

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 232 405**

21 Número de solicitud: 201930991

51 Int. Cl.:

A43D 3/02 (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

12.06.2019

43 Fecha de publicación de la solicitud:

16.07.2019

71 Solicitantes:

**JOVER PASTOR, Carlos Salvador (100.0%)
Antigua Carretera de Madrid, s/n
03600 ELDA (Alicante) ES**

72 Inventor/es:

JOVER PASTOR, Carlos Salvador

74 Agente/Representante:

DE PABLOS RIBA, Juan Ramón

54 Título: **HORMA PARA CALZADO**

ES 1 232 405 U

DESCRIPCIÓN

HORMA PARA CALZADO

5 OBJETO DE LA INVENCION

La invención, tal como expresa el enunciado de la presente memoria descriptiva, se refiere a una horma para calzado que aporta, a la función a que se destina, ventajas y características, que se describen en detalle más adelante, que suponen una mejora del estado actual de la
10 técnica.

Más concretamente, el objeto de la invención se centra en una horma del tipo que se utiliza para la fabricación de calzado que se distingue por presentar una configuración estructural especialmente diseñada para proporcionar un sistema de montaje y desmontaje de la
15 misma para facilitar tanto el proceso de montaje como para facilitar su extracción del interior del zapato ya montado, evitando afectaciones sobre alguna de las partes del mismo, estando especialmente ideado para su utilización en la fabricación de calzado delicado.

20 CAMPO DE APLICACIÓN DE LA INVENCION

El campo de aplicación de la presente invención se enmarca dentro del sector de la industria del calzado, centrándose particularmente en el ámbito de la fabricación de hormas.

25 ANTECEDENTES DE LA INVENCION

Como es sabido, las hormas para la fabricación del calzado, normalmente, están provistas de un sistema para que, una vez ceñido los componentes del zapato (suela, planta, piel corte de tejidos, etc...), esta se pueda deshormar, es decir, para poder sacar dicha horma del zapato ya montado.

30 Normalmente estos sistemas son articulaciones, que hacen que la horma cambie de forma para poder extraerla del zapato, existiendo varios tipos dependiendo de donde haga el articulado.

35 Un primer tipo es el articulado V, apreciable en la figura 1. En este sistema de deshormado

la horma está formada por dos partes, una anterior y otra posterior, que se unen mediante una articulación tal que hace que la horma se pliegue por la parte del centro, su movimiento provoca la reducción de la horma permitiendo sacar la horma del zapato montado. Este sistema de articulado se suele emplear generalmente para la fabricación de botas gauchas, zapatos abotinados, salones...

Otro tipo es el articulado Kiowa, mostrado en la figura 2. En este sistema de deshormado, la horma también está formada por dos partes, una anterior y otra posterior, unidas entre sí mediante una unión deslizante que hace que la parte trasera de la horma suba hacia arriba. Su movimiento provoca la reducción de la horma permitiendo sacar la horma del zapato montado. Este articulado se suele emplear generalmente para cualquier tipo de zapato y botas de poca altura.

Un tercer tipo de des-hormado es en Cuña, mostrado en la figura 3. En este sistema de deshormado la horma está formada por dos piezas, una inferior que abarca casi todo el pie y otra superior en forma de cuña que abarca solo una porción superior del empeine, estando unidas de modo articulado, con lo cual, mediante la liberación de la cuña en la zona del empeine, deja una cavidad en el zapato para sacar el resto de la horma. Este articulado se suele emplear generalmente en zapatos abotinados y botines.

El problema es que todos estos sistemas de articulados en hormas son especialmente agresivos cuando se trata de fabricar calzado delicado con fabricaciones como zapatos guantes, bluches, mocasines, crossover, zapato inglés, bailarinas, u otros cuyo interior está fabricado con materiales especialmente sensibles. Cuando se emplea cualquiera de los sistemas de articulado comentados anteriormente, el movimiento que hace reducir la horma para poder sacarla del zapato suele dañar las partes internas del zapato. Problemas comunes como ensanches de zapatos, roturas de costuras de talón, arañazos en forros de piel, de tejidos, marcas del articulado de las hormas en plantas de almacén y plantillas acolchadas...

