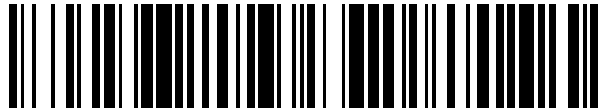


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 698 699**

21 Número de solicitud: 201731007

51 Int. Cl.:

A43B 13/28 (2006.01)

A43B 13/38 (2006.01)

B29D 35/10 (2010.01)

12

SOLICITUD DE PATENTE

A1

22 Fecha de presentación:

02.08.2017

43 Fecha de publicación de la solicitud:

05.02.2019

71 Solicitantes:

ESPUMAS Y TEXTILES, S.L. (100.0%)
POL. IND. TRES HERMANAS C/EBANISTAS, 34-36
03680 ASPE (Alicante) ES

72 Inventor/es:

COSTA BLASCO, Jacinto

74 Agente/Representante:

CARPINTERO LÓPEZ, Mario

54 Título: **Procedimiento de realización de un piso de calzado**

57 Resumen:

Procedimiento de realización de un piso de calzado, donde dicho piso comprende una suela (1) y una planta (2) unida a la cara superior de dicha suela (1), donde dicha planta (2) es apta para la fijación a la misma de un corte (3) de calzado, que comprende las fases de fijación del corte (3) de calzado a la planta (2) de calzado, donde dicha planta (2) está formada al menos por una pieza de látex apta para soportar temperaturas de al menos 180°C, mediante unos medios de fijación, y; unión de la suela (1) a la planta (2) formada por dicha pieza de látex mediante unos medios de unión.

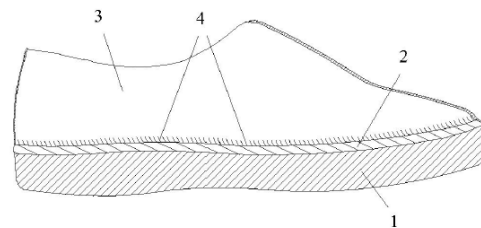


Fig. 2

DESCRIPCIÓN

Procedimiento de realización de un piso de calzado

5 **Campo técnico de la invención**

10 La presente invención corresponde al campo técnico del calzado, en concreto a los procedimientos utilizados para la realización del piso de los mismos, donde dicho piso está formado por una suela y una planta unida a la cara superior de dicha suela, donde dicha planta es apta para la fijación a la misma de un corte de calzado.

Antecedentes de la Invención

15 En la actualidad en el montaje de calzado con suela inyectada, el corte va cosido sobre una planta de tejido cuya función es dar soporte y estructura al corte. Posteriormente, se introduce una horma en el conjunto corte-planta y se inserta la suela por inyección a dicho conjunto. Una vez montado el corte sobre la suela, se introducen dentro del calzado plantillas de espuma, cuyo objetivo ya no es estructural sino de confort.

20 Así pues, a pesar de que la plantilla de espuma es el elemento que realmente aporta las condiciones de confort al calzado, no puede prescindirse de la utilización de la planta de tejido para utilizar directamente dicha plantilla, dado que aunque la planta de tejido únicamente se utiliza para dar estabilidad al corte, esta función no puede atribuírsele a la plantilla de espuma, pues las espumas tradicionales que se utilizan para este elemento por sus características físicas, no toleran el proceso de montaje/inyectado de la suela.

30 El hecho de tener que utilizar la planta de tejido únicamente para el paso intermedio, sabiendo que una vez realizada la inyección de la suela deja de tener una utilidad, genera un gasto en materia prima y unos tiempos invertidos en el proceso, que de no realizar dicho paso intermedio conseguirían reducirse.

35 Como ejemplo del estado de la técnica puede mencionarse el documento de referencia ES2237350, en el que se define un artículo de calzado equipado con una suela extensible y que está constituido por un corte, por una planta, por una plantilla interior y por una suela con una inserción extensible, estando la planta constituida por una parte delantera deformable y por una parte de talón rígida.

