



P A T E N T E

a favor de

UNITED SHOE MACHINERY COMPANY
Sociedad Anónima Española

domiciliada en Barcelona

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

1

Esta invención se refiere a la fabricación de calzado y, como aquí se representa, a métodos para ser empleados en la fabricación de calzados en los cuales los cortes aparados se fijan en relación montada a elementos de la suela

5

por medio de cola; a palmillas adaptadas para ser empleadas en tales métodos y a calzados producidos por medio de dichos



1 métodos.

En la solicitud de patente presentada a nombre de esta misma Sociedad en 8 de abril de 1930, se ha descrito y reivindicado un nuevo método para fabricar calzado montado con cola, en cuya práctica se aplica cola hecha de caucho disperso en agua a las porciones marginales del corte aparado y de la palmilla, el corte aparado es trabajado sobre la horma mientras la cola está fresca y es fijado en posición montada mientras se seca la cola por medio de unos sujetadores insertados de una manera tal que no llegan a atravesar la superficie interior de la palmilla, quitándose de preferencia los sujetadores después que la cola se ha secado.

Uno de los objetos de esta invención consiste en disponer un método perfeccionado de fabricar calzado, el cual si bien reúne las ventajas del descrito en la solicitud de patente antes mencionada, será más adaptable a las condiciones de la fabricación de calzado de ciertos fabricantes que no pueden fabricar calzado de una manera tan ventajosa de acuerdo con el método de dicha solicitud de patente por razón, por ejemplo, del hecho que la maquinaria que poseen no es del tipo que se requiere para llevar a cabo una o más de las fases de aquel método. Para satisfacer las necesidades de tales fabricantes, se ha desarrollado el método objeto de la presente invención, del cual constituyen ventajas características la facilidad y rapidez con que la operación de montar costados puede efectuarse, la conveniencia con que puede ser recortado el exceso de material del corte aparado, y la excelencia general de la construcción, aspecto y duración del calzado producido.

Otros objetos de la invención consisten en disponer un método de fabricar calzado montado con cola, mediante los



1 cuales se evita el arrugado de la porción montada del corte
aparado, se elimina cualquier exceso de cola empleada en el
montado, se produce un calzado que tiene una parte delantera
con una planta lisa y suave para la recepción de una suela
5 sin el empleo de material de relleno, y se evita la posibi-
lidad de que los sujetadores para montar los costados y en-
franques del calzado penetren en la palmilla.

Hasta ahora, en la fabricación de calzado en el que
la porción del corte aparado sobrante después del montado se
10 fija por medio de cola a la planta de la palmilla, se ha
acostumbrado emplear cola de piroxilina para el montado, y
montar un corte aparado encolado sobre la planta de una pal-
milla encolada alrededor de la periferia del enfranque y de
la parte delantera de un calzado desde la línea de la boca-
15 tapa hasta la línea de la bocatapa, insertándose unas simien-
tes de montado a través del corte aparado y de la palmilla
hasta penetrar en la horma para resistir la tensión del corte
aparado mientras se seca la cola, clavándose las simientes
parcialmente de modo que después que la cola se ha secado pue-
20 dan ser quitadas con facilidad. A fin de mantener el corte
aparado de una manera adecuada se requiere un gran número de
simientes, y aún entonces el corte aparado tiende a arrugarse
entre las simientes y no permanece tan plano como es deseable
contra el margen de la palmilla. Es obvio que cuando el mar-
25 gen o sobrante del corte aparado después del montado se colo-
ca contra la planta de la palmilla, el borde del corte aparado
debe ocupar una línea mucho más corta que la periferia del
corte aparado no montado, de modo que el arrugamiento del mar-
gen del corte aparado sobrante después del montado en algunos
30 de sus puntos es muy difícil de evitar. En algunas por-
ciones del calzado estas arrugas se prolongan con frecuencia



1 hasta el canto de la planta de la horma, y cuando se emplea
cola de piroxilina cualesquiera arrugas formadas en la por-
ción del corte aparado sobrante después del montado se vuel-
ven permanentes cuando la cola se ha secado. Cuando se qui-
5 tan las simientes y se efectúa la operación de lijar o volver
áspera la porción del corte aparado sobrante del montado a fin
de acondicionar el corte aparado para la recepción de la cola
por medio de la cual debe ser fijada la suela, estas arrugas
no solamente hacen más difícil la operación raspadora, sino
10 que cuando las arrugas son muy salientes, pueden tener por
resultado que el corte aparado sea lijado enteramente donde
hay las arrugas, perjudicando con ello el mantenimiento de
la suela sobre el corte aparado.

15 Cuando se quitan las simientes empleadas para mante-
ner el corte aparado en posición montada, se esparcen por el
suelo, tableros y carretillas y se convierten en una amenaza
para el calzado en proceso de fabricación y para los obreros.
Además, el clavar repetidamente un número tan considerable de
simientes en las hormas, vuelve pronto a éstas inservibles
20 para más servicio, de modo que la reparación de las hormas o
el tener que sustituirlas por otras nuevas constituye un gran
factor en el gasto de fabricar tales calzados.

25 En la operación de conformar el corte aparado sobre
la planta de la horma, el exceso de cola de piroxilina que
hay entre los pliegues del corte aparado y entre el forro y
la palmilla es expelido y se acumula en la planta de la pal-
milla en el margen de la porción del corte aparado sobrante
del montado. Al secarse, esta cola expelida forma unos bul-
tos e irregularidades difíciles de quitar, y que, si no se
30 quitan completamente, pueden, cuando se aplica la suela, ha-
cer que el calzado chirríe y se conviertan en irregularidades



1 que aparecen a través de la suela, afeando con ello el aspecto
del calzado. Además, la presión resultante de la operación de
montar tal como se practica usualmente, tiende a expeler de-
5 masiada cola o a meterla en los intersticios de los materiales
del calzado, de modo que no se deja suficiente cola en la
unión para obtener una adherencia firme del corte aparado a
la palmilla, formando así lo que se llama una unión o juntura
"debilitada".

