

10 ES	11	25 77 00	10 Y
	21		
	22	FECHA DE PRESENTACION	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 NOV. 1981

30 PRIORIDADES	31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
----------------	-----------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	Pat. Util. AY3B13/14

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
PLANTA PARA LA FABRICACION DE CALZADOS

61 SOLICITANTE(S)
DON VICENT VICENTE BAYON MONERRAT DON JOSE JUSTAMANTE SANTOS

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
ELDA (Alicante) - Jose Martinez Gonzalez, 32

72 INVENTORES
LOS MISMOS SOLICITANTE

73 TITULARES
LOS MISMOS SOLICITANTES

74 REPRESENTANTE
DON JOSE PONS Y TORRES

5 El Modelo de Utilidad objeto de la presente memoria se refiere a una PLANTA PARA LA FABRICACION DE CALZADOS, teniendo esta unas cualidades de utilización, superiores a las de análoga misión aparecidas hasta el momento en el mercado, tanto por su sencillez y eficacia como por su racional diseño.

10 Se basa el Modelo en la inserción de una media -- planta o planta de huella en la trasera inyectada en plástico, para lo que lleve, esta, una concavidad en su parte anterior, que facilita la unión de ambas piezas, y que se lleva a cabo por medio de un remache u otra forma de pegado.

15 La talonera inyectada en plástico lleva en su cara inferior (dorsal) una concavidad que permite la inserción del cambrillón, el cual va sujeto con dos remaches a la misma.

20 El cambrillón, que proporciona la necesaria solidez al talón, dejando la parte delantera flexible, también puede ser incorporado durante el proceso de inyección de la talonera, quedando así completamente cubierto de plástico y posibilitando que la inserción del mismo se pueda llevar a cabo en el proceso de fabricación de la parte inyectada formando ambas una única pieza.

25 Se hace extensible este tipo de planta de montado a la fabricación de calzados de señora, caballero y niño, -

no precisandose maquinaria de inyección de plástico especial, pudiendo por tanto emplearse máquina inyectora de tipo convencional, que permiten altos rendimientos de producción.

30

Desde el punto de vista de la industrialización se logra una notable mejora con esta innovación, que lleva aneja una economía de tiempos y materiales de fabricación en relación a las plantas de montado conocidas hasta ahora lo cual trae consigo una mayor producción.

35

Los dispositivos y medios que pueden emplearse para el logro del fin perseguido son varios y sin ofrecer novedad en cuanto a su concepción. Dispositivos todos conocidos y empleados, pero con perfecto aprovechamiento para este procedimiento.

40

Todos estos antecedentes han llevado a describir en el objeto de la presente memoria el cual tiende a eliminar cuantos inconvenientes existen en la actualidad y proporcionar indudables ventajas.

45

A continuación se hará una detallada descripción del modelo, con referencia a los planos que se acompañan, en los que se representa a título de ejemplo, y sin carácter limitativo alguno, por lo tanto se ha representado una forma característica de realización del modelo que se preconiza.

50

La primera figura muestra un despiece visto desde-

la parte superior, del conjunto media-planta-talonera inyectada-cambrillón.

La segunda figura ofrece un despiece visto desde la parte inferior, del conjunto media-planta talonera inyectada-cambrillón.

55

Las figuras llevan una numeración con idéntico significado en todas, citandose a continuación:

1- Media planta o planta de huella

2- Talonera inyectada



60

3- Concavidad para la inserción de la planta.

4- Remaches



5- Concavidad para inserción del cambrillón.

6- Cambrillón



7- Nervio alargado de refuerzo



65

8- Taladro circular



9- Taladro alargado



10- Taladro ovalado.

La media planta (1) encaja en la concavidad de inserción de la media planta (3) se sujeta sobre la talonera inyectada (2) por medio de un remache (4) que permite también la fijación del cambrillón (6) a través del taladro alargado inferior (9). Anverso.- El cambrillón (6) nervado en (7) para mayor solidez del conjunto, encaja en la concavidad de inserción del cambrillón (5), penetrado por taladro ovalado en la parte superior (10), además de-

70

75

taladros circulares (8) y ovalado (9), sobre los que se co
locan los remaches (4).

Este Modelo de Utilidad es realizable en cuales--
quiera de tamaños y materiales adecuados, siendo suscepti-
ble de toda clase de modificaciones de detalle en tanto --
que estas no alteren su fundamento.