Este documento expone igualmente el procedimiento para montaje de un artículo de calzado que comprende las operaciones de preparación de un subconjunto de suela, mediante el ensamblado de un fondo de suela rígida y de una inserción extensible pegada o moldeada sobre dicho fondo, preparación y montaje de la planta y de su parte delantera deformable, con su parte de talón rígida, montaje y pegado con la ayuda de una horma de longitud estándar del corte sobre la planta, ensamblado de un subconjunto de la suela con el corte montado, y colocación de la plantilla interior sobre la cara superior de la planta.

Se observa por tanto, que tal y como se planteaba en un principio, en este documento el proceso de montaje considera la realización de la planta con la sujeción a la misma del corte y la unión de la suela a la cara inferior de dicha planta, que aunque en este caso se considera una unión por pegado, en el caso de la inyección, aún está más justificada la necesidad de un procedimiento como el aquí definido. Finalmente se coloca una plantilla sobre la planta, en el interior del calzado.

Se observa por tanto que en el estado de la técnica, el proceso de realización de calzado tradicionalmente considera el paso intermedio de unión del corte a una planta de tejido, aun cuando, como en este documento mencionado, la suela no se realiza por inyección sino simplemente por pegado.

Descripción de la invención

El procedimiento de realización de un piso de calzado, donde dicho piso comprende una suela y una planta unida a la cara superior de dicha suela, donde dicha planta es apta para la fijación a la misma de un corte de calzado que aquí se presenta, comprende las siguientes fases.

Una primera fase de fijación del corte de calzado a la planta de calzado, donde dicha planta está formada al menos por una pieza de látex apta para soportar temperaturas de al menos 180°C, mediante unos medios de fijación y una segunda fase de unión de la suela a la planta formada por la pieza de látex mediante unos medios de unión.

Según una realización preferente, la planta está formada por una pieza de látex y un tejido adherido a la misma por la cara susceptible de quedar en contacto con la planta del pie.

De acuerdo con una realización preferente, los medios de unión de la suela a la planta están formados por inyección. En otra realización preferida, los medios de unión de la suela a la planta están formados por vulcanizado.

5 Según otro aspecto, en una realización preferente, los medios de fijación están formados por un cosido del corte a la planta.

Con el procedimiento de realización de un piso de calzado que aquí se propone se obtiene una mejora significativa del estado de la técnica.

10 Esto es así pues se consigue un proceso para realizar un piso de calzado en el que es posible eliminar la planta de tejido y directamente realizar la fijación del corte a un material que va a soportar las temperaturas necesarias para la unión de la suela y que al mismo tiempo tenga las características adecuadas de confort para servir de apoyo del pie, sin
15 necesidad de aportar ningún otro elemento adicional.

Así pues, gracias a la utilización de un material de látex apto para soportar temperaturas de al menos 180°C, es posible que además de como plantilla de apoyo del pie, pueda utilizarse el mismo para la fijación del corte por su parte superior y de la unión directa de la suela por
20 su parte inferior.

De este modo se elimina un paso intermedio del proceso consistente en la colocación de una planta de tejido y con ello se reduce el material utilizado en la conformación del piso de calzado y sobretodo, se reducen los plazos y los costes de fabricación del mismo.

25 Resulta por tanto un proceso sencillo, eficaz y más económico.

Breve descripción de los dibujos

30 Con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, de acuerdo con un ejemplo preferente de realización práctica del mismo, se aporta como parte integrante de dicha descripción, una serie de dibujos donde, con carácter ilustrativo y no limitativo, se ha representado lo siguiente:

La Figura 1.- Muestra una vista en sección del corte de calzado unido a la planta, tras la primera fase del procedimiento de realización de un piso de calzado, para un modo de realización preferente de la invención.

5 La Figura 2.- Muestra una vista en sección de un calzado realizado mediante el procedimiento de realización de un piso de calzado, para un modo de realización preferente de la invención.

10 La Figura 3.- Muestra una vista de un calzado realizado mediante el procedimiento de realización de un piso de calzado, para un modo de realización preferente de la invención.

