

ES/.

(Gr. 5. Clase 50.)

2 DIC



P A T E N T E

a favor de

THE MACHINERY COMPANY LTD. (Maskinkompagniet Akts)

por:

" Máquina para montar calzado "

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

En las máquinas usuales de montar calzado se emplean estaquillas o sujetadores para fijar la pala a la palmilla, pero desde algún tiempo se emplea cada vez más una substancia adhesiva para esta fijación previa, con objeto de poder después pegar, coser o fijar de cualquier manera la suela exterior a la palmilla.

Actualmente el encolado previo se ejecuta de modo que las dos superficies que se han de pegar una a otra o sea la palmilla, el forro y el corte de calzado se comprimen una contra otra después de untarlas con una substancia adhesiva; por medio de mordazas o pinzas se tira del borde de la pala encima de la horma que lleva la palmilla, después de lo cual se unen las superficies pega-



josa/ golpeándolas o batiéndolas.

Como este procedimiento no puede ejecutarse mecánicamente, se ha propuesto emplear una máquina ordinaria de montar con agarradores; el golpeo necesario para lograr que las superficies pegajosas - queden mantenidas pegadas una contra otra se substituye clavando sujetadores más o menos profundamente por medio de la máquina de montar, después de lo cual se quitan de nuevo los sujetadores, cuando la substancia adhesiva ha secado.

Aunque este procedimiento sea esencialmente más rápido que el montado a mano, presenta sin embargo el inconveniente de que todos los sujetadores que se han introducido se han de quitar, antes de que pueda colocarse la suela exterior. Además este procedimiento ofrece - el inconveniente de que la presión necesaria entre las superficies pegajosas para obtener una adhesión segura, solo se verifica en las inmediaciones directas de los sujetadores, de modo que la adhesión se verifica de punto en punto. Si se desea que se efectúe una adhesión segura, es necesario que las superficies pegajosas se golpeen, o aprieten una contra otra en toda la superficie pegajosa.

Con este fin la presente invención tiene por objeto permitir la ejecución mecánica de este golpeo o la aplicación de esta presión, después que el corte del calzado ha sido estirado del modo ya conocido encima de la horma por medio de los agarradores y del conformador. De este modo se obtiene que las superficies pegajosas estén apretadas una contra otra del mismo modo que si se hiciese a mano el montado.

La invención se refiere a una máquina que permite ejecutar este procedimiento o más exactamente a una disposición aplicable a las máquinas de montar ordinarias, en virtud de la cual dichas máquinas pueden emplearse ora para hacer el montado según el procedimiento de adhesión, ora para hacer el montado empleando sujetadores y un cosido. El hecho de que se pueden ejecutar los dos procedimientos - por medio de la misma máquina y después de un cambio que se ejecuta



muy sencilla e instantaneamente, tiene gran importancia, pues usualmente al hacer el montado del calzado se emplea el procedimiento de adhesión a lo largo de la suela y del enfranque, mientras que se emplea el montado por medio de sujetadores alrededor del tacón.

Como simple ejemplo en el plano adjunto se representa un modo de ejecución de la invención aplicada a una máquina de montar usual, habiéndose suprimido todas las partes que no son necesarias para la comprensión de la disposición. Así se sobreentiende que la máquina está provista de todos los órganos de las máquinas de montar ordinarias, por ejemplo un depósito (o varios) para los sujetadores, canales, etc... Sin embargo aunque algunos de estos órganos - se representen en el plano no se describen en la memoria descriptiva.

La figura 1 representa la máquina de montar en perspectiva.

La figura 2 representa el órgano de martillo en detalle - así como la disposición que permite pasar del montado con sujetadores al montado por el procedimiento de adhesión.

La figura 3 representa visto por encima un detalle del órgano transformador y del órgano de martillo.

La figura 4 representa a menor escala la manivela de los órganos de transformación.