10 Al montar los costados o enfranques de calzado por el
empleo de cola de piroxilina, es necesario, a causa de que la
cola se seca tan aprisa, aplicar cola a un costado del calzado
solamente, luego montar aquel costado, y luego encolar el otro
costado y montarlo, de modo que se requieren repetidas mani-
pulaciones del calzado.

15 Cuando las alas del contrafuerte se prolongan hasta
dentro de la porción del enfranque del calzado, y cuando la
parte trasera del calzado está provista de un forro de piel,
como es muy frecuente el caso en esta clase de trabajo, es di-
fícil fijar de una manera adecuada el corte aparado, el contra-
20 fuerte y el forro en relación debida con la palmilla por el
empleo de cola solamente, por cuanto el contrafuerte tiene
corrientemente una superficie muy lisa sobre la cual la cola
no puede prender fuertemente a menos que se raspe dicha super-
ficie, y el forro de piel tiene a lo menos una superficie pu-
25 lida la cual es necesario poner áspera a fin de asegurar que
pueda pegársele la cola.

Otros objetos de esta invención consisten en disponer
un método de fabricar calzado, con cuya práctica se evitan las
desventajas y objeciones de los métodos anteriores tales como
30 los que se han descrito más arriba y se obtienen otras venta-
jas materiales.



1 En la fabricación de calzado por medio del método
que se describe, se aplica cola a las porciones marginales de
los materiales del corte aparado que deben ser montadas sobre
el margen de la palmilla, y al margen de la palmilla, fijándose
5 se la palmilla y el corte aparado sobre una horma, y centrán-
dose el corte aparado. El corte aparado en el costado del
calzado es trabajado luego sobre la planta de la palmilla hasta
ponerlo en posición montada con la porción interior de su mar-
gen dirigida hacia arriba en relación con la planta de la suela
10 y se sujeta a la suela, para asegurar que el corte aparado se
mantenga en posición montada mientras se seca la cola, por me-
dio de unos sujetadores insertados de una manera tal que no se
prolongan a través de la suela, y después que la cola se ha
secado se recorta la porción del corte aparado dirigida hacia
15 arriba. Es importante que la porción interior del margen del
corte aparado sobrante del montado sea trabajada así hasta que
quede dirigida hacia arriba en relación con la planta de la pal-
milla y mantenida de este modo a fin de que pueda ser recorta-
da más fácilmente con objeto de eliminar del calzado aquella
20 porción del corte aparado en que las arrugas son más salientes
y más difíciles de evitar si el corte aparado se deja plano
contra la palmilla. Los sujetadores empleados para mantener
el corte aparado en posición montada mientras la cola se seca,
son de preferencia unas horquillas clavadas de tal modo que
25 sus barras cogen el corte aparado y mantienen una porción de
su margen sujeta contra la palmilla en posición montada y una
porción dirigida hacia arriba en relación con la palmilla,
quedando retenidas las patas de las horquillas en la palmilla.
Los sujetadores pueden dejarse permanecer como medios para man-
30 tener el corte aparado, además de la cola, o pueden quitarse
en caso de que se desee que el calzado no tenga sujetadores



1 metálicos en la parte delantera, o ni en el enfranque ni en
la parte delantera.

5 A fin de facilitar el trabajar la porción interior
del margen del corte aparado sobrante del montado hasta ponerla
levantada con relación a la palmilla, la palmilla está provis-
ta, de preferencia, de un nervio aproximadamente perpendicular
a la cara de su planta y a una distancia determinada de su
canto. El margen del corte aparado es trabajado hasta quedar
10 en posición montada de conformidad esencial con el ángulo en-
tre el margen de la suela y el nervio, y se emplean unos suje-
tadores (horquillas, por ejemplo) para sujetar el corte aparado
en posición montada en el ángulo. La porción del corte aparado
dirigida hacia arriba se recorta luego aproximadamente a nivel
de la cara libre de aquella porción del corte aparado que cu-
15 bre el margen de la palmilla.

El nervio puede tener la forma de un labio o costilla
dirigida hacia arriba en relación con la planta de la palmilla,
siendo sujetado el corte aparado al labio en posición dirigida
hacia arriba, y los sujetadores, en caso de que sean horqui-
20 llas, pueden ser hincados a través del corte aparado y del la-
bio y remachados en la cara interior del labio para asegurar
que el corte aparado se mantenga en posición montada mientras
se seca la cola. Cuando el labio y el corte aparado se recor-
tan aproximadamente a nivel de aquella porción del corte apa-
25 rado que cubre el margen de la palmilla, se quitan los suje-
tadores.

En conjunción con su nervio o labio, la palmilla
puede estar provista de un rebajado marginal, el cual es, de
preferencia, esencialmente de la misma profundidad perpendi-
30 cularmente al plano de la palmilla, que el grueso de los ma-
teriales del corte aparado, de modo que cuando se recorta la



1 porción del corte aparado dirigida hacia arriba, el recortado puede hacerse aproximadamente a nivel de la porción central de la planta de la palmilla. Bajo tales condiciones, este recortado será también a nivel con la cara libre de aquella

5 porción del corte aparado que cubre el margen de la palmilla, disponiendo así un calzado con una planta lisa y suave para la recepción de una suela colocada en contacto con la cara libre de la porción del corte aparado sobrante del montado, y con la palmilla.

10 Trabajando el corte aparado hasta ponerlo dirigido hacia arriba en relación con la planta de la palmilla, y particularmente cuando la palmilla está provista de un nervio o labio, cualquier exceso de cola entre las capas de los materiales del corte aparado y entre la palmilla y los materiales del corte, sale hacia afuera del calzado entre estas superficies encoladas, y se acumula adheriéndose sobre aquellas por-

15 ciones que luego se recortan. De esta manera se elimina cualquier exceso de cola y se evita que quede en la planta del calzado dificultando la debida colocación de la suela.