Descripción detallada de un modo de realización preferente de la invención

15 A la vista de las figuras aportadas, puede observarse cómo en un modo de realización preferente de la invención, el procedimiento de realización de un piso de calzado, donde dicho piso comprende una suela (1) y una planta (2) unida a la cara superior de dicha suela (1), donde dicha planta (2) es apta para la fijación a la misma de un corte (3) de calzado que aquí se propone, comprende las fases que se indican a continuación.

20 Una primera fase consiste en la fijación del corte (3) de calzado a la planta (2) de calzado, tal y como se muestra en la Figura 1, estando dicha planta (2) formada por una pieza de látex apta para soportar temperaturas de al menos 180°C, mediante unos medios de fijación.

25 En este modo de realización preferente de la invención, los medios de fijación del corte (3) a la planta (2) están formados por un cosido (4) del mismo.

A continuación, como se muestra en la Figura 2, tiene lugar una segunda fase en la que se realiza la unión de la suela (1) a la planta (2) formada por la pieza de látex mediante unos medios de unión.

30 El resultado de este procedimiento para este modo de realización preferente de la invención, es un calzado (5), tal y como se muestra en la Figura 3, con la suela (1) vulcanizada, con una planta (2) formada por material de látex, realizado con menos tiempo y menos coste de material.

35

En este modo de realización preferente de la invención dichos medios de unión están formados por un vulcanizado.

5 La forma de realización descrita constituye únicamente un ejemplo de la presente invención, por tanto, los detalles, términos y frases específicos utilizados en la presente memoria no se han de considerar como limitativos, sino que han de entenderse únicamente como una base para las reivindicaciones y como una base representativa que proporcione una descripción comprensible así como la información suficiente al experto en la materia para aplicar la presente invención.

10

Con el procedimiento de realización de un piso de calzado que aquí se presenta se consiguen importantes mejoras respecto al estado de la técnica.

Se logra una reducción de costes significativa y del tiempo de fabricación del calzado.

15

Con los procesos normales no es posible alcanzar las temperaturas que precisa un vulcanizado, sin la utilización de un elemento intermedio para la fijación del corte del calzado, pero en este caso, gracias a la utilización de un látex capaz de soportar temperaturas elevadas de al menos 180°C, es posible prescindir de dicho elemento intermedio, del coste que supone y del tiempo que se invertiría en su colocación.

20

Resulta un proceso eficaz y muy sencillo, con unas importantes ventajas frente a los procesos tradicionales.

25

30

35

REIVINDICACIONES

- 5 1- Procedimiento de realización de un piso de calzado, donde dicho piso comprende una suela (1) y una planta (2) unida a la cara superior de dicha suela (1), donde dicha planta (2) es apta para la fijación a la misma de un corte (3) de calzado, **caracterizado por que** comprende las siguientes fases
- fijación del corte (3) de calzado a la planta (2) de calzado, donde dicha planta (2) está formada al menos por una pieza de látex apta para soportar temperaturas de al menos 180°C, mediante unos medios de fijación, y;
 - 10 - unión de la suela (1) a la planta (2) formada por dicha pieza de látex mediante unos medios de unión.
- 15 2- Procedimiento de realización de un piso de calzado, según la reivindicación 1, **caracterizado por que** la planta (2) está formada por una pieza de látex y un tejido adherido a la misma por la cara susceptible de quedar en contacto con la planta del pie.
- 20 3- Procedimiento de realización de un piso de calzado, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por que** los medios de unión de la suela (1) a la planta (2) están formados por inyección.
- 4- Procedimiento de realización de un piso de calzado, según cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, **caracterizado por que** los medios de unión de la suela (1) a la planta (2) están formados por vulcanizado.
- 25 5- Procedimiento de realización de un piso de calzado, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por que** los medios de fijación están formados por un cosido (4) del corte (3) a la planta (2).

