

CP/

83.901
Caso X. 7621.

Gouldbourn & Ricks.

(Gr. 5. Clase 50)



P A T E N T E

a favor de la

United Shoe Machinery Company S.A.E.

por:

" Perfeccionamientos en la fabricación de calzado "

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

Esta invención se refiere a la fabricación de botas y zapatos que se designarán en la presente memoria con la denominación general de calzado, y tiene por objeto la fabricación de este conforme a un tipo uniforme de calidad y con positiva economía en comparación con los métodos corrientes de fabricación. Un fin mas especial de esta invención consiste en hacer que no sea necesaria gran parte de la habilidad y cuidado requeridos hasta ahora, especialmente en las operaciones de centrado y montado con la consiguiente economía en el coste de mano de obra, asegurandose al mismo tiempo la uniformidad en la buena calidad del producto. Esta invención procura al mismo tiempo alterar todo lo menos posible los métodos y equipo presentes en toda fábrica de calzado sin perder de vista los fines de la invención.



83.901

Para este y otros fines la invención proporciona el nuevo método de fabricación de calzado en el cual la conformación del corte se verifica sin necesidad de una gran destreza por parte del operario. Como se representa en el ejemplo mas adelante ilustrado, el corte aparado es amoldado por los extremos correspondientes a la punta y al talón a la forma que se desea que tenga el calzado terminado y se sujeta permanentemente a la palmilla por ambos extremos antes de montar el zapato en la horma, colocandose luego esta y estirando el corte longitudinalmente al encajar en la horma sus extremos moldeados antes de conformar o montar los lados del calzado. De esta manera al amoldar los extremos del corte no es necesaria por parte del operario una gran destreza a dar forma a estas porciones del calzado y una vez los extremos amoldados y sujetos a la palmilla todo lo que se necesita para estirar el corte longitudinalmente en el grado conveniente es montar el calzado en la horma. El estar sujeto el corte permanentemente a la palmilla tanto en el extremo de la punta como en el del talón antes de la introducción de la horma facilita el uso de la misma para estirar el corte sin peligro de que el corte se mueva en relación con la palmilla. Es preferible sujetar los extremos amoldados del corte a la palmilla en toda la extensión que abarca la porción moldeada es decir, en la punta materialmente hasta la línea de puntera el calzado provisto de ella.

Despues que el calzado ha sido montado en la horma, las partes laterales del calzado o porciones del mismo pueden ser montadas tal como se ha hecho hasta ahora, por ejemplo, empleando la máquina de montar del tipo del trabajo a mano, aun cuando la invención no se limita a este procedimiento para el montado de los lados. Se ha demostrado sin embargo que en ciertos casos se obtienen mejores resultados sujetando la parte delantera del corte a la parte de atras de la puntera moldeada en una operación parecida a la de centrado antes de montar las partes laterales del calzado por detras de la parte delantera y en un aspecto de esta invención se incluye por ello el centrado del cor



93.901

te en la horma en esta posición de preferencia al mismo tiempo por sus dos lados opuestos y sujetandolos antes de montar el calzado en el enfranque. Esto contribuye a conformar el corte mejor y mas apretado contra el contorno de la horma por encima de la parte delantera entre la línea de puntera y el empeine, mientras que en muchos casos se corre de otro modo el peligro de que el corte por su tensión longitudinal quede formando puente sobre la parte hundida de la horma.

Al trabajar según el método de esta invención es preferible emplear un tipo de horma provisto de porciones movibles para aumentar la longitud efectiva de la misma dentro del calzado por ejemplo una horma corriente de goznes. A este tipo de horma nos referiremos en lo sucesivo al hablar de "horma extensible". Como se ha especificado la horma es introducida en el calzado antes de que el corte esté acordonado y en uno de los aspectos de la invención el estirado del corte al introducir la horma se obtendrá parcialmente por lo menos, al extender la horma (o al enderezarla si se trata de una horma de goznes) antes de que el corte esté acordonado. En consecuencia es preferible encojer la horma para permitir la colocación del cordón y extenderla luego de nuevo para estirar mas al corte. De esta manera el estirado del corte es efectuado con el empleo de la horma en varias etapas y facilmente.

En otro aspecto todavia esta invención se refiere a la colocación del corte para el moldeado de la punta. Para ello se ha propuesto para la colocación del corte en una posición establecida con respecto a los órganos de moldeado de la punta sujetar el corte en agujeros de plantillado que se extienden a traves de la puntera y del chanclo en los extremos de la costura de la puntera y que se emplean para colocar primeramente la puntera en su exacta posición con respecto al chanclo tal como se detalla en la patente española 81.565 de 7 de abril de 1923. En la presente invención se propone la colocación de los agujeros de plantillado en el chanclo por detras de la línea de puntera. Una ventaja de esto estriba en que en el sistema de construc-



1925

93.901

ción de calzado que no incluye el plantillado de la puntera en relación con el chanclo la punta es conformada en relación conveniente con el cuello de la pala a pesar de cualquier error que pudiera existir en la colocación de la puntera lateralmente al chanclo. Además, que para facilitar el uso de un equipo mecánico al amoldar diversos tamaños o modelos de corte, los agujeros de plantillado estarán situados a la misma distancia de las extremidades de la punta y a distancias diferentes de la línea de puntera según los distintos tamaños y formas.

La invención se describirá en su aplicación a la fabricación de calzado cosido del tipo McKay en el cual la punta moldeada está provista de una pestaña para ir colocada a través de su ancho en la parte inferior de la palmilla y sujeta por simiente a la palmilla antes de introducir la horma. Se deberá reconocer sin embargo que en varios de sus nuevos y útiles aspectos esta invención no está limitada a la fabricación exclusiva de calzado de este tipo especial.

La invención será ahora detallada con relación a los planos que se acompañan los cuales representan diferentes momentos conformes a un modo de proceder en la práctica de este método que será especificado luego en las reivindicaciones.