Además en este tipo de fabricación, al sacar la horma del zapato suelen ocurrir dichos problemas de ensanches, deformaciones y roturas de costuras debido a que los componentes que conforman el zapato deben ir muy ceñidos a la horma. Este tipo de problemas mencionados son típicos cuando se utilizan los sistemas de articulado existentes actualmente en el mercado.

El objetivo de la presente invención es, pues, dotar al mercado de un mejorado tipo de horma que evite los problemas antedichos durante los procesos de hormado y de deshormado de los sistemas actuales y proporcione un nuevo sistema de hormado y deshormado fácil y, sobretodo, sin que afecte a la forma del zapato con el que se fabrica o pueda dañar el material o alguna pieza del mismo.

Por otra parte, y como referencia al estado actual de la técnica, cabe señalar que, al menos por parte del solicitante, se desconoce la existencia de ninguna otra horma que presente unas características técnicas, estructurales y constitutivas iguales o semejantes a las que presenta la que aquí se reivindica.

EXPLICACIÓN DE LA INVENCION

La horma para calzado que la invención propone permite alcanzar satisfactoriamente los objetivos anteriormente señalados, estando los detalles caracterizadores que lo hacen posible y que la distinguen convenientemente recogidos en las reivindicaciones finales que acompañan a la presente descripción.

Más concretamente, lo que la invención propone, tal como se ha apuntado anteriormente, es una horma del tipo que se utiliza para la fabricación de calzado que se distingue por presentar una configuración estructural especialmente diseñada para proporcionar un sistema de hormado y deshormado de la misma para facilitar su proceso de montaje y su extracción del interior del zapato ya montado, que ventajosamente evita afectaciones sobre el calzado o alguna de las partes del mismo, estando especialmente ideado para su utilización en la fabricación de calzado delicado, ya que en este tipo de fabricaciones la planta y el corte ya están unidos mediante un cosido antes del proceso de montado de horma en el mismo.

Para ello, y más específicamente, la horma que la invención propone es una horma que se divide en dos partes, una trasera/inferior, que abarca la parte del talón y una parte de la planta que incluye toda la zona del enfranque, y otra superior/anterior, que abarca el empeine y una parte de la punta, y donde la junta de unión de ambas partes define un plano inclinado que termina inferiormente en una zona de la planta que está situada entre la parte delantera del enfranque de la horma y la punta de la misma donde el zapato no tiene riesgo de rotura, daños o deformaciones, quedando toda la parte de enfranque de la horma libre de

movimiento durante el proceso de des-hormado, evitando roturas en costuras de talón, deformaciones, marcas en las plantas de almacén, daños en cambrillones de plantas, arañazos en forros de piel...

5 Cabe destacar, además, que la posición de dicha junta de unión puede variar ligeramente, dependiendo de la tipología de zapato a fabricar o indicaciones del cliente de manera que, sin abarcar en ningún caso el enfranque para no dividirlo, el sistema de des-hormado permite realizar el corte o punto de des-hormado en una zona más o menos centrada, según requiera el zapato o donde especifique el fabricante o cliente.

10

Además, ambas piezas son totalmente independientes, de manera que no existe ninguna unión articulada entre las mismas, con lo cual su extracción es más fácil.

15

Entrando más en los detalles, cabe destacar que, en la realización preferida, en dicha unión entre las dos piezas de la horma se contempla la existencia de un entallado en V en la parte superior, que define un espacio para mover una pieza sobre otra tanto en la operación de hormado como en la de deshormado, así como un escalón, justo bajo dicho entallado en V, cuya finalidad es proporcionar un encajado perfecto entre ambas piezas para que queden completamente fijadas dentro del zapato. Además, para sacar la horma del zapato una vez

20 éste está fabricado, en el centro de dicho entallado en V se ha previsto una muesca que facilita el deshormado del zapato.

20

Preferentemente, en el interior de la horma, entre las superficies enfrentadas de cada una de las dos partes de la horma que definen la línea de unión entre las mismas, se ha previsto

25 la existencia, respectivamente, de unos tetones y unos huecos avellanados en que encajan dichos tetones, que sirven de guía y sujeción para que la horma no tenga movimiento entre sus partes durante el proceso de fabricación del zapato.