En el plano, -1- representa el árbol principal que acciona el órgano de martillo por medio de una excéntrica no representada. De esta excéntrica, se extiende una varilla -2- hasta el martillo cilíndrico -3- que atraviesa una placa -4- desplazable horizontalmente del modo conocido. Esta placa -4- desplazable es ya conocida en las máquinas de montar ordinarias y sus órganos de accionamiento no forman parte de la presente invención.

Debajo de esta placa -4- se halla otra placa -5- (cuya placa -5- se representa vista por encima en la figura 3 con líneas de puntos, y en la figura 2 en alzado en vista lateral. La placa -5- está colocada en un carro -6- que puede moverse horizontalmente hacia adelante y hacia atrás sobre las caras de la placa -4-. Los



Órganos de accionamiento del carro se representan claramente en la figura 3. El carro se mantiene normalmente en una posición retraída hacia la derecha de la figura) por medio de un muelle -7-. El carro lleva además un órgano de desembrague -8- montado giratorio en -9-. Este órgano -8- coopera con una lengüeta -10- colocada en la placa -4- y accionada por un muelle -11-. El extremo libre de la lengüeta entra en una muesca -12- del carro -6- y coopera en esta posición con el extremo interior del órgano -8-. El extremo exterior de este órgano coopera con el brazo -13- de un árbol vertical -14- provisto de una rueda dentada -15- (véase figura 4). Esta rueda dentada engrana con un segmento dentado -16- montado en un árbol -18- provisto de una empuñadura -17-. Si se gira esta empuñadura, el brazo de desembrague -13- gira hacia la derecha (figura 3), y de este modo obliga el extremo exterior del órgano -8- hacia la derecha contra la resistencia de un muelle -19-. De este modo el extremo interior del órgano -8- obliga la lengüeta hacia dentro contra la resistencia del muelle -11-, resultando que la lengüeta -10- sale de la muesca -12- del carro -6-, de modo que el carro -6- y la placa -5- se retiran por medio del muelle -7-.

Por lo tanto la placa -5- sigue el movimiento de la placa -4-, pero respecto a la misma toma dos posiciones.

1). Una posición, en la que queda inactiva, retirándose el extremo exterior de la placa -5-, de modo que se desprende del martillo -3-. Esta posición se toma cuando la máquina trabaja con sujetadores y entonces estos sujetadores caen del canal de sujetadores bajo el martillo de la placa -4- inmediatamente antes del golpe de martillo.

2). Una posición de operación de la placa -5- tal como se ha representado en las figuras 2 y 3. En esta posición la placa -5-, que consta preferentemente de una placa elástica de acero, se halla directamente bajo el martillo -3- como se representa en las figuras 2 y 3, de modo que los golpes del martillo son recibidos



dos por la placa -5-, que transforma el golpe de martillo localizado en una presión más suave distribuida sobre una superficie muy grande.

Esta placa -5- se emplea cuando la máquina trabaja por adherencia; el montado se verifica entonces por medio de mordazas o pinzas ordinarias que tiran del corte del calzado por encima de la horma que se presenta inmediatamente debajo de la placa -5- en su movimiento retrogrado. Inmediatamente después que las mordazas han cogido el corte del calzado y han tirado hacia adelante, la placa -5-, el carro -6- y la placa -4- están guiados hacia la izquierda (figura 2) y deslizan el corte estirado por las mordazas encima de la horma y de la palmilla sobre esta. Inmediatamente después el martillo -3- cae, y el golpe se transmite a la placa -5-, que transmite el golpe al sitio de adhesión inmediatamente debajo de la placa -5-.

De este modo se obtiene como en el montado a mano, que el corte pegajoso sea estirado por las mordazas, alisado y entonces golpeado por encima de la superficie pegajosa de la palmilla.

En vez de la placa -5- se puede emplear cualquier otro órgano conveniente.

---. N O T A. ---

Se reivindica como objeto de esta patente:

1). Máquina para efectuar el montado del corte del calzado y de la palmilla por adhesión, caracterizada porque encima y debajo de la placa de presión (-4-) ya conocida en las máquinas de montar ordinarias y montada excéntrica respecto a ésta, se dispone una placa elástica (-5-) u otro órgano conveniente, cuyo extremo exterior en la posición excéntrica se halla debajo del martillo (-3-) y distribuye los golpes de este sobre una superficie mayor al mismo tiempo que por medio de la placa -4- se verifica el alisado del corte del calzado encima de la horma.