En los planos;

La figura 1, representa un corte aparado montado en un util de presentación que sostiene al corte por los agujeros de plantillado formados en el mismo, para presentar el corte en la posición exacta previamente determinada a los órganos de moldeado de la punta.

La figura 2, ilustra la manera como el corte es presentado al mecanismo encargado de moldear la punta.

La figura 3, representa las partes indicadas en la figura 2, en su posición al terminar el moldeado de la punta.

La figura 4, representa la manera como el corte con su punta ya amoldada es unido a una palmilla y estirado hacia adelante sobre una horma o modelo del talón, trabajo preparatorio para el moldear

do de la parte del talón del corte.

La figura 5, representa el mecanismo moldeador del talón e ilustra como el corte en la posición indicada en la figura 4, es moldeado y asegurado a la palmilla en la parte del talón.

La figura 6, representa la manera como la punta moldeada del corte puede ser luego sujeta a la palmilla.

La figura 7, representa el calzado con su punta y talón moldeados sujetos a la palmilla y con una horma de goznes introducida y apretada antes de cerrar el corte.

La figura 8, ilustra la manera como la horma puede ser contraída o "rota" por medio del mecanismo conveniente a fin de permitir que el corte sea acordonado.

La figura 9, representa el calzado acordonado y con la horma extendida de nuevo.

La figura 10, indica la manera como el calzado puede ser sujetado por la parte posterior de la punta moldeada para la operación de centrado.

La figura 11, representa al calzado tal como aparece después de haber sido centrado de la manera indicada en la figura 10 y sujeto a la palmilla en los puntos en que se ha ejercido la tracción.

La figura 12, representa el montaje subsiguiente del calzado a lo largo del enfranque.

Como se indica en la figura 1, el corte -2- provisto de agujeros de plantillado -3- en sus bordes y a ambos lados de la parte delantera y provisto ya de la puntera y del refuerzo correspondiente es montado en un util presentador -4- con sus extremos doblados hacia arriba -6- que encajan en los orificios de plantillado del corte. Para el uso del presentador el corte se coloca como se indica en la figura 2, en posición exactamente predeterminada con relación al mecanismo que ha de moldear la punta practicamente en la forma deseada para el calzado terminado. Las clavijas -6- penetran en ranuras -8- formadas en



Y 1925

93.901

- 6 -

los conformadores -10- para determinar la posición del corte longitudinal, lateral y angularmente. Además de los conformadores, los órganos de moldeado de la punta comprenden miembros de sujeción -12- que sujetan el borde del corte extendido en los conformadores -14- los cuales agarran al corte en los extremos opuestos de la costura de la puntera, una forma interna o molde -16-, una forma externa o sosten para la puntera -18- de forma complementaria a la de la forma -16- y una cinta conformadora -20- que rodea sujetando a la punta contra la forma -16-. En la operación de moldeado de la punta el borde del corte va sujeto a los conformadores por medio de los miembros -12-, los agarradores -14- se cierran contra el borde del corte en los extremos opuestos de la costura de la puntera y el presentador -4- es separado luego de los agujeros de plantillado del corte. La forma -16- en su movimiento de descenso coje a la punta del corte mientras este último está sujetado por los miembros de sujeción -12- y los agarradores -14- apretando hacia abajo su parte intermedia contra la forma externa -18- y luego ambos miembros -16- y -18- se mueven juntos hacia abajo mientras el corte es conformado sobre la forma -16- por la acción de la cinta -20-; el borde del corte resbala convenientemente entre los miembros de sujeción -12- y los agarradores -14- oscilan el uno hacia el otro por efecto de la tracción del corte manteniendo entre tanto firmemente sujeto el corte en los extremos de la costura de la puntera. Después los conformadores -10- se mueven hacia dentro para conformar el borde del corte sobre la superficie inferior de la forma -16- moldeándose así una pestaña del mismo como se indica en la figura 3, los miembros de sujeción -12- y los agarradores -14- dejan en libertad al corte a un tiempo determinado y conforme con la operación de los conformadores. El mecanismo aquí descrito para moldear la punta excepto en las partes aquí modificadas en ciertos detalles, se encuentra descrito con mayor detalle y reivindicado en la patente española 81.564 de 7 de abril de 1923.

Se observará que los agujeros de plantillado -3- del borde de la parte de la punta del corte, por medio de los cuales este es-



MAY 1925

- 7 -

93.001

tá montado en las puntas de plantillado -6-, están situados en el chanclo por detras de la línea de puntera. Así se logra que esta invención pueda ser utilizada en un sistema de fabricación del calzado que no comprenda el plantillado de la puntera en relación con el chanclo y en el cual la puntera aunque esté colocada longitudinal y angularmente en el chanclo con suficiente cuidado, puede en algunos casos quedar desplazada lateralmente a causa de negligencia. Con el empleo de los orificios de plantillado formados en el chanclo por detras de la línea de la puntera y en una relación cuidadosamente establecida con el cuello del chanclo la puntera moldeada se colocará convenientemente con relación al cuello del chanclo a pesar de cualquier error que pueda cometerse al colocar la puntera pateralmente en el chanclo. Se ha tambien observado que en la fabricación de calzado de diferentes tamaños y formas los orificios de plantillado deberán estar colocados a la misma distancia de las extremidades de la punta y por consiguiente algunas veces a diferentes distancias de la línea de puntera en los diferentes tamaños o formas. Una de las ventajas consiste, entre otras de este procedimiento, en la existencia de medios para colocar los cortes de diferentes tamaños o formas en la relación conveniente con los órganos de moldeado de la punta como puede suceder en el sistema Mc. Kay, para usar los mismos conformadores para dos o mas tamaños o formas en combinación con distintos moldes o formas correspondientes a los diferentes tamaños o modelos. Bajo estas condiciones es conveniente que las distintas formas esten montadas de tal manera que su parte extrema delantera mantenga la misma relación con los cantos de los conformadores y estarán por consiguiente colocados a la misma distancia de las ranuras -8- de los conformadores lo cual determina la posición de las puntas de plantillado -6-; y colocando los orificios de plantillado a la misma distancia de las extremidades de la punta en los distintos cortes estos se encuentran colocados tal como deben en la misma relación con respecto a los extremos anteriores de las distintas formas. Cuando la distancia entre la línea de puntera y la extremidad de la misma varia en los diferentes tamaños o modelos la distancia entre los

orificios de plantillado y la línea de puntera deberá cambiar proporcionalmente, Los agujeros de plantillado pueden hacerse en el chanclo una vez la puntera ha sido respunteada en el mismo o bien pueden ser formados al cortar el chanclo proveyendo a la matriz del chanclo de los punzones convenientes.

