.

Además, por su acolchado y ajuste perfecto resulta sumamente agradable al calce, experimentando al caminar una gran sensación de bienestar.

15 Este sistema nos permite avances en la producción .

REIVINDICACIONES

1.- Plantilla para calzado unificada constituida por tres elementos, el forro (1), el material esponjoso (2) y el material de planta (3) caracterizada porque el forro conforma la parte superior de la plantilla y queda en contacto con el pie, el material de planta (3) queda en la base tras su montaje y pegado al corte del zapato y entre ambos materiales, el material esponjoso (2) queda perfectamente adherido.

2.- Plantilla para calzado unificada según reivindicación 1 en la que los materiales de los tres elementos pueden ser variables así como el resto de características técnicas como espesor, densidad, flexibilidad, etc. para cada uno de ellos.

3.- Plantilla para calzado unificada según reivindicación 1 que podrá tener los acabados habituales de moldeo como cambrillón, timbrado de la marca, número, etc.