20 De preferencia, al montar los costados del calzado desde la línea de la puntera hasta la línea de la bocatapa, se estiran porciones sucesivas del margen del corte aparado en la dirección de la altura de la horma, llevadas hacia adentro sobre el rebajado marginal de la palmilla, empujadas ha-

25 cia abajo dentro del ángulo entre el labio y el rebajado con la porción marginal del corte aparado dirigida hacia arriba en relación con la planta de la palmilla, y al final de cada fase de la operación de montar, cada porción montada del corte aparado se fija al labio de la palmilla por medio de una horquilla insertada a través del corte aparado y del labio en

30 un plano ligeramente por encima de la cara exterior de la



1 palmilla. Este método de montar evita el tener que conformar
el corte aparado desde el canto de la palmilla hacia adentro,
como es la práctica corriente, con el resultado de que queda
bastante cola en la unión para asegurar una buena adherencia
5 de las superficies encoladas en vez de hacer salir demasiada
cola y producir una unión "debilitada", como ocurre con fre-
cuencia cuando el corte aparado se conforma desde el canto de
la palmilla hacia adentro. En la operación de trabajar el mar-
gen del corte aparado sobre el margen de la palmilla, el labio
10 sirve para desviar hacia arriba la porción interior del margen
del corte aparado, permite que la porción exterior del margen
del corte aparado quede lisa sobre el margen hendido de la pal-
milla, hace que las arrugas queden limitadas a la porción des-
viada hacia arriba del margen del corte aparado, y sitúa la
15 porción del margen dirigida hacia arriba a una distancia uni-
forme del borde de la horma.

Aunque la porción de la punta del calzado puede ser
montada por medio del método descrito, es preferible emplear
para este objeto unos conformadores ceñidores del extremo, por
20 medio de los cuales toda la porción de la punta del corte apa-
rado puede ser conformada en la dirección de la altura del cal-
zado contra los lados y el extremo de la punta y encima de la
palmilla a un tiempo. De preferencia, después que los mate-
riales del corte aparado han sido conformados sobre la punta,
25 los conformadores se retiran y el tope y los materiales del fo-
rro se recortan en una línea adyacente al labio de la palmilla.
Luego se aplica cola a las porciones marginales de la palmilla
y el corte aparado, y se conforma el corte aparado hasta dejar-
lo finalmente en posición montada. Para mantener el corte apa-
30 rado en esta posición, pueden emplearse simientes o un sujeta-
dor de la punta, de construcción corriente. Sin embargo, es



1 preferible emplear un sujetador del tipo descrito en la pa-
tente española N^o 115.487 expedida en 9 Noviembre de 1929, tal
como se describe más adelante con mayor detalle. Este sujeta-
5 dor puede ser colocado debajo de los conformadores de la máqui-
na de montar del tipo de plano horizontal y apretado hacia aba-
jo por medio de los conformadores contra la porción del corte
aparado sobrante del montado, empujando el sujetador al corte
aparado dentro del ángulo entre el labio y el margen de la
10 palmilla. El sujetador se fija en aquella relación por medio
de unas pocas simientes que lo mantienen en su lugar después
de haber quitado los conformadores y hasta que la cola se ha se-
cado. La porción del corte aparado sobrante del montado queda
así formada sin arrugas sobre el margen de la palmilla y su
15 porción interior está dispuesta en relación dirigida hacia
arriba con la planta de la palmilla para facilitar el recortado.
Después que ha transcurrido un tiempo suficiente para que la
cola se seque, se quita el sujetador, y se recorta el labio y
la porción del corte aparado dirigida hacia arriba fijada al
20 mismo en la parte delantera del calzado, incluso cualquier ex-
ceso de cola adherido al calzado. La cuchilla recortadora
actúa esencialmente en el plano de la cara exterior de la por-
ción central de la palmilla y en consecuencia también quita
las horquillas del montado de los costados. En la porción del
enfranque del calzado, aunque la operación recortadora puede
25 efectuarse como en la parte delantera, quitando con ello las
horquillas, se hace de preferencia en un plano separado de las
horquillas de modo que en la porción del enfranque las horqui-
llas quedan permanentemente en el calzado como medios adi-
cionales de sujeción para el corte aparado, forro y contra-
30 fuerte. Como estas horquillas se hincan de manera que no pe-
netran en la palmilla, no pueden ponerse en contacto con el



1 pie, y estando limitadas solamente a la porción del enfranque,
no afectan la flexibilidad del calzado. Después de la opera-
ción recortadora, la planta del calzado presenta en la parte
5 delantera una superficie perfectamente lisa, constituida por
el corte aparado y la palmilla, para la recepción de la suela,
y sus labios dejados en la porción del enfranque forman entre
ellos una ranura o bolsa para la recepción de un refuerzo de
acero para el enfranque.

A fin de permitir que la cola se adhiera bien en la
10 porción del corte aparado sobrante del montado, la superficie
del corte aparado ha de ser raspada o lijada a menos que esté
hecho de tejido o de piel de Suecia. La suela puede ser fija-
da por medio de cola de un carácter que proporcione por sí
15 misma una sujeción permanente del corte aparado a la suela du-
rante el uso, tal como cola de piroxilina, o bien puede ser fi-
jada con ésta u otra cola adecuada, quitando la horma e inser-
tando un cosido de parte a parte para fijar la suela a la pal-
milla y al corte aparado. Si la suela se fija por medio de un
cosido, las horquillas en el enfranque sirven para otro objeto
20 importante ya que evitan cualquier posibilidad de que el corte
aparado se afloje en la porción del enfranque por la operación
de sacar la horma.

De preferencia, tal como se describe en la solicitud
de patente anteriormente descrita y con las ventajas resultan-
25 tes expuestas en ella, se aplica a las superficies del corte
aparado y de la palmilla, que han de ser fijadas entre sí, una
cola de caucho disperso en agua, tal como por ejemplo "latex",
y la operación de montar se efectúa mientras la cola está to-
davía fresca.