Una vez el extremo de la punta del corte ha sido moldeado se moldea y sujeta permanentemente a la palmilla el extremo correspondiente al talón usándose por ejemplo una máquina del mismo tipo general que se ha descrito y reivindicado en la patente española 81563.

En las figuras 4 y 5, se representan las partes de la máquina suficientes para ilustrar estas operaciones. El corte va montado encima de una forma de talón -22- y es estirado hacia delante encima de la forma para mantenerlo en la posición conveniente y estirarlo un poco en sentido longitudinal por medio de un agarrador formado por las mandíbulas -24- y -26- las cuales sujetan al corte por detrás de la porción moldeada de la puntera y ejercen su presión sin alteración de la forma moldeada. Antes de funcionar los agarradores para tirar hacia delante del corte el operario ajusta el corte encima de la forma de manera que su costura posterior esté en la posición conveniente y de manera que sus bordes se extiendan en la distancia conveniente sobre la cara inferior de la forma. Después de esto una palmilla -28- es colocada con su talón encima de la forma -22- apretándola hacia atrás contra el borde del corte, la mandíbula agarradora -24- presenta una pieza -30- con una muesca que sirve para fijar en posición y lateralmente a la palmilla e inclinándola a esta la mantiene apretada hacia atrás contra el corte. Un miembro de sujeción -32- es aplicado luego contra el talón de la palmilla y la forma con el corte, el agarrador, y los órganos de colocación de la palmilla son movidos hacia atrás para ser colocados en relación de trabajo con los órganos de moldeo los cuales están constituidos por una cinta -34- de sujeción y moldeo del talón y los agarradores -36-. En la operación de moldeo la cinta -34- se cierra contra la forma -22- y los agarradores -36- son movidos para conformar el borde del corte hacia dentro



por encima de la palmilla. Después de ello el miembro de sujeción -32- es separado de su posición de sujeción y el mecanismo clavador -38- es movido en posición por encima de la forma y es movido de manera que inserte un cierto número de simientes sobre la pestaña -40- (figura 6) para sujetar la parte del talón del corte a la palmilla y practicamente en toda su extensión moldeada.

El extremo de la punta de la palmilla es introducido luego bajo del borde doblado hacia dentro del extremo moldeado de la punta del corte y esta pestaña o borde se sujeta permanentemente a la palmilla por un cierto número de simientes -42- esta operación del clavado puede efectuarse por medio de una máquina o mecanismo conveniente por ejemplo una máquina de clavar del tipo Boston provista de una boquilla de clavar -44- y de una bigornia conveniente -46- que pueda ser introducida dentro del calzado y remachar los clavos, el clavado debe prolongarse de preferencia hacia atrás de los lados del calzado tanto como la línea de puntera o bien hacia atrás tanto como es efectivo el moldeado permanente del corte. Se observará que en esta fase de la operación la porción intermedia de la palmilla se encuentra algo curvada o abarquillada, lo que favorece el estirado longitudinal subsiguiente del corte.

La operación siguiente consiste en sujetar al corte en tensión longitudinal y colocar en posición a la punta y talón moldeados y a la distancia conveniente y como ya ha sido ilustrado esto tiene lugar por la introducción en el calzado de una horma a goznes -48- del tipo corrientemente usado en la fabricación del calzado y apretandola convenientemente. Para verificar convenientemente esta operación la horma debe ir montada sobre un vástago de soporte y el corte empujado en su lugar en la parte delantera de la horma y por encima del talón mientras la horma se encuentra "rota" o en posición contraída. La colocación de la horma en el calzado se verificará mejor si el calzado no está acordonado y de preferencia la horma será también apre-



93.001

tada a fin de estirar al corte en una cierta proporción mientras está aun sin acordonar, como se indica en la figura 7, a fin de que luego el corte puede ser acordonado facil y eficazmente es preferible "romper" la horma con lo cual cesa la tensión del corte y esto puede ser efectuado convenientemente usando un sistema como el indicado en la figura 8 el cual comprende un vástago -50- sobre el cual va montado el talón de la horma con la parte delantera del corte encarado hacia adelante y contra el operario y un brazo -52- movido por pedal, el cual sujeta la parte inferior delantera del calzado y apretandola sirve para doblar la horma como se comprenderá facilmente, el operario acordona o cierra entonces el corte por ejemplo por medio del alambre -54- de tipo ya conocido. Deja entonces en libertad al brazo -52- y aprieta otra vez a la horma ejerciendo presión sobre su parte delantera antes de sacarla del vástago -50-. Al apretar por segunda vez la horma el corte se encuentra de nuevo estirado debido al hecho de estar acordonado por este estirado del corte en etapas sucesivas antes y despues respectivamente del acordonado apretando convenientemente la horma, el trabajo se verifica con mayor facilidad y con mejores resultados en el calzado que si el estirado se efectuará todo de una vez apretando la horma despues de acordonado el corte.

