# La calidad de Newlast

Newlast srl fue creada en 1996 y desde entonces ha revolucionado el sector de hormas con una serie de nuevos productos. En SIMAC 2000, el pasado mes de Mayo en Bolonia, destacaron los siguientes productos:

Easylast 3D-Cad/Cam es la última tecnología en fabricación de calzado de Newlast. Operado por un digitalizador (mecánico o volumétrico), scanner o diseño CAD, Easylast controla todas las operaciones del proceso entre las que se incluyen:

Inserción de la puntera con diferentes secciones y una selección de secciones de corte y posicionamiento óptimo de la inserción.

Modificación del perfil de longitud de ajuste de la horma, mediante la creación/importación de la base de datos del perfil desde un scanner o tabla.

Medida y chequeo del modelo, a través de la grabación y memorización de los datos de cada modelo y cada tabla en una ficha técnica específica.

Adaptación de la horma. Incluye la modificación de la puntera y/o tacón y la localización precisa de la parte a modificar.

Adaptación de la puntera. Crea una nueva puntera que se puede realizar con la ayuda de la importación de perfiles en 3 secciones. El scanner también puede exportar perfiles.

Importación de perfiles o plantillas. Se puede importar plantilla y puntera por scanner o utilizando una tabla de plantillas.

Adaptación del tacón. Modifica la línea del tacón y dispone de plantillas de aplicación utilizando un scanner o mediante ficheros.

Transformación del zapato/botín. Este es un programa para la aplicación de la horma al botín según se haya digitalizado.

Cálculo, modificación y corte de la plantilla.

Refuerzo de hierro de la mitad o puntera completa, o sólo puntera., ie añadir/eliminar material en la plantilla con la opción de conectar la modificación.

Adaptación localizada, para modificaciones, grandes o pequeñas, en áreas específicas y tareas de stucco, si es necesario.

Un programa de desarrollo que permite la creación de escalas de graduación a medida mediante la graduación de las variaciones en las proporciones de la horma. Existe la graduación americana con profundidad A y AA y graduación con variaciones en parte de la horma.

Adaptación en 3D. Esto permite importar el tacón, la plantilla, la puntera y el perfil de longitud de ajuste de la horma por mediación de un scanner o tabla.

Adaptación y modificación de la horma o contorno de la horma/suela.

Sistema de gestión de la base de datos del modelo, el cual adquiere todos los parámetros del modelo para intersectar patrones de investigación.

Importación de hormas digitalizadas y exportación de ficheros CNC. Otro producto integrado en el sistema, el NL-SG 1/CN, es una unidad de control numérico para el esbozado. Sencilla y económica, desarrollada con el propósito de fabricar un solo par de hormas, es ideal para el output del cliente.

En Simac se expusieron también los siguientes productos:

- NL MOD/CNM, unidad esbozado y acabado para el diseño del modelo
- SG2/CN, unidad de esbozado con ciclo non-stop para dos pares de hormas
- NL-SD/F, torno CNC para realizar prototipos de la horma terminada.
- NL-SD/TS, fresa CNC para realizar prototipos de tacones y suelas
- NL-SF6/CN, unidad de acabado para tres pares de hormas