2). En una máquina según la reivindicación 1), la disposición de la placa (-5-) en un carro deslizable sobre la disposición de presión y desplazable respecto de esta por medio de un brazo de -



20 Dec 1926

- 6 -

desembrague (13-) combinado con un órgano de desembrague (-8) que -
guia la placa (-5-) a la posición de operación o una posición neutra,
3) . Máquina para montar calzado.

Barcelona, 2 diciembre de 1926.

*P. A.
Antonio López Lida.*

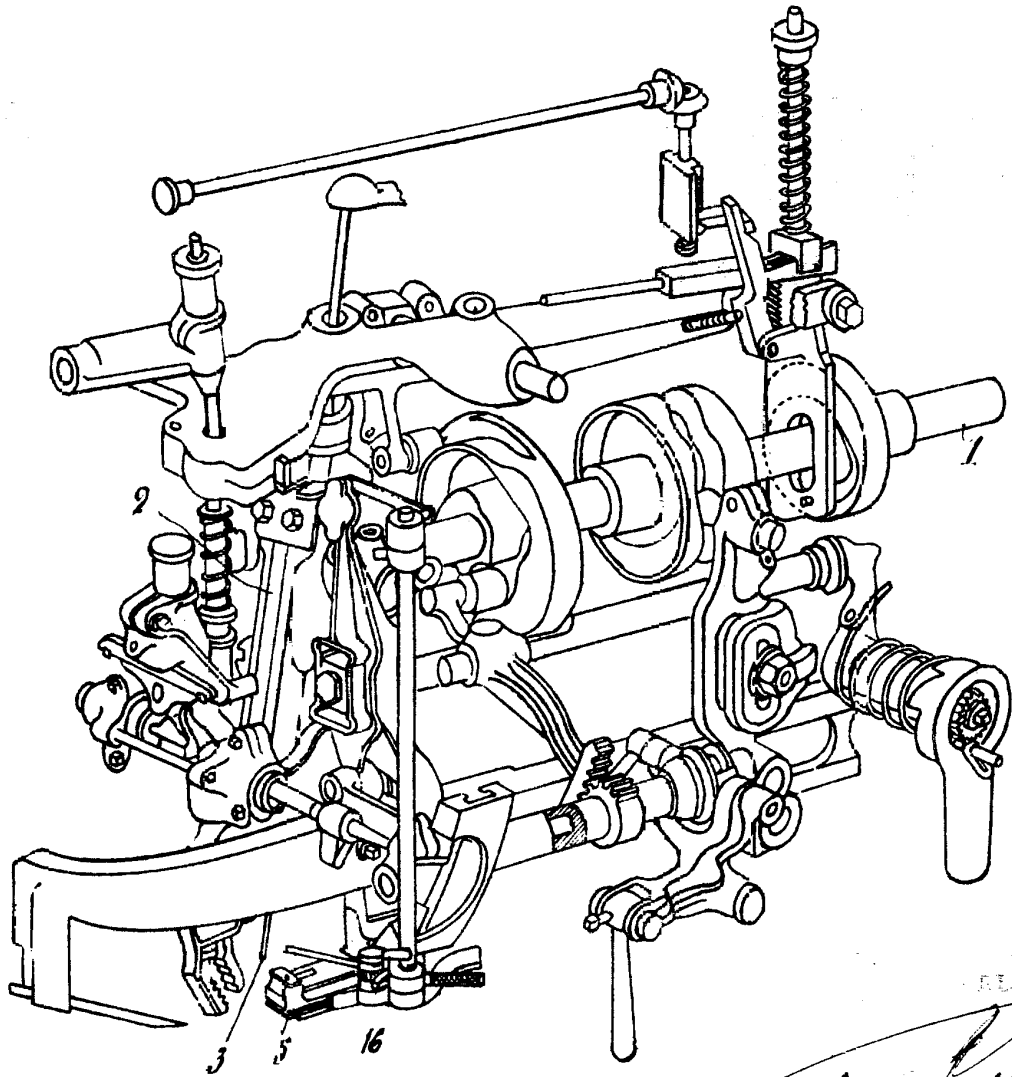


Fig. 1.