El calzado se encuentra ahora en disposición de ser montado lateralmente operación que de acuerdo con el ejemplo aqui ilustrado se divide en dos tiempos. El calzado es sometido primeramente a una operación en cierto orden análoga a la del centrado por la cual la porción del borde del corte situada practicamente entre la punta moldeada y la linea central es agarrada y apretada por los lados opuestos del calzado simultáneamente y sujeta luego a la palmilla en esta posición. De esta manera el corte es estirado lateralmente y conformado exactamente con el contorno de la horma entre la linea de puntera y el cuello del chanclo particularmente por encima de la parte superior delantera y por detras de la punta donde podria de otro



93.901

modo haber el peligro de que el corte formara puente sobre la parte hundida de la horma entre la puntera y el empeine a causa de la tensión longitudinal aplicada previamente al mismo. Estirando simultáneamente por ambos lados se evita el peligro de deformar el corte o bien de desplazarlo sobre la horma por la presión energética que se necesita para conformarlo al contorno de la horma en la parte superior delantera. Para someter al calzado a este tratamiento puede emplearse una máquina de centrar de tipo ya conocido modificada de manera que vaya provista en lugar del agarrador de punta y clavador de una pieza de tope para la punta (figura 10) así como dá los agarradores laterales opuestos -58- (de los cuales unicamente se indica uno en la figura 10) presentando cada uno de ellos un par de mandibulas -60- para agarrar y estirar el borde el corte en la posición necesaria.

En ciertos casos puede ser conveniente que uno por lo menos de los agarradores tenga una componente de movimiento longitudinalmente al calzado en su movimiento de elevación y para ello va sostenido y puede ajustarse por medio de un perno -59- a cada uno de los agarradores un miembro acanalado -61- que puede deslizarse a lo largo de una guía -63- regulable con el miembro -61- en la clavija -59-. Se comprenderá que en el movimiento de elevación del agarrador del miembro -61- se desliza a lo largo del miembro -63- y por un ajuste conveniente de las partes con el perno -59- el agarrador puede ser colocado para recibir combinado con su movimiento de ascenso, una componente de movimiento de avance hacia la punta o de retroceso hacia el talón o bien sin combinación con dicha componente puede ser movido longitudinalmente al calzado. Se ha demostrado que bajo ciertas condiciones los mejores resultados se obtienen por un ajuste por el cual el agarrador de la parte interna del calzado es movido hacia adelante contra la punta en la operación de centrado del corte mientras el agarrador del otro lado del calzado no se mueve longitudinalmente respecto del mismo. Una vez el corte ha sido centrado

19



93.901

simultáneamente por sus dos lados como se ha ilustrado y queha sido conformado hacia adentro sobre la palmilla las tachuelas -62- son clavadas por el mecanismo clavador del cual estan provistas las máquinas de este tipo para sujetar el corte a la palmilla. Como se indica el corte queda asi sujeto por tres tachuelas a cada lado estando la mas adelantada en o próxima a la línea de puntera y la de mas atras en la línea de pise o un poco mas atras aunque poco. Se comprende que estas tachuelas están completamente clavadas y remachadas contra la plancha metálica de la horma.

El montado de los lados se termina ahora empleando por ejemplo la máquina de montar del tipo de mano ya conocido y constituida por un mecanismo de agarre del corte y de centrado -64- y un mecanismo conformador y clavador -66- (figura 12). Despues de ello el calzado es terminado de la manera característica del sistema Mc. Kay.

Se comprenderá que en sus varios aspectos nuevos y utiles esta invención no se limita al uso de los aparatos o maquinaria del sistema especial aqui ilustrado como conveniente para la ejecución de las distintas fases de este método y tampoco, exceptuando lo puntualizado en las reivindicaciones, estas distintas fases necesitan ser ejecutadas exactamente en el orden descrito o en la forma ilustrada.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

- 1) El perfeccionamiento en el método de fabricación de calzado que consiste en moldear la punta y el talón del corte fuera de la horma esencialmente en la forma deseada para el calzado terminado sujetando la punta moldeada y el talón permanentemente a la palmilla practicamente en toda la longitud abarcada por los extremos moldeados, estirando luego el corte longitudinalmente por sujeción de su punta y talón moldeados y sujetando al corte una vez estirado, a la palmilla entre los extremos moldeados.

19 MAY



- 13 -

93.904

2) El perfeccionamiento en el método de fabricación de calzado que consiste en moldear la punta y el talón de un corte fuera de la horma esencialmente en la forma deseada para el calzado terminado, sujetando la punta y talón moldeados del corte fuera de la horma a una palmilla, introduciendo luego una horma de goznes en el calzado y estirando el corte longitudinalmente apretando la horma y despues de este estirado del corte montar los lados del calzado entre las porciones moldeadas de punta y de talón.

3) El perfeccionamiento en el método de fabricación de calzado del tipo cosido Mc. Kay que consiste en moldear la punta y el talón de un corte fuera de la horma en la forma esencialmente deseada para el calzado terminado con pestañas formadas para ir colocadas sobre los bordes de una palmilla y clavando dichas pestañas de la punta y talón moldeados del corte permanentemente a la palmilla antes de introducir la horma, colocando luego esta y estendiendola para estirar al corte y montando luego los lados del calzado.

4) El perfeccionamiento en el método de fabricación de calzado que consiste en asegurar la punta y el talón de un corte fuera de horma a una palmilla por una serie de sujetadores en la punta que la sujetan permanentemente en toda la extensión hasta por detras de la linea de puntera colocando luego la horma en el calzado y estirando el corte longitudinalmente encajando la horma con la punta y el talón del corte y montando los lados del calzado despues de dicho estirado del corte.

5) El perfeccionamiento en el método de fabricación de calzado del tipo cosido Mc. Kay que consiste en moldear la punta y el talón del corte fuera de la horma en la forma esencialmente deseada para el calzado terminado con una pestaña formada para ir colocada sobre el borde de una palmilla e introduciendo una serie de tachuelas practicamente hasta por detras de la linea de puntera para sujetar dicha pestaña permanentemente a la palmilla antes de introducir la horma y colocar luego esta en el calzado, montando despues los lados del mismo.