30 El zapato que se representa, producido por el método
descrito, comprende; una palmilla, cuya porción marginal se re-



1 baja en espesor en cantidad aproximadamente igual al grueso
de los materiales del corte aparado; un corte aparado que cubre
la porción rebajada de la palmilla y fijado a ella por medio de
cola, y una suela que tiene su margen fijado a la superficie
5 exterior del margen del corte aparado que cubre la porción re-
bajada de la palmilla. De preferencia, se dispone una capa de
tejido delgada entre la superficie libre de la palmilla y la
suela, no como relleno, sino para evitar que el calzado chirrie.
En la porción del enfranque del calzado el forro y el contra-
10 fuerte tienen sus márgenes fijados en un rebajo marginal de la
palmilla y las porciones interiores de sus márgenes vueltas
hacia arriba y fijadas por medio de unos sujetadores metálicos,
tales como horquillas, a un labio interior único en la palmi-
lla, estando los labios a ambos lados del enfranque separados
15 lo suficiente para alojar entre ellos un refuerzo del enfranque.
Si se desea, puede emplearse cola, por ejemplo cola de caucho
disperso en agua, además de las horquillas, para fijar el cor-
te aparado en posición montada, pero no es necesario, a menos
que las horquillas tengan que ser quitadas en la operación re-
20 cortadora. También, si se desea, la porción del enfranque de
la palmilla puede ser plana o sin hendido y el corte aparado
puede fijarse en posición montada por medio de unas horquillas
curvadas, con o sin cola, tal como se describe en la solicitud
de patente presentada en de de 1930, a que antes se
25 ha hecho mención.

La palmilla representada está provista de un rebajo
marginal, cuya profundidad es aproximadamente igual al grueso
de los materiales del corte aparado y cuya anchura es suficien-
te para disponer una superficie a la cual pueda fijarse por
30 medio de cola la parte sobrante del corte aparado después del
montado. En el borde interior del rebajo la palmilla está



1 provista de un nervio o labio doble o de dos pliegues que se
prolonga a lo largo de los costados de la parte delantera, y
de un labio único que se prolonga hacia adentro a lo largo de
la porción del enfranque. Tal como se representa, el doble
5 labio en la parte delantera se prolonga encima de la superficie
de la porción central de la palmilla y está constituido por
dos secciones separadas en el extremo de la punta. El labio
único que se prolonga hacia adentro de la porción del enfran-
que sirve para fijar permanente el corte aparado en aquella
10 porción del calzado por medio de horquillas hincadas a través
del corte aparado y del labio y remachadas en la cara interior
del labio. El corte aparado y el labio están así en condición
de ser colocados contra la porción del enfranque de la suela
o sobre el refuerzo del enfranque sin tener que recortar exce-
15 sivamente los materiales del corte aparado en esta porción del
calzado.

En los planos que se acompañan;

La fig. 1 es una vista en perspectiva de una palmilla
empleada en la práctica del método objeto de esta patente.

20 Las figs. 2 y 3 son secciones de la palmilla por las
líneas II-II y III-III, respectivamente, de la fig. 1;

La fig. 4 es una vista de la planta del calzado des-
pués que la palmilla y el corte aparado han sido ensamblados
sobre una horma y el corte aparado ha sido centrado;

25 Las figs. 5 y 6 son vistas en sección del calzado y
representan la operación de montar costados, representándose
los órganos montadores en alzado;

La fig. 7 es una vista en perspectiva del calzado
después de haber terminado las operaciones de montar, incluso
30 las de la talonera y la punta.

La fig. 7a es un detalle en sección a mayor escala



1 por la línea VII^a-VII^a de la fig. 7;

La fig. 8 es un detalle en sección a mayor escala, por la línea VIII-VIII de la fig. 7;

5 La fig. 9 es una vista en perspectiva del calzado, que representa la planta del calzado preparada para la recepción de la suela;

La fig. 9^a es un detalle en sección a mayor escala por la línea IX^a de la fig. 9;

10 La fig. 10 es un detalle en sección a mayor escala de la parte delantera del calzado después que ha sido colocada la suela;

La fig. 11 es una vista similar a la fig. 10, que representa la suela fijada por medio de un cosido de parte a parte;

15 La fig. 12 es una vista en perspectiva que representa una modificación del calzado en la porción del enfranque; y

La fig. 13 es un detalle en sección a mayor escala de la porción del enfranque del calzado representada en la fig. 12.

20 En el método que se representa de hacer un calzado en el cual un corte aparado encolado se monta sobre el margen encolado de una palmilla y se fija, a lo menos en algunas porciones del calzado, por medio de sujetadores metálicos a un nervio o labio en la palmilla, recortándose el nervio o labio,

25 con el corte aparado y los sujetadores fijados a él, a nivel de la planta de la palmilla, la palmilla puede ser preparada primeramente tal como se representa en las figs. 1, 2 y 3.

Una palmilla -20-, de preferencia de cuero, es hendida hacia adentro desde la cara de su canto para formar una superficie marginal -22- que se prolonga en una distancia igual a la

30 porción que se desea que el corte aparado cubra el margen de



1 la palmilla, la cual distancia puede ser aproximadamente 1-1/4 cm.
en la parte delantera y lo mismo o algo menos en el enfranque.
Este corte o hendido se hace aproximadamente paralelo a la ca-
ra exterior de la palmilla y a una distancia de ella aproxima-
5 damente igual al grueso de los materiales del corte aparado
que deben emplearse. La mitad aproximadamente de la anchura
del faldón o labio exterior formado por dicho corte se recorta
y el resto se vuelve hacia arriba hasta ponerse en una posición
aproximadamente perpendicular al plano de la palmilla a fin de
10 formar un nervio o labio -24-. Así, se forma un rebajo margi-
nal en la palmilla sobre la cual han de montarse los materiales
del corte aparado, y a la cual han de ser mantenidos en el cal-
zado terminado, a lo menos en la parte delantera, por medio de
cola solamente, quedando la cara exterior del margen de los ma-
15 teriales del corte aparado sobrante del montado aproximadamente
en el plano de la porción central de la planta de la palmilla.
Se notará que el labio -24- de la palmilla es continuo a lo
largo de los costados de la parte delantera y se interrumpe en
el extremo de la punta, quedando allí un claro -25- que facili-
20 ta el poder volver hacia arriba el labio -24- en el extremo de
la punta hasta ponerlo en posición vertical. Como que el corte
aparado no ha de ser fijado a la punta por medio de una costura
continua que lo mantenga al labio, no hay necesidad de que el
labio sea continuo. Desde la línea de pise hacia atrás el la-
25 bio -24- se omite, rebajándose sin embargo, el margen de la
palmilla para formar un nervio -26- (fig. 3). Por medio de un
hendido interior -28- se forma un labio -30- que se prolonga
desde la línea de la bocatapa a lo largo del enfranque y la
parte delantera a cada lado de la palmilla, encolándose el la-
30 bio -30- en la parte delantera al labio -24-, para formar así
en la parte delantera una costilla o labio esencialmente doble