Antoni Kopp Ltd.

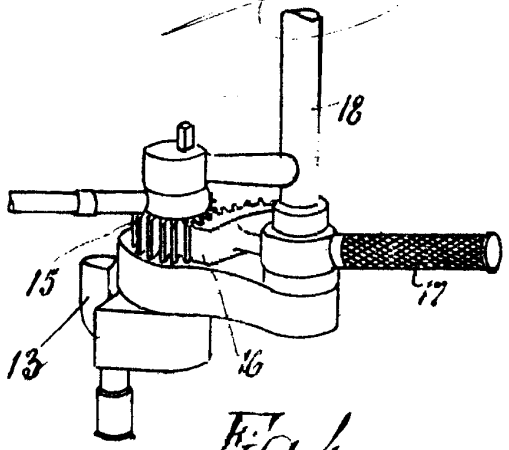


Fig. 4.

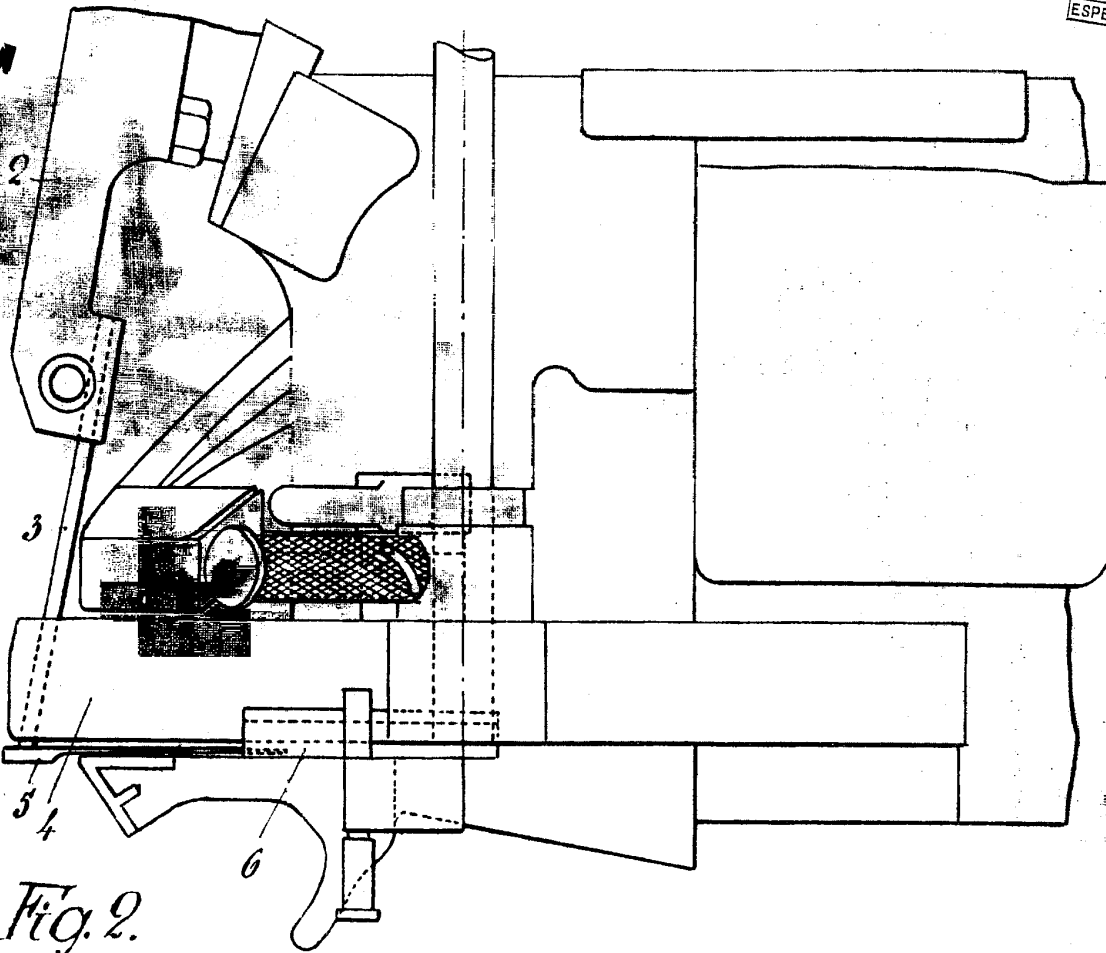