1925

93.901

6) El perfeccionamiento en el método de fabricación de calzado que consiste en moldear la punta y el talón de un corte fuera de la horma esencialmente en la forma deseada para el calzado terminado montando el corte sobre la horma y estirandolo longitudinalmente al encajar la horma con la punta y el talón moldeados, centrando el corte sobre la parte delantera de la horma por detras de la punta moldeada simultaneamente en los lados opuestos de la horma y sujetandolo y montar luego los lados del calzado por detras de la parte delantera.

7) El perfeccionamiento en el método de fabricación de calzado que consiste en sujetar la punta y talón de un corte fuera de la horma a una palmilla, dejando sin sujetar a los lados del corte entre las porciones de la punta, y del talón, colocar la horma en el calzado centrando el corte sobre la parte delantera de la horma por detras de la porción de la punta simultáneamente por ambos lados y sujetandolo a la palmilla, montando luego los lados del calzado por detras de la parte delantera.

8) El perfeccionamiento en la fabricación de calzado que consiste en moldear la punta y el talón de un corte fuera de la horma esencialmente en la forma deseada para el calzado terminado sujetando la puntera y talón moldeados del corte a la palmilla, centrar el corte sobre la parte delantera de la horma por detras de la punta moldeada simultáneamente por ambos lados de la horma mientras se empuja al corte por un lado hacia adelante contra la punta de la horma y sujetando el corte en esta posición a la palmilla, montando luego los lados del calzado por detras de la parte delantera.

9) El perfeccionamiento en el método de fabricación de calzado que consiste en moldear la punta de un corte fuera de la horma esencialmente en la forma deseada para el calzado terminado y sujetar permanentemente la punta moldeada a la palmilla antes de introducir la horma, centrando el corte sobre la parte delantera de la horma por detras de la punta moldeada y sujetandolo a la palmilla por



Y 1925

- 15 -

93.904

los lados opuestos montando luego los lados del calzado por detras de la parte delantera.

10) El perfeccionamiento en el método de fabricación de calzado que consiste en dar forma a la punta y al talón de un corte y sujetarlo permanentemente a la palmilla centrando el corte sobre la horma simultaneamente por los lados opuestos de la parte delantera, por detras de la porción de la punta previamente moldeada y sujeta y fijar el corte en esta posición a la palmilla, montando despues los lados del calzado por detras de la parte delantera.

11) El perfeccionamiento en el método de fabricación de calzado que consiste en moldear la punta y el talón de un corte fuera de la horma esencialmente en la forma deseada para el calzado terminado, sujetar la puntera y talón moldeados del corte fuera de la horma a la palmilla, introducir en el calzado una horma extensible, extendiendola antes de atar o acordonar el corte a fin de estirarlo longitudinalmente, contrayendo luego la horma y atando al corte y extender luego de nuevo la horma para estirar mas el corte, montando finalmente los lados del calzado.

12) El perfeccionamiento en el método de fabricación de calzado que consiste en introducir en el calzado una horma a goznes y apretarla para estirar el corte antes de atarlo, contrayendo luego la horma para atar el corte y extendiendola de nuevo despues.

13) El perfeccionamiento en el método de colocación del corte del tipo con puntera, en relación con los medios de moldeo de la punta del corte y que consiste en proveer a dicho corte de agujeros de plantillado situados en su porción marginal, en los lados opuestos de la parte delantera por detras de la línea de puntera y colocar el corte en los órganos de moldeo de la punta encajandolo por dichos orificios de plantillado.

14) El perfeccionamiento en el método de colocación de los cortes de calzado de distintos tamaños y formas en posición relativa con los órganos de moldeo de la punta del corte y que consis-



1925

93.909

te en proveer al corte con orificios de plantillado en su parte delantera a distancias iguales de la extremidad de la punta independientemente de los distintos tamaños y formas y colocando los distintos cortes en posición conveniente respecto de los órganos de moldeado del corte por encaje del mismo en dichos agujeros de plantillado.

15) Perfeccionamientos en la fabricación de calzado.

Barcelona 19 de mayo de 1925.

P. A.

Fig. 1.

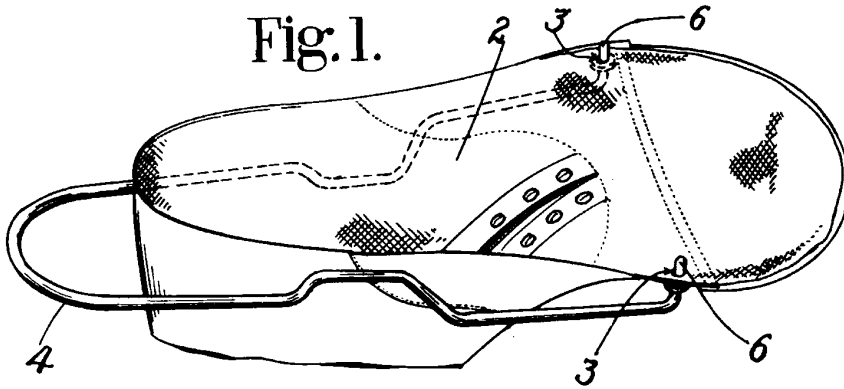


Fig. 2.