- N O T A -

1- PLANTA PARA LA FABRICACION DE CALZADOS, carac-
terizado porque comprende trasera inyectada en plástico: +
que permite la inserción de media planta, unidas las dos -
partes por medio de un remache.

2- PLANTA PARA LA FABRICACION DE CALZADOS, según-
reivindicación anterior caracterizado porque comprende con
cavidad en la cara inferior de la trasera inyectada en ---
plástico para la inserción de cambrillón el cual va sujeto
con dos remaches.

3- PLANTA PARA LA FABRICACION DE CALZADOS, según-
reivindicaciones anteriores caracterizado porque la posibi-
lidad de incorporar el cambrillón en el proceso de inyec--
ción de la trasera.

4- PLANTA PARA LA FABRICACION DE CALZADOS.

Tal y como se ha descrito en la memoria que ante-
cede y para los fines en ella especificados.

Consta cuatro hojas escritas a máquina por una-
sola cara.

Madrid 22 Julio de 1.980

JOSE PONS TORRES

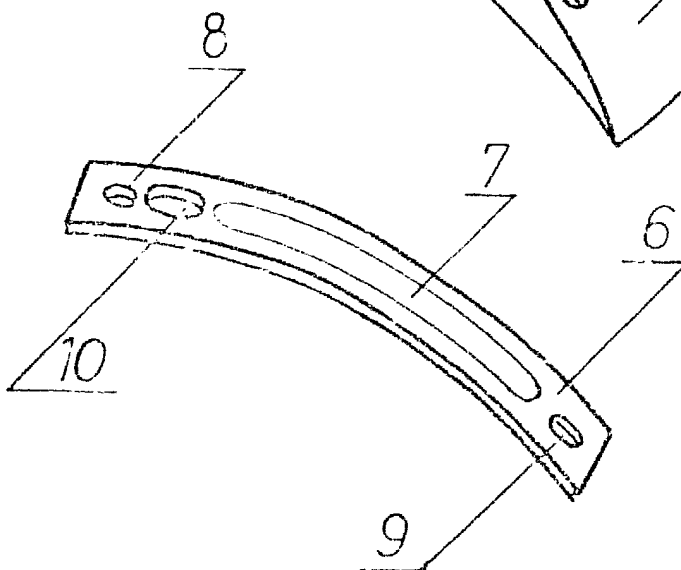
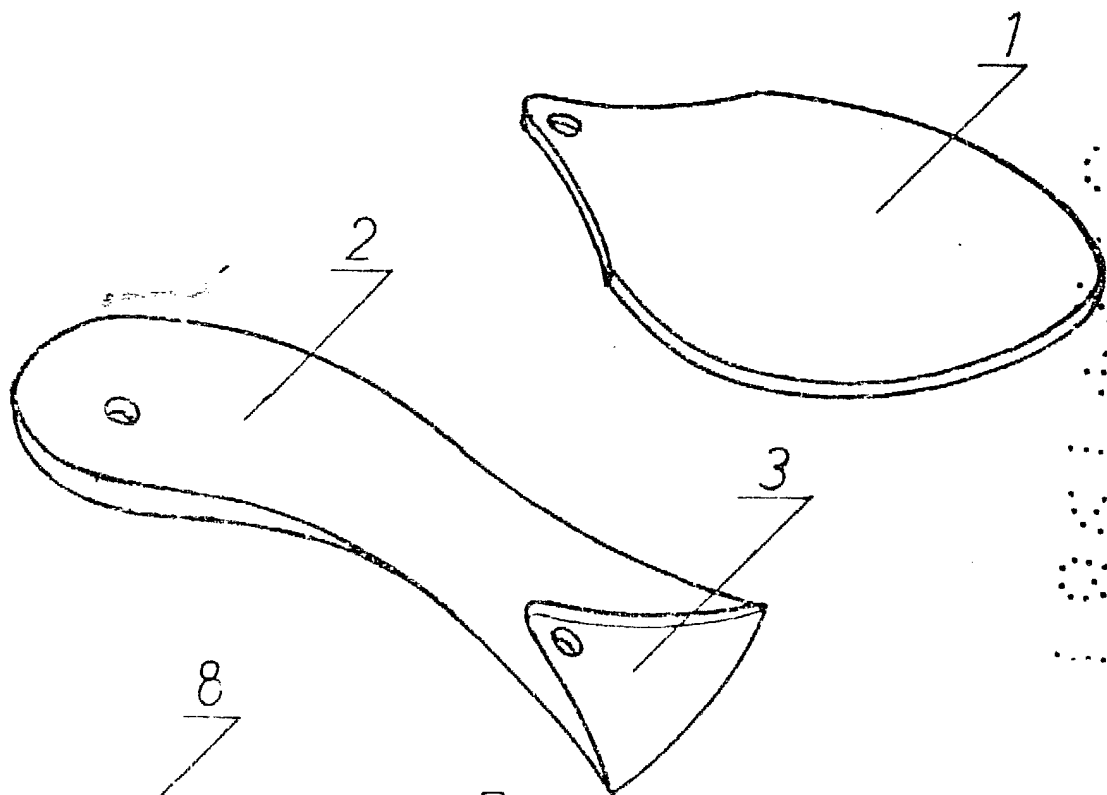
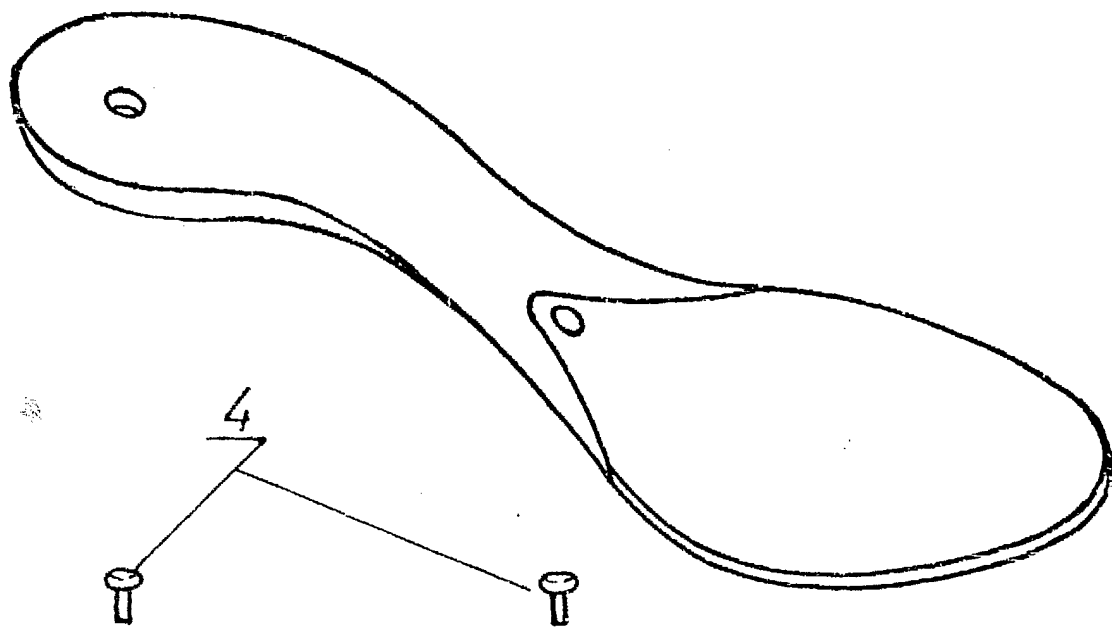
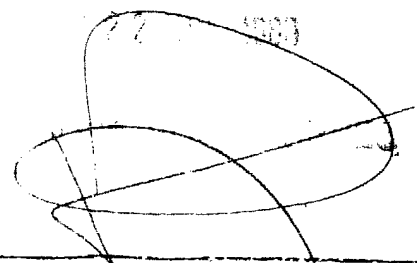