25

Como se ha señalado, las dos partes en que se divide la horma no tienen ningún tipo de anclaje fijo o articulado entre ellas, únicamente los descritos tetones guía, por lo que,

30 preferentemente, están unidas entre sí mediante un cordón para mantenerlas juntas una vez deshormadas.

30

La principal ventaja de esta nueva horma es que, a diferencia de los articulados de hormas

35 existentes en el mercado donde el proceso de des-hormado se realiza en la parte del talón

35

y de mitad del enfranque, justo las zonas del zapato expuestas a mayores riesgos de los problemas mencionados anteriormente (deformaciones, roturas de costuras, daños en forros de piel, marcas en plantas de almacén, daños en cambrillos de plantas...), con este sistema, tanto en el proceso de hormado como durante el proceso de deshormado, al
5 quedar la parte trasera libre de todo movimiento, se consigue que el zapato no tenga ningún riesgo de roturas de costuras, deformaciones o daños en las partes internas y externas del zapato.

En concreto, las ventajas de la horma de la invención, frente a los sistemas articulados de
10 las hormas existentes, se pueden enumerar como:

- Evita las deformaciones de zapatos de guante, mocasines, bluches y zapatos crossover, ya que este tipo de fabricaciones donde la planta de montado va cosida al corte del zapato que van muy ceñidos a la horma. Con los articulados de hormas existentes el zapato suele
15 sufrir deformaciones tanto cuando introducen la horma dentro del zapato como cuando lo van a sacar de horma. Con el sistema que se presenta el zapato no sufre durante los procesos de hormado y de deshormado ya que la parte del enfranque o talón quedan inmóviles durante el proceso de fabricación del calzado.

- Evita las típicas roturas de costuras en zapatos delicados como son zapatos de guante, mocasines, bluches, mocasines, zapatos crossover u otros, ya que este tipo de fabricaciones son zapatos que sus componentes van muy ceñidos a la horma. Con los articulados de hormas existentes el zapato suele sufrir roturas de costuras, ensanches y otros problemas tanto al introducir la horma como cuando lo van a sacar de horma. Con el
20 sistema que se presenta el zapato no sufre en ninguna parte de los procesos de fabricación.

- Agiliza los procesos de producción, ya que el hormado y deshormado es mucho más rápido y ágil que los sistemas de articulados de horma que existen.

- Permite variar la posición del corte o punto de deshormado y situarlo donde requiera el zapato o donde especifique el fabricante.

- Otra ventaja que ofrece este sistema frente a los otros articulados consiste que no hace falta cortar la chapa de enfranque, evitando los típicos marcados en plantas de almacén,
35 plantas acolchadas.

5 - Otra ventaja que ofrece este sistema frente a los otros articulados es que permite incorporar cambrillones en las plantas, ya que los otros articulados durante el proceso de sacar de horma fuera del zapato doblarían el cambrillón cambiando el quiebre del mismo y deformando el zapato.

10 - Proporciona la posibilidad de realizar trabajos de terminación y acabados en almacén antes de su envasado, ya que se puede hormar y deshormar el zapato de manera fácil y cómoda sin que sufra daños internos y externos. Dicho procesos de terminación y acabado pueden ser los pulidos, efectos de envejecido, abrillantados de pieles que se deberían de realizar en la última fase de terminación del zapato. Hoy en día, con los sistemas de articulado de hormas existentes, estos trabajos se deben realizar a mitad de su proceso de fabricación ya que los sistemas existentes no se pueden volver a hormar en el zapato una vez se ha sacado la horma del zapato.

15 - A diferencia de los articulados de horma existentes, donde lo primero que se introduce es la punta de la horma, con este tipo horma lo primero que se introduce es la parte de talón y enfranque, evitando los daños mencionados anteriormente durante los procesos de hormado y deshormado.

20

DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

25 Para complementar la descripción que se está realizando y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características de la invención, se acompaña a la presente memoria descriptiva, como parte integrante de la misma, de un juego de planos en que con carácter ilustrativo y no limitativo se ha representado lo siguiente:

30 Las figuras número 1, 2 y 3.- Muestran sendas vistas en perspectiva lateral de los tres ejemplos de horma existentes, según la técnica anterior, y mencionados en el apartado de antecedentes.