1 o de dos capas que está en relación dirigida hacia arriba
con la planta de la palmilla y presenta una cara exterior o
nervio perpendicular a la superficie marginal -22-. El labio
-24- está sostenido y ceñido por el labio -30- de modo que se
5 dispone un doble labio rígido que proporciona una retención
firme para las horquillas del corte aparado y no está expues-
to a ser movido hacia afuera por el esfuerzo del corte aparado
montado. Una pieza reforzadora -32- de cartón cuero o de
un material similar que tiene un canto frontal rebajado, se
10 fija a la porción de la talonera de la palmilla.

Una palmilla -20- preparada de este modo se fija de
la manera corriente a la planta de una horma -34-, un corte
aparado se ensambla en la horma, y se centra el calzado, tal
como se representa en la fig. 4. Los materiales del corte
15 aparado pueden comprender un forro -36-, un entreforro -38-
y una capa exterior -40- corrientemente de piel. En la parte
trasera del calzado hay un contrafuerte -42-, y una porción
trasera -44- del forro, que puede ser de piel.

En un momento conveniente antes de la operación de
20 montar, el margen -22- a ambos lados de la palmilla y las su-
perficie opuestas correspondientes de las porciones margina-
les de los materiales del corte aparado se revisten de una ca-
pa de cola de caucho disperso en agua, o bien, si se desea,
puede aplicarse a un tiempo cola de piroxilina a un costado
25 del corte aparado y de la palmilla inmediatamente antes de la
operación de montar aquel costado. Con el empleo de cola de
piroxilina, es importante evitar que quede cola en el margen
de los materiales del corte aparado más allá de la línea donde
se ponen en contacto con un borde de la palmilla, ya que si
30 ello ocurriera el forro se pegaría a la horma y se formarían
en los materiales del corte aparado unos espacios endurecidos.



1 Cuando se emplea cola de caucho disperso en agua, no es preciso tener este cuidado ya que la cola es flexible y no ocasiona una adherencia inconveniente del corte aparado a la horma.

5 En la operación de montar los costados del enfranque y de la parte delantera, el corte aparado es cogido por un agarrador -50-, es estirado hacia arriba y es colocado sobre la palmilla, tal como se representa en la fig. 5. Una boquilla -52- para las horquillas coge luego la porción estirada de los materiales del corte aparado y la empuja, mientras está bajo
10 tensión, hasta ponerla en el ángulo entre el margen -22- de la palmilla y el labio -24-, estando sostenido el labio por una guía del hendido y órgano remachador -54- (fig. 6). Luego se hinca una horquilla -56- a través de las capas del corte aparado y del doble labio -24-, -30- en la parte delantera, situándose la horquilla precisamente fuera del plano de la cara exterior de la porción central de la palmilla. En la porción del enfranque del calzado, los materiales del corte aparado serán trabajados sobre la porción marginal -22- de la palmilla
15 contra el nervio -26- y el labio -30- y serán sujetados al labio por medio de horquillas tal como se representa en la fig. 7^a. La porción interior del margen del corte aparado sobrante del montado se fija así en relación dirigida hacia arriba con la porción aplicada contra el margen -22- de la palmilla.

20 Se notará que al montar la parte delantera, tal como se describe, el corte aparado es llevado sobre el margen de la palmilla sin contacto inicialmente con la cara de la planta de la palmilla cerca del canto de la palmilla y es llevado hasta quedar en contacto con esta cara por medio de la boquilla de hincar horquillas, la cual se mueve en un recorrido inclinado hacia un punto situado hacia adentro del canto de la palmilla, y que, por lo tanto, hay menos tendencia a empujar la
30



1 cola fuera de la unión que cuando la operación de montar cos-
tados se efectúa con una máquina que conforma el corte aparado
contra el margen de la palmilla desde su canto hacia adentro.
Esta operación de montar los costados del enfranque y la parte
5 delantera puede efectuarse de una manera conveniente por el
empleo de una máquina del tipo descrito en la patente española
Nº 103.678, expedida en 8 de Octubre de 1927.

Aunque la operación de montar descrita puede conti-
nuarse alrededor de la porción de la punta del calzado, y algu-
10 nos fabricantes pueden preferir ésto a montar la punta, co-
rrientemente es preferible emplear en esta operación unos con-
formadores ceñidores del extremo, tales como se disponen en la
máquina de montar ya conocida del tipo de plano horizontal.
Anteriormente a esta operación se inserta un tope -58- entre
15 el material del corte aparado en la punta. Tal como se repre-
senta en la fig. 7, se han empleado unos conformadores ceñi-
dores del extremo para conformar hacia arriba y por encima la
porción de la punta del corte aparado, incluyendo el tope, y
para empujar hacia arriba las porciones marginales de los ma-
20 teriales del corte aparado vueltas hacia arriba hasta ponerlas
en contacto con el labio -24- de la palmilla. Después que se
ha obtenido un contorno satisfactorio de la porción de la
punta de los materiales del corte aparado, los conformadores
se retiran, se recorta el material sobrante del forro, entre-
25 forro y tope, se aplica cola entre los pliegues de los mate-
riales del corte aparado y el margen -22- de la palmilla, y
se conforma de nuevo el corte aparado hacia adentro y se fija
temporalmente contra el margen -22- de la palmilla y contra el
nervio -24- mientras se seca la cola. Esta forma de acondi-
30 cionar la punta se representa en la fig. 8. Aunque el corte
aparado puede así ser mantenido de diferentes maneras, por