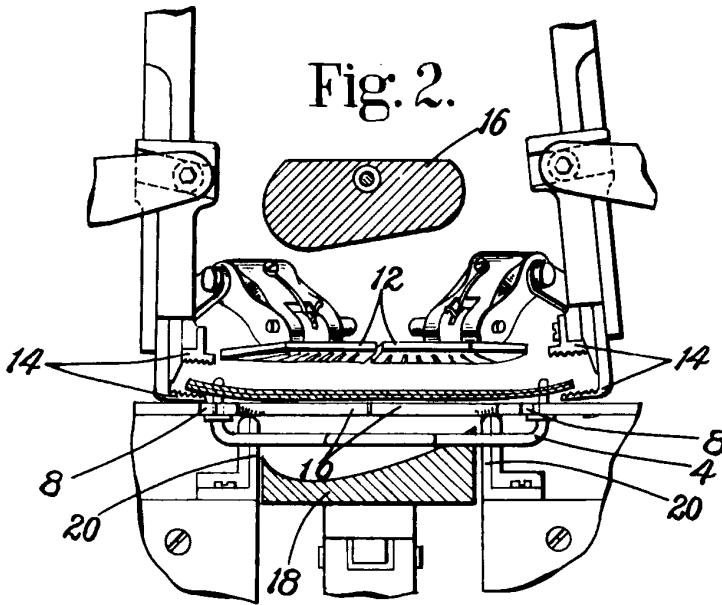
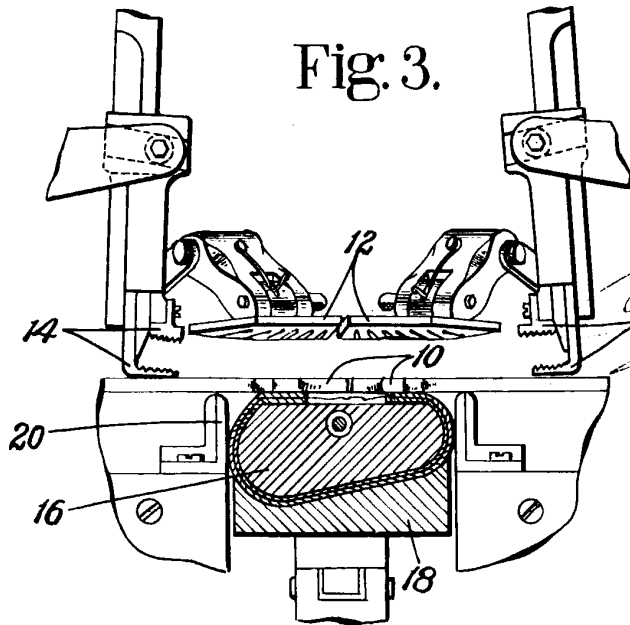
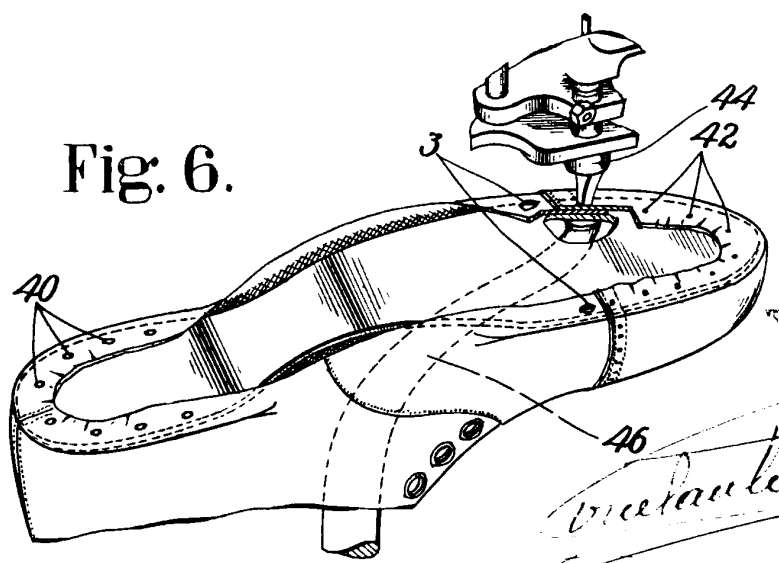
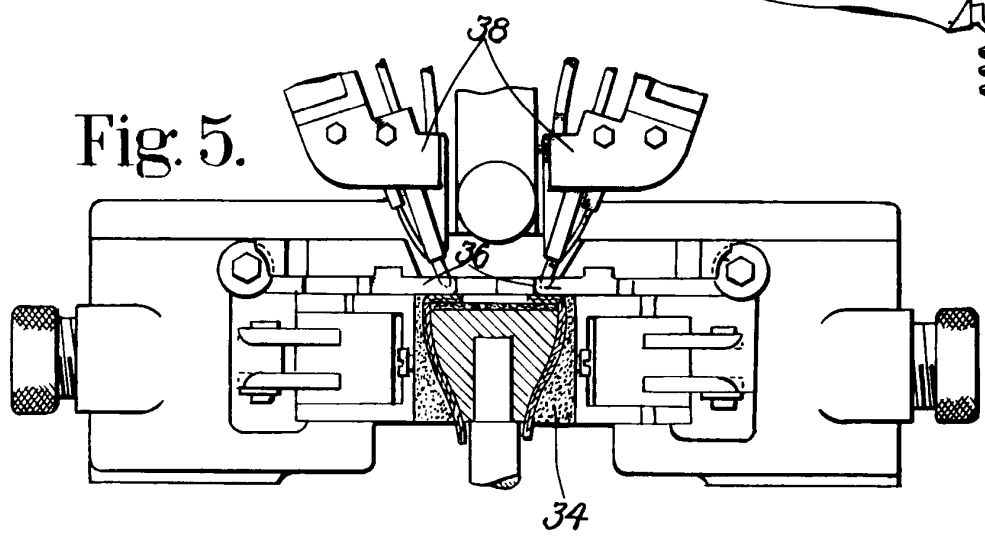
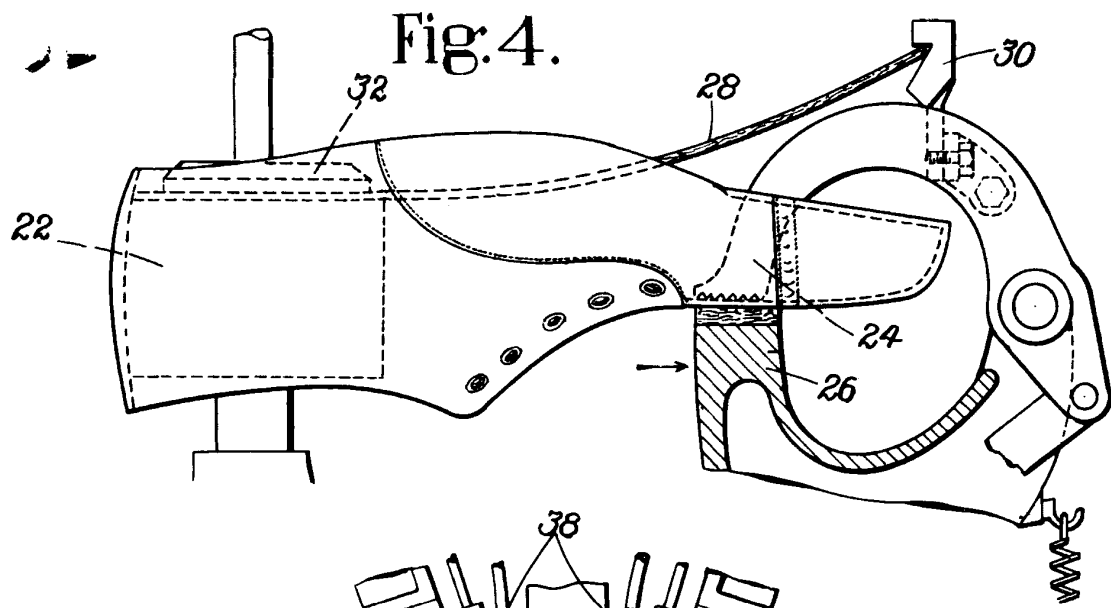