Fig. 2.

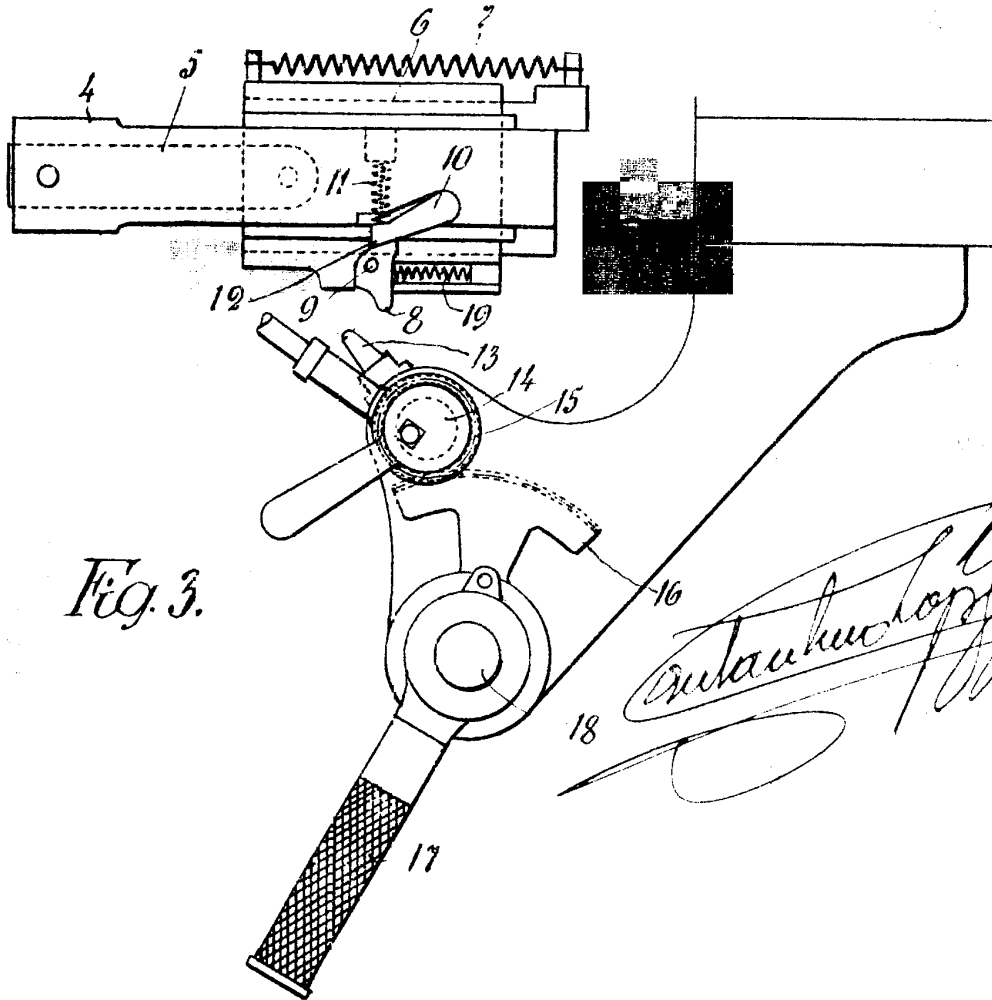


Fig. 3.

Antonio Lopez