1 ejemplo, por medio de la colocación de un alambre sujetador
o por medio de la inserción de simientes a través del corte
aparado y de la palmilla hasta penetrar en la horma, es pre-
ferible emplear para este objeto un sujetador de la punta y
5 un método de emplearlo tal como se describe en la solicitud
de patente española presentada el 30 de Octubre de 1929 ante-
riormente citada. Este sujetador, tal como se representa en
las figs. 7 y 8, consiste en una pieza de material preferible-
mente acero, en forma de herradura, formada para disponer dos
10 porciones en ángulo agudo entre sí, estando adaptada una por-
ción -60- para coger la porción del corte aparado sobrante del
montado situada sobre el margen -22- de la palmilla, y la otra
porción -62- estando adaptada para apretar la porción del corte
aparado dirigida hacia arriba contra el ángulo formado por el
15 margen -22- y el nervio -24-. En el ángulo entre las dos por-
ciones -60- y -62- del sujetador hay unos agujeros -64- para
las simientes, y la porción -62- adyacente a los agujeros para
las simientes está rizada a fin de disponer unas ranuras -66-
en forma de cono truncado que sirven para conducir las puntas
20 de las simientes a los agujeros -64- para simientes. Al apli-
car este sujetador a la punta, los conformadores de la máquina
de montar del tipo de plano horizontal se retiran y el suje-
tador se coloca en debida posición con su reborde -60- debajo
de los conformadores, y los conformadores se cierran de nuevo
y son apretados hacia abajo para empujar el sujetador contra
25 el sobrante del corte y el labio -24-. Luego se insertan unas
simientes -68- en varios de los agujeros -64- con sus cabezas
en contacto con la parte superior de la porción -62-, de modo
que mantienen el sujetador fuertemente contra la porción del
corte aparado sobrante del montado. Sólo se requieren unas
30 pocas simientes para mantener el sujetador en la relación de-



1 bida hasta que se ha secado la cola. Sin embargo, a fin de
que la colocación de estas simientes pueda ser variada según
se desee, se dispone de preferencia un gran número de agujeros
-64- para las simientes. La porción de la talonera del calzado
5 puede ser montada de cualquier manera corriente, tal como se
representa en la fig. 7. Habiendo llegado ahora el calzado
al punto que se representa en la fig. 7, se le deja permanecer
en esta condición durante un tiempo suficiente para asegurar
que la cola se ha secado lo suficiente y que el corte aparado
10 se ha rendido y ha tomado la forma de la horma. Luego se
quita el sujetador de la punta, lo cual puede hacerse fácil-
mente cogiendo las cabezas de las simientes con un arranca-
simientes, empleando la porción -62- del sujetador como punto
de apoyo.

15 Ahora puede efectuarse la operación de recortar. Esta
consiste en quitar las porciones dirigidas hacia arriba del la-
bio y de los materiales del corte aparado con toda la cola que
puede haber rezumado de entre las superficies encoladas, practi-
cándose el corte alrededor de la parte delantera desde la línea
20 de pise hasta la línea de pise aproximadamente en el plano de
la cara libre de aquella porción del corte aparado que cubre
el margen de la palmilla, y de preferencia también en el plano
de la planta de la porción central de la palmilla y dentro de
la línea de horquillas -56- empleadas para sujetar la parte
25 delantera del corte aparado. De esta manera se produce una
parte delantera plana y lisa para la recepción de la suela, tal
como se representa en la fig. 9. Aunque la porción del enfran-
que del calzado puede ser recortada de la manera explicada para
la parte delantera, es preferible, por varias razones, recor-
30 tar las porciones dirigidas hacia arriba de los materiales del
corte aparado y del labio, fuera de la línea de horquillas -56-,



1 de modo que las horquillas en la porción del enfranque permanecen en el calzado para proporcionar una sujeción más segura del corte aparado a la palmilla en esta porción del calzado, y para disponer entre ellas un espacio en que pueda colocarse
5 un refuerzo -70- para el enfranque. En efecto, no es necesario un recortado considerable del corte aparado o del labio en la porción del enfranque, ya que el labio puede ser colocado de nuevo en el hendido de que fué cortado, y el corte aparado puede ser dispuesto debajo o encima de la pieza -70- del en-
10 franque.

La superficie de los márgenes del corte aparado que cubren el margen de la palmilla alrededor de la periferia del calzado desde la línea de la bocatapa hasta la línea de la bocatapa, se lija o raspa de preferencia, a fin de permitir que
15 la cola fijadora de la suela se adhiera mejor a ella. A la porción central de la parte delantera de la planta del calzado preparada de esta manera, puede aplicársele una pieza delgada de tejido -72- para evitar que el calzado chirrie. Una suela -74- se aplica ahora al calzado, habiendo cola adecuada entre
20 la suela y el margen del corte aparado sobrante del montado, y el calzado y la suela se aprietan entre sí y se mantienen de esta manera durante un tiempo suficiente para que la cola se seque, representándose esta operación en la fig. 10. La cola puede ser ya de una naturaleza tal que proporcione por sí
25 sola un fijado permanente de la suela al corte aparado, tal como la cola de piroxilina, o bien la suela puede ser fijada preliminarmente por medio de dicha cola o por medio de una cola tal como la disolución de caucho corriente que se emplea para el fijado de suelas. Luego puede quitarse la horma y
30 la suela puede fijarse por medio de un cosido de parte a parte -76- que se prolonga a través de la suela o desde un hendido en ella, a través del corte aparado y del margen de la pal-



1 milla, tal como se representa en la fig. 11, siendo el cosido a punto de cadeneta o bien a dos hilos. El calzado irá provisto del tacón usual de madera o de otro, y el calzado será terminado de la manera corriente.