35 La figura número 4.- Muestra una vista en perspectiva lateral de un ejemplo de realización de la horma para calzado objeto de la invención, apreciándose las principales partes y elementos que comprende, habiéndose representado con sus dos partes en posición montada.

La figura número 5.- Muestra una vista en perspectiva del ejemplo de la horma, según la invención, mostrado en la figura 4, en este caso representada con las dos partes de la misma separadas, apreciándose los medios de guía de posicionado entre ambas con que cuentan.

La figura número 6.- Muestra una vista en perspectiva superior de la porción de la horma, concretamente el detalle en que se encuentra el entallado en V existente en la unión entre ambas piezas.

Y la figura número 7.- Muestra una vista de la parte inferior de la horma, apreciándose la configuración de la chapa de enfranque.

REALIZACIÓN PREFERENTE DE LA INVENCION

A la vista de las mencionadas figuras, y de acuerdo con la numeración adoptada, se puede observar en ellas, además de tres ejemplos de horma (1') según la técnica anterior, un ejemplo de realización no limitativo de la horma (1) para calzado de la invención, la cual comprende las partes y elementos que se indican y describen en detalle a continuación.

Así, tal como se aprecia en dichas figuras, la horma (1) en cuestión consiste, de manera conocida, en un cuerpo rígido, de configuración en forma de pie, para adaptarse sobre el mismo y componer las piezas que conformarán un zapato, que se divide en dos partes que forman respectivas piezas (2, 3) con posibilidad de movimiento entre las mismas para permitir su unión y extracción del interior del zapato una vez montado sobre dicha horma (1), y se distingue esencialmente por el hecho de que dichas piezas consisten en:

- una pieza trasera/inferior (2), que abarca la parte del talón (20) y una parte de la planta que incluye toda la zona del enfranque (21), y en la que, preferentemente, se fija una chapa de enfranque (22) mono pieza;
- y una pieza superior/anterior (3), que abarca el empeine (30) y una parte de la punta (31);

y donde la junta de unión (4) de ambas piezas (2, 3) define un plano inclinado con inicio en un punto superior (40) de la parte superior de la horma (1) y termina en un punto inferior (41) de la planta.

Además, la posición de la junta de unión (4) es variable, para su fabricación bajo pedido, en cuanto a la posición del mencionado punto inferior (41) en que termina el plano inclinado que define dicha junta (4), pudiendo situarse en cualquier posición entre la parte delantera del enfranque (21) y la punta (31).

En cualquier caso, ambas piezas (2, 3) son totalmente independientes y, preferentemente, están unidas entre sí mediante un cordón (5) cuyos respectivos extremos están fijados solidariamente, uno a la pieza trasera/inferior (2) y el otro a la pieza superior/anterior (3), en la parte superior de las mismas.

Preferentemente, en el punto superior (40) de la junta de unión (4) entre las dos piezas (2, 3) de la horma se ha previsto un entallado en V (6), que define un espacio para mover una pieza sobre otra en el hormado y deshormado.

Preferentemente, bajo dicho entallado en V (6), la pieza trasera/inferior (2) presenta un escalón (7) donde encaja una muesca (8) de la pieza superior/anterior (3), el cual se puede apreciar en detalle en la figura 6

Preferentemente, en las respectivas superficies enfrentadas (2a, 3a) de cada una de las dos piezas (2, 3) de la horma (1) que definen la junta de unión (4), se ha previsto la existencia de unos medios complementarios (9, 10) de guiado y sujeción de ambas piezas (2, 3) durante el proceso de fabricación del zapato

Preferentemente, dichos medios complementarios de guiado y sujeción están determinados por unos tetones (9) que emergen de la superficie (2a) de la pieza trasera/inferior (2) y unos huecos avellanados (10) practicados en concordancia en la superficie (3a) de la pieza superior/anterior (3) tal como se observa en la figura 5.

En la figura 7 se observa cómo en la zona de la planta en correspondencia con la zona del enfranque (21) de la pieza trasera/inferior (2) se fija una chapa de enfranque (22) que es mono pieza.