Fig. 3.



Accepted for mailing as special matter



Metallwerke AG

93.001



Fig. 7.

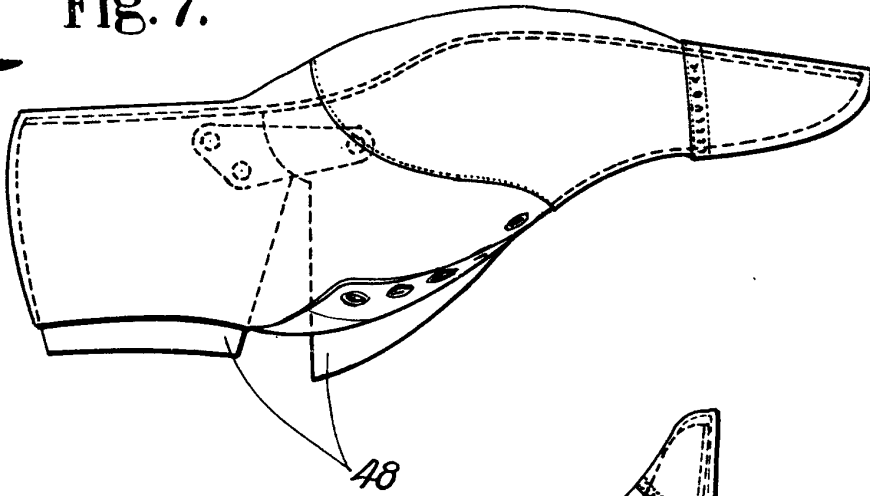


Fig. 8.

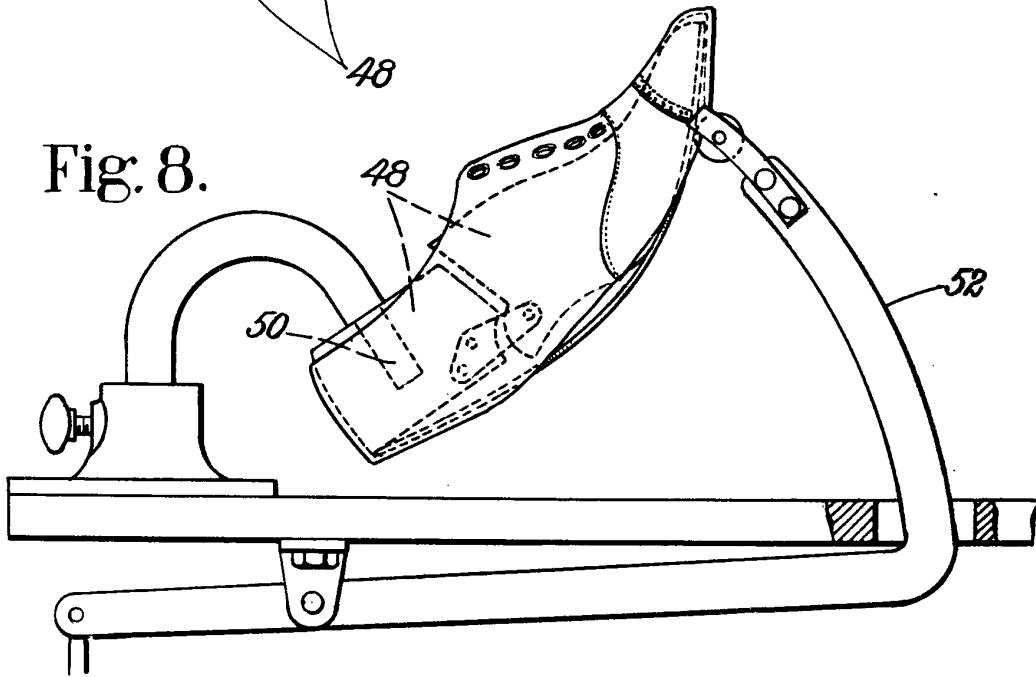
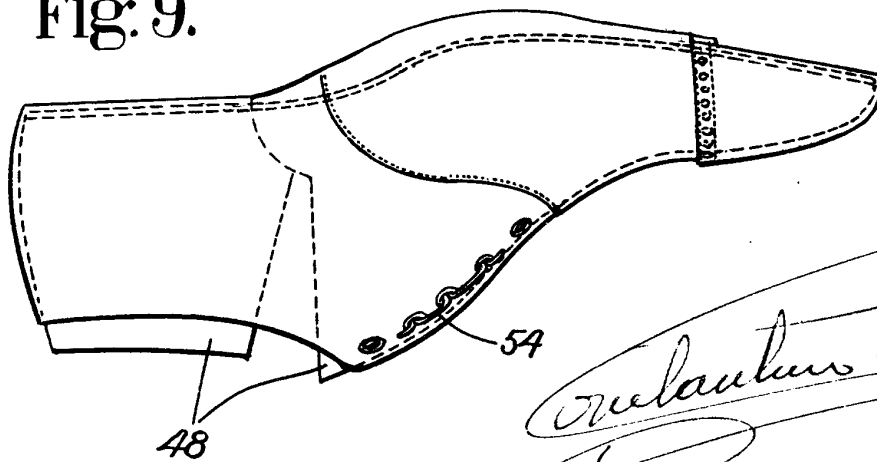