FIG-1

escala variable



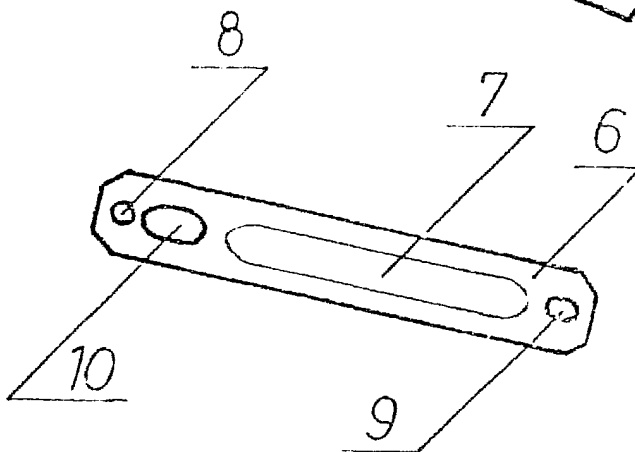
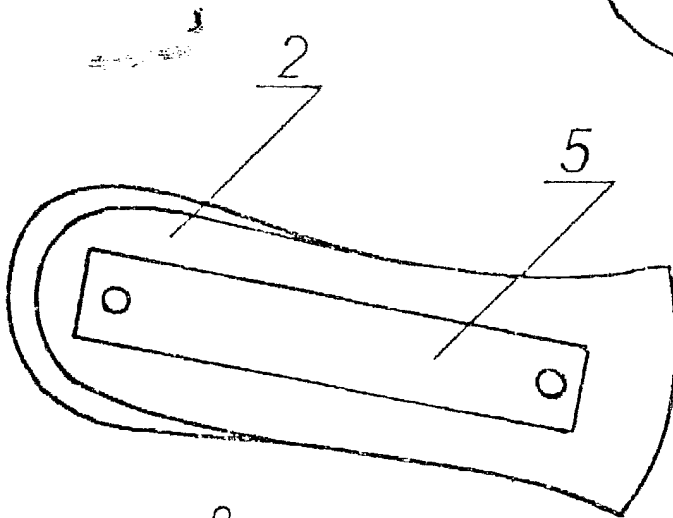
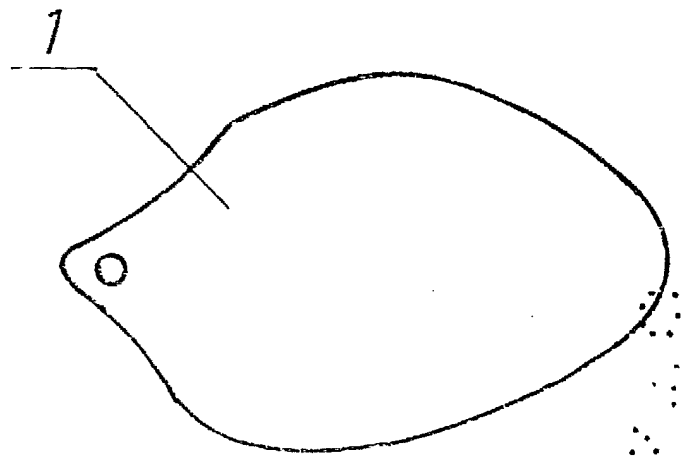
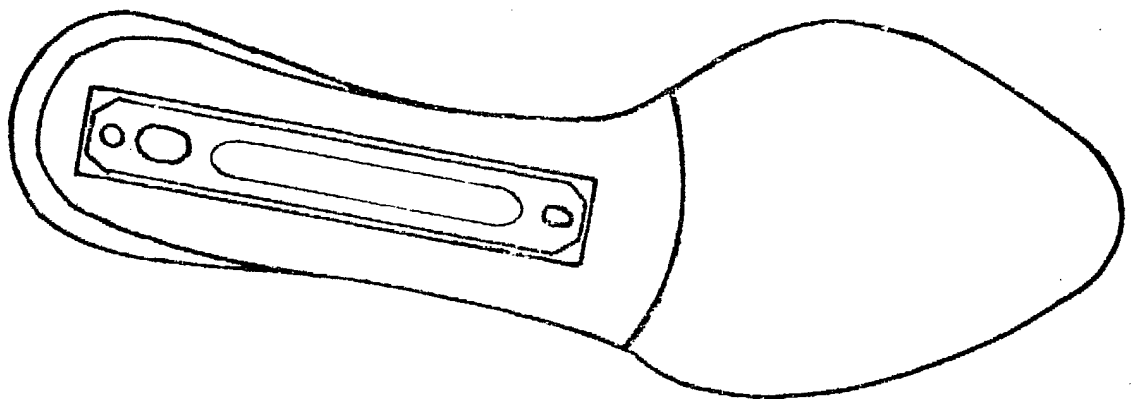


FIG-2

escala variable

JOSÉ PONS TORRES