Descrita suficientemente la naturaleza de la presente invención, así como la manera de ponerla en práctica, no se considera necesario hacer más extensa su explicación para que

5 cualquier experto en la materia comprenda su alcance y las ventajas que de ella se derivan, haciéndose constar que, dentro de su esencialidad, podrá ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo, y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba siempre que no se altere, cambie o modifique su principio fundamental.

REIVINDICACIONES

- 1.- HORMA PARA CALZADO que, consistente en un cuerpo rígido, de configuración en forma de pie, para adaptarse sobre el mismo y componer las piezas que conformarán un zapato, que se divide en dos partes que forman respectivas piezas (2, 3) con posibilidad de movimiento entre las mismas para permitir su unión y extracción del interior del zapato una vez montado sobre dicha horma (1), está **caracterizada** en que dichas piezas consisten en:
- una pieza trasera/inferior (2), que abarca la parte del talón (20) y una parte de la planta que incluye toda la zona del enfranque (21),
 - y una pieza superior/anterior (3), que abarca el empeine (30) y una parte de la punta (31), y donde la junta de unión (4) de ambas piezas (2, 3) define un plano inclinado con inicio en un punto superior (40) de la parte superior de la horma (1) y termina en un punto inferior (41) de la planta y cuya posición es variable, pudiendo situarse en cualquier posición entre la parte delantera del enfranque (21) y la punta (31).
- 2.- HORMA PARA CALZADO, según la reivindicación 1, **caracterizada** en que ambas piezas (2, 3) son totalmente independientes.
- 3.- HORMA PARA CALZADO, según la reivindicación 1 ó 2, **caracterizada** en que ambas piezas (2, 3) están unidas entre sí mediante un cordón (5) cuyos respectivos extremos están fijados solidariamente, uno a la pieza trasera/inferior (2) y el otro a la pieza superior/anterior (3), en la parte superior de las mismas.
- 4.- HORMA PARA CALZADO, según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, **caracterizada** en que, en el punto superior (40) de la junta de unión (4) entre las dos piezas (2, 3) de la horma, se ha previsto un entallado en V (6) que define un espacio para mover una pieza sobre otra en el hormado y deshormado.
- 5.- HORMA PARA CALZADO, según la reivindicación 4, **caracterizada** en que, bajo el entallado en V (6), la pieza trasera/inferior (2), presenta un escalón (7) donde encaja una muesca (8) de la pieza superior/anterior (3).
- 6.- HORMA PARA CALZADO, según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, **caracterizada** en que, en las respectivas superficies enfrentadas (2a, 3a) de cada una de las dos piezas (2, 3) de la horma (1) que definen la junta de unión (4), se ha previsto la existencia de unos

medios complementarios (9, 10) de guiado y sujeción de ambas piezas (2, 3) durante el proceso de fabricación del zapato.

5 7.- HORMA PARA CALZADO, según la reivindicación 6, **caracterizada** en que los medios complementarios de guiado y sujeción están determinados por unos tetones (9) que emergen de la superficie (2a) de la pieza trasera/inferior (2) y unos huecos avellanados (10) practicados en concordancia en la superficie (3a) de la pieza superior/anterior (3).

10 8.- HORMA PARA CALZADO, según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7, **caracterizada** en que, en la zona de la planta en correspondencia con el enfranque de la pieza trasera/inferior (2) se fija una chapa de enfranque (22) mono pieza.