Fig. 9.



W. L. H. Co. Prop. & Mfg.



Fig. 11.

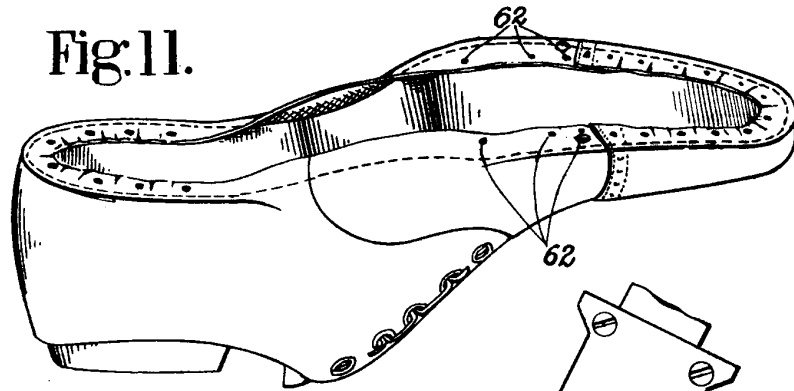


Fig. 10.

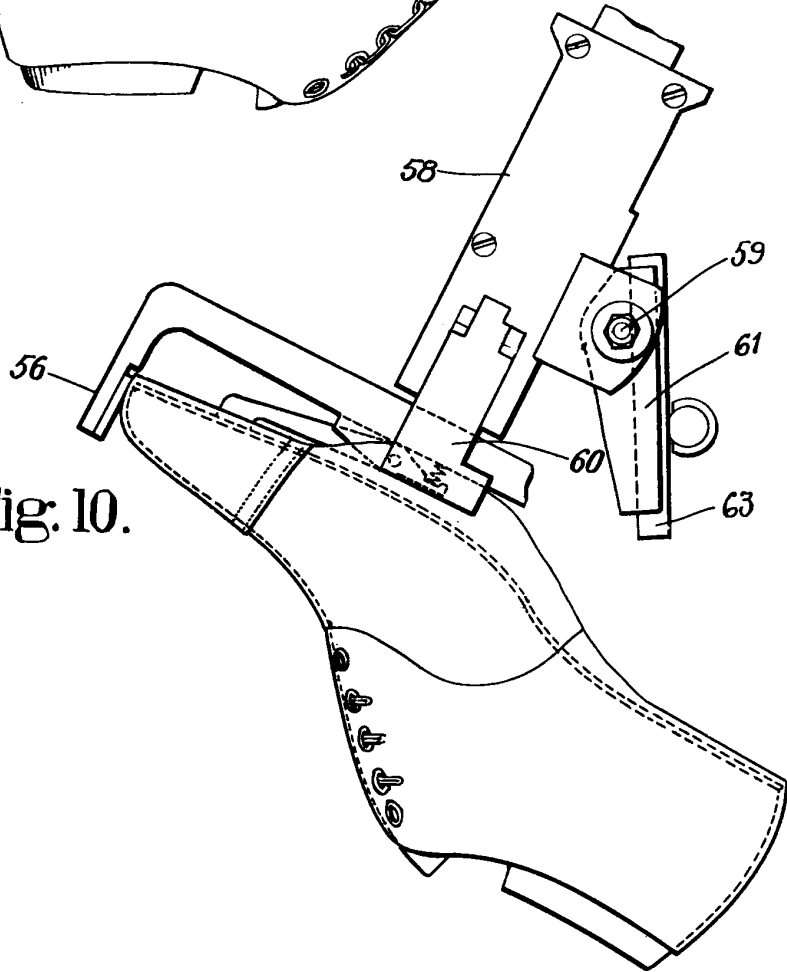
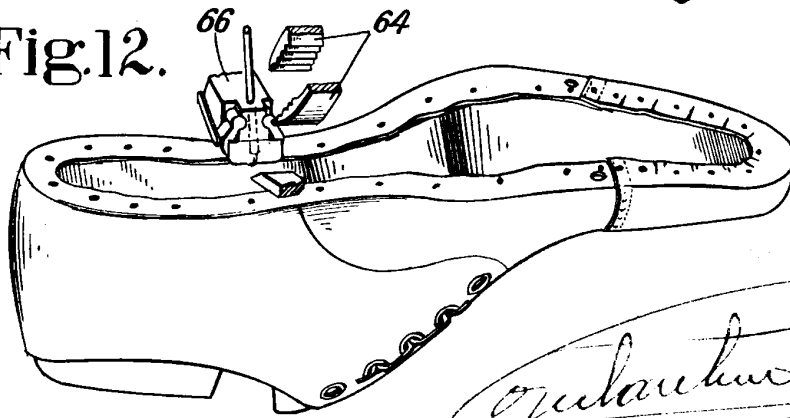


Fig. 12.



Orinshaw & Co. N.Y.C.