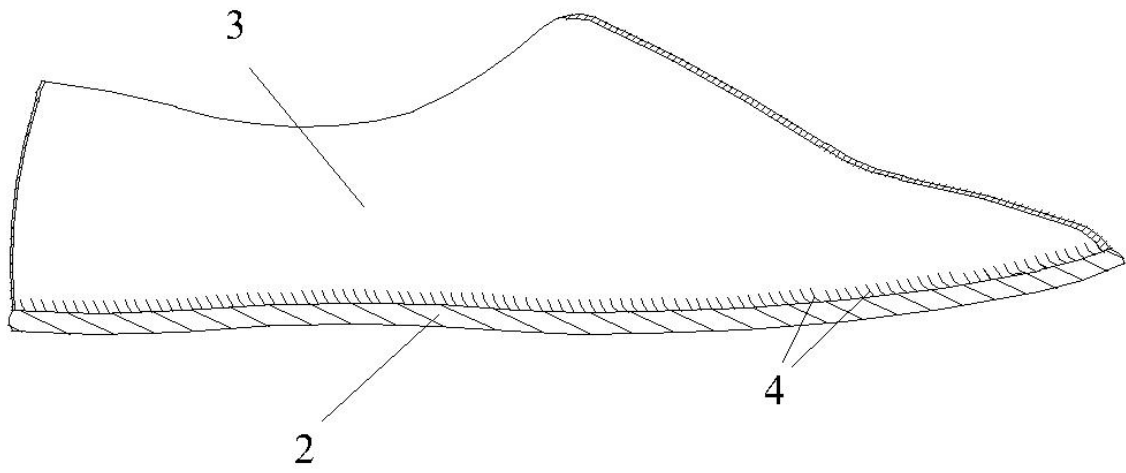


Fig. 1

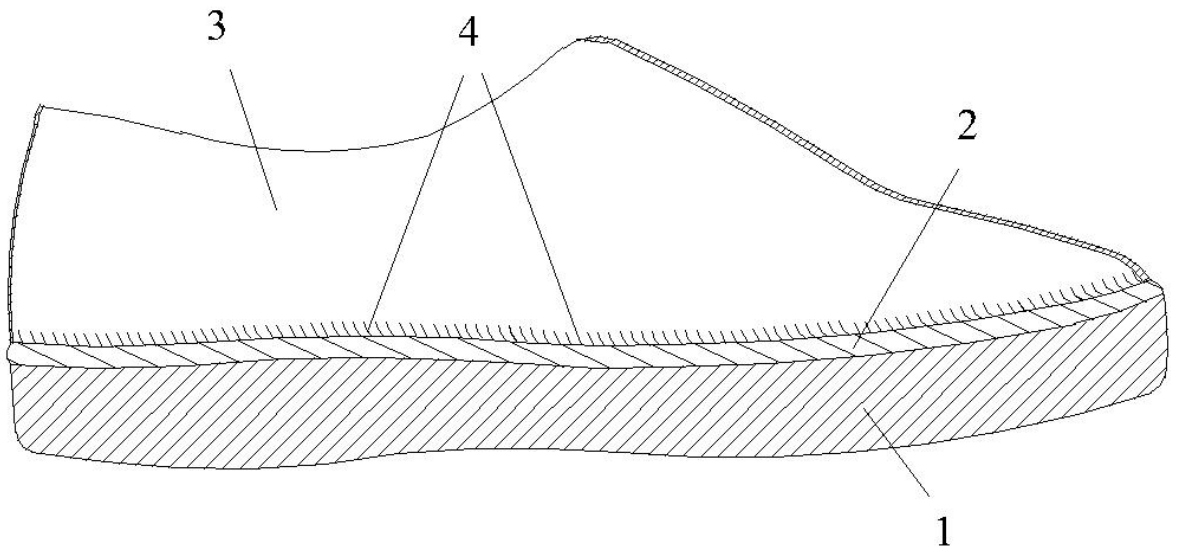


Fig. 2

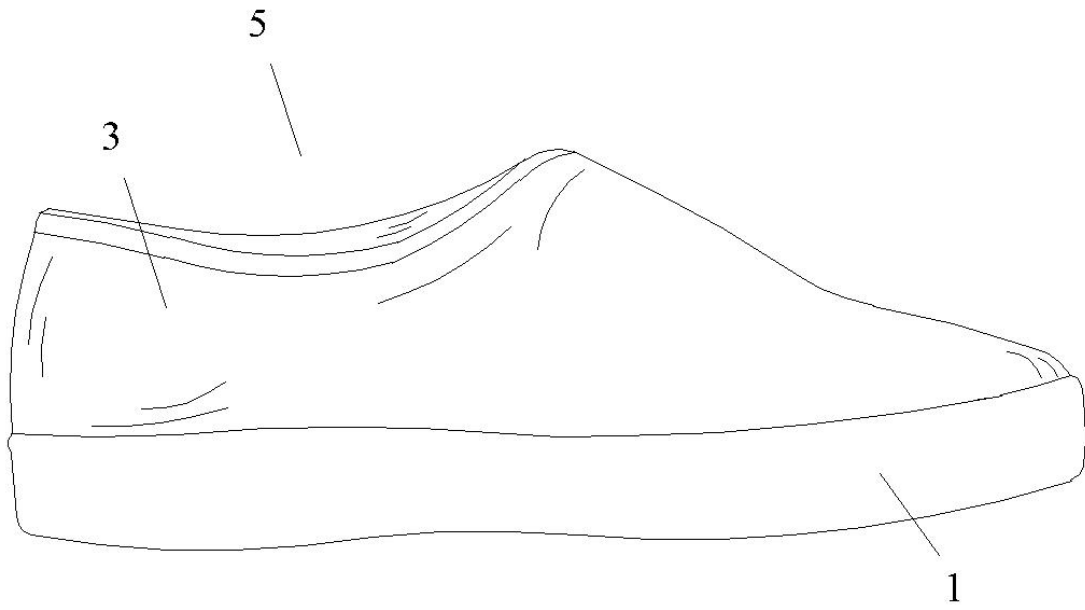


Fig. 3



- ②① N.º solicitud: 201731007
 ②② Fecha de presentación de la solicitud: 02.08.2017
 ③② Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TECNICA

⑤① Int. Cl.: Ver Hoja Adicional

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	⑤⑥ Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X	US 3416174 A (NOVITSKE RALPH J) 17/12/1968, Descripción: columna 1, línea 10 - columna 2, línea 2; columna 3, línea 5-14; columna 3, línea 60 - columna 5, línea 17; columna 5, línea 55 - columna 6, línea 3; columna 6, línea 63 - columna 7, línea 49; figuras.	1-5
A	FR 2745693 A1 (OURS ROGER) 12/09/1997, Descripción: página 3, línea 2-29; figuras.	1-5
A	US 2010313450 A1 (MORGAN MARK M) 16/12/2010, Descripción: párrafos [31-33]; figuras.	1-5
A	US 2016295952 A1 (PYO SUNG WON) 13/10/2016, Descripción: párrafos [23, 27, 32, 35]; figuras.	1-5
A	WO 2008109660 A2 (NIKE INC et al.) 12/09/2008, Descripción: página 9, párrafo [54] - página 11, párrafo [61]; párrafo [66]; figuras.	1-5

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia
 Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría
 A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita
 P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud
 E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

para todas las reivindicaciones

para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe 21.02.2018	Examinador E. M. Pértica Gómez	Página 1/2
---	--	----------------------

CLASIFICACIÓN OBJETO DE LA SOLICITUD

A43B13/28 (2006.01)

A43B13/38 (2006.01)

B29D35/10 (2010.01)

Documentación mínima buscada (sistema de clasificación seguido de los símbolos de clasificación)

A43B, B29D

Bases de datos electrónicas consultadas durante la búsqueda (nombre de la base de datos y, si es posible, términos de búsqueda utilizados)

INVENES, EPODOC, WPI