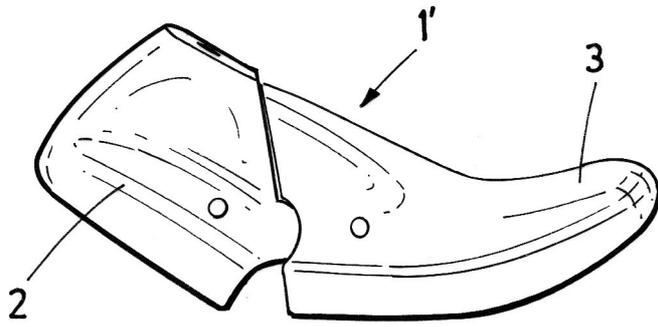


FIG. 1
TÉCNICA ANTERIOR

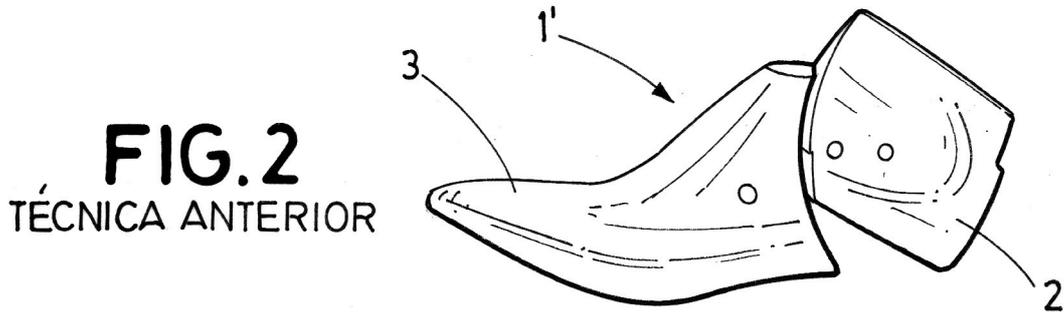


FIG. 2
TÉCNICA ANTERIOR

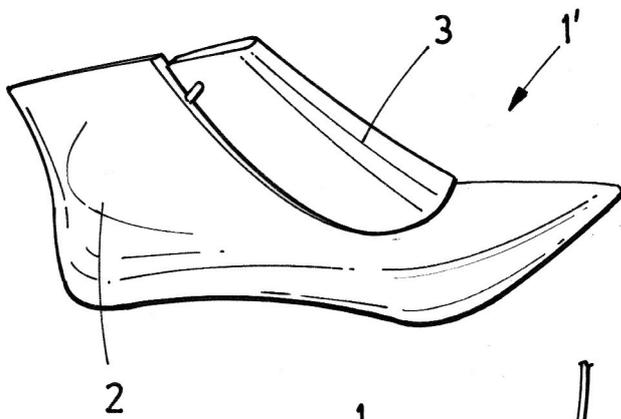


FIG. 3
TÉCNICA ANTERIOR

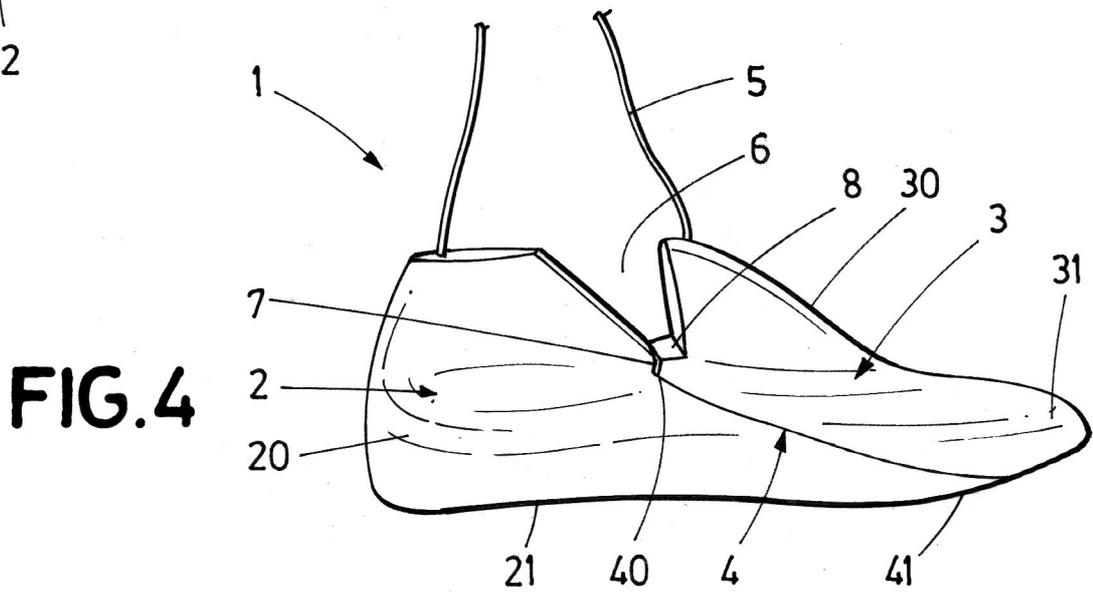


FIG. 4