5 Tal como se representa en la fig. 12, la operación de hacer hendidos en la palmilla hacia atrás de la línea de pise puede ser suprimida por completo y puede disponerse una pieza -78- reforzadora que se prolonga hasta la línea de pise, en vez de la pieza -32-. La porción del enfranque del calzado
10 preparada de esta manera puede ser montada por medio de una máquina del tipo conocido, en la cual unas horquillas -80- se hincan a través del corte aparado montado hasta penetrar en la palmilla, quedando curvadas las patas de las horquillas en el cuerpo de la palmilla sin penetrar en su superficie interior, tal como se representa en la fig. 13. Por otra parte,
15 el calzado se fabricará de la manera descrita más arriba.

-; N O T A ;-

20 Se reivindica como objeto de esta patente;

1º. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar calzado, en los cuales se emplea cola para fijar los cortes aparados en relación montada con las suelas, el cual perfeccionamiento consiste en sujetar una suela provista de un labio y un corte aparado en una horma; trabajar el corte aparado sobre la suela hasta dejarlo en posición montada contra el labio, e hincar unos sujetadores a través del corte aparado y del labio para asegurar que el corte aparado se mantenga en posición montada mientras la cola se seca.

30 2. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar calzado en los cuales se emplea cola para fijar los cortes



1 aparados en relación montada con las suelas, el cual perfeccionamiento consiste en ensamblar una suela provista de un labio y un corte aparado sobre una horma; trabajar el corte aparado hasta dejarlo en posición montada sobre el margen y
5 contra el labio de la suela, e hincar unas horquillas a través del corte aparado y del labio con las barras transversales de las horquillas en relación sujetadora con el corte aparado y sus patas remachadas en el labio para asegurar que el corte aparado se mantenga en posición montada mientras la cola se
10 seca.

3. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar calzado, que consiste en unir sobre una horma un corte aparado y una palmilla provista de un labio en su cara inferior; aplicar cola para fijar el corte aparado en relación montada al
15 margen de la palmilla; trabajar el corte aparado poniéndolo en posición montada sobre el margen de la palmilla y contra el labio; hincar unos sujetadores metálicos provisionales a través del corte aparado y del labio para asegurar que el corte aparado se mantenga en posición montada mientras la cola
20 se seca, y luego quitar dichos sujetadores en preparación para el fijado de una suela a la porción del corte aparado que cubre la palmilla.

4. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar calzado en los cuales se emplea cola para fijar los cortes
25 aparados en relación montada a las suelas, el cual perfeccionamiento consiste en trabajar un corte aparado sobre una suela hasta dejarlo en posición montada con la porción interior del margen del corte aparado en relación dirigida hacia arriba con la suela; mantener la porción del corte aparado dirigida
30 hacia arriba de manera que mantenga el corte aparado en posición montada mientras la cola se seca, y luego recortar la



1 porción del corte aparado dirigida hacia arriba.

5. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar calzado, que consiste en aplicar cola para fijar un corte aparado en relación montada con una palmilla; trabajar el corte aparado sobre el margen de la palmilla hasta dejarlo en posición montada; sujetar una porción del margen del corte aparado en relación dirigida hacia arriba con la palmilla, manteniendo con ello el corte aparado en posición montada mientras la cola se seca, y luego recortar la porción del margen del corte aparado dirigida hacia arriba.

6. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar calzado, que consiste en aplicar cola para fijar un corte aparado en relación montada con una palmilla; trabajar el corte aparado sobre la palmilla hasta dejarlo en posición montada con la porción interior del margen del corte aparado en relación dirigida hacia arriba con la palmilla; sujetar el corte aparado en posición montada, mientras la cola se seca, por medio de unos sujetadores hincados de modo que no se prolongan enteramente a través de la palmilla, y luego recortar la porción del margen del corte aparado dirigida hacia arriba.

7. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar calzado, que consiste en ensamblar una suela provista de un labio y un corte aparado sobre una horma; aplicar cola para fijar el corte aparado en relación montada con la suela; trabajar el corte aparado hasta ponerlo en relación montada con la suela y sujetarlo al labio para asegurar que se mantenga en posición montada mientras la cola se seca, y luego quitar el labio y aquella porción del corte aparado que está fijada al labio.

8. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar calzado, que consiste en aplicar cola para fijar un corte apa-



1 rado en relación montada con una palmilla; trabajar el corte
aparado sobre la palmilla hasta dejarlo en posición montada
con la porción interior del margen del corte aparado en rela-
ción dirigida hacia arriba con la palmilla; fijar el corte
5 aparado en posición montada mientras la cola se seca, por me-
dio de unas horquillas hincadas de modo que sus barras cogen
el corte aparado y sus patas se prolongan solamente a través
de una porción de la palmilla; recortar la porción del margen
del corte aparado dirigida hacia arriba; y fijar una suela a
10 la palmilla y al corte aparado.

9. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar
calzado en los cuales se emplea cola para fijar los cortes
aparados en relación montada con unas palmillas, el cual per-
feccionamiento consiste en ensamblar una palmilla provista
15 de un labio y un corte aparado sobre una horma; trabajar el
corte aparado sobre el margen de la palmilla hasta dejarlo
en posición montada contra el labio y sujetar el corte aparado
en aquella posición para asegurar que el corte aparado se
mantenga en relación montada con el margen de la palmilla
20 mientras la cola se seca, y luego quitar el labio y recortar
el corte aparado aproximadamente a nivel de la cara libre de
la porción del corte aparado que cubre el margen de la palmilla.

10. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar
calzado en los cuales se emplea cola para fijar los cortes
25 aparados en relación montada con las palmillas, el cual per-
feccionamiento consiste en ensamblar una palmilla provista
de un labio y un corte aparado sobre una horma; trabajar el
corte aparado sobre el margen de la palmilla hasta dejarlo
en posición montada contra el labio; sujetar el corte aparado
30 al labio para asegurar que el corte aparado se mantenga en
posición montada mientras la cola se seca; y luego recortar



1 el corte aparado y el labio y fijar una suela en contacto
con la cara libre de aquella porción del corte aparado que
cubre el margen de la palmilla.

5 11. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar
calzado en los cuales se emplea cola para fijar los cortes
aparados en relación montada con las suelas, el cual perfecciona-
miento consiste en ensamblar una suela provista de un labio y
un corte aparado sobre una horma; trabajar el corte aparado
sobre el margen de la suela hasta dejarlo en posición montada
10 contra el labio; hincar unos sujetadores a través del corte
aparado y del labio para asegurar que el corte aparado se man-
tenga en posición montada mientras la cola se seca; y luego
recortar las porciones del corte aparado y del labio en que
están situados los sujetadores, quitando con ello dichos su-
15 jetadores.

12. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar
calzado en los cuales se emplea cola para fijar los cortes
aparados en relación montada con las suelas, el cual perfec-
cionamiento consiste en unir sobre una horma un corte aparado
y una suela que tiene un labio levantado con respecto a su ca-
20 ra inferior; trabajar el corte aparado hasta dejarlo en posi-
ción montada de conformidad esencial con el ángulo entre el
margen de la suela y el labio; mantener el corte aparado en
dicho ángulo mientras la cola se seca, y luego quitar el labio
y aquella porción del corte aparado que está montada contra
25 el labio.

13. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar
calzado en los cuales se emplea cola para fijar los cortes
aparados en relación montada con las palmillas, el cual per-
30 feccionamiento consiste en ensamblar en una horma un corte
aparado y una palmilla que tiene un labio en relación diri-
gida hacia arriba con su cara inferior; trabajar el corte



1 aparado hasta dejarlo en posición montada de conformidad esen-
cial con el ángulo entre el margen de la palmilla y el labio;
mantener el corte aparado en dicho ángulo mientras la cola se
seca; y luego recortar el labio y aquella porción del corte
5 aparado que está montada contra el labio aproximadamente a
nivel con la porción del corte aparado que cubre el margen
de la palmilla, y fijar una suela en contacto con la cara li-
bre de dicha porción del corte aparado últimamente citada.

10 14. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar
calzado, que consiste en ensamblar en una horma un corte apa-
rado y una palmilla que tiene un labio en relación dirigida
hacia arriba con su cara inferior; aplicar cola a los márgenes
de los materiales del corte aparado y de la palmilla; trabajar
el corte aparado hasta dejarlo en posición montada de confor-
15 midad esencial con el ángulo entre el margen de la palmilla
y el labio; hincar unas horquillas a través del corte aparado
y del labio y remachar las horquillas en el labio para asegu-
rar que el corte aparado se mantenga en posición montada mien-
tras la cola se seca, y después que la cola se ha secado re-
20 cortar el margen del corte aparado y el labio aproximadamente
a nivel de la cara libre de aquella porción del corte aparado
que cubre el margen de la palmilla, quitando con ello las
horquillas.

25 15. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar
calzado, que consiste en ensamblar una palmilla que tiene un
labio y un corte aparado encima de una horma; aplicar cola
para fijar el corte aparado en relación montada con la pal-
milla; trabajar el corte aparado sobre el margen de la pal-
milla hasta dejarlo en posición montada contra el labio; hin-
30 car unos sujetadores a través del corte aparado y el labio;
y luego recortar el labio y la porción del corte aparado que



1 está montada contra el labio, de manera que se dejen dichos
sujetadores a lo menos en una porción de la planta del calzado,
y^a aplicar una suela en contacto con la cara libre de aquella
porción del corte aparado que cubre el margen de la palmilla.

5 16. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar
calzado, que consiste en ensamblar una palmilla que tiene un
labio y un corte aparado encima de una horma; aplicar cola
a los márgenes de los materiales del corte aparado y de la
10 palmilla para fijar el corte aparado en relación montada con
la palmilla; trabajar el corte aparado sobre el margen de la
palmilla hasta dejarlo en posición montada contra el labio en
la parte delantera y el enfranque del calzado, e insertar unos
sujetadores a través del corte aparado para sujetar el corte
15 aparado al labio; recortar el labio y la porción del corte
aparado que está montada contra el labio aproximadamente a ni-
vel de la cara expuesta de aquella porción del corte aparado
que cubre el margen de la palmilla en la parte delantera del
calzado, quitando con ello los sujetadores, y dejando las hor-
quillas en la porción del enfranque del calzado para mantener
20 permanentemente el corte aparado en posición montada.

 17. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar
calzado en los cuales se emplea cola para fijar los cortes
aparados en relación montada con las palmillas, el cual per-
feccionamiento consiste en ensamblar sobre una horma un corte
25 aparado y una palmilla provista en su cara inferior de un re-
bajo marginal aproximadamente de la misma profundidad perpen-
dicularmente al plano de la palmilla que el grueso de los ma-
teriales del corte aparado, y de un labio en el borde interior
de dicha hendidura; trabajar el corte aparado hasta dejarlo
30 en posición montada en dicho rebajo y sujetar una porción de
su margen en posición vuelta hacia arriba contra el labio para



1 asegurar que el corte aparado se mantenga en posición montada
mientras la cola se seca; y luego recortar el labio y la por-
ción del corte aparado vuelta hacia arriba aproximadamente a
5 nivel de la cara libre de aquella porción del corte aparado
que cubre el margen de la palmilla y de aquella porción de la
cara inferior de la palmilla que está situada más hacia aden-
tro que el labio.

18. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar
calzado en los que se emplea cola para fijar los cortes apar-
10 dos en relación montada con las palmillas, el cual perfecciona-
miento consiste en ensamblar en una horma un corte aparado y una
palmilla provista en su cara inferior de una porción para fijar
el corte aparado; trabajar el corte aparado hasta dejarlo en
posición montada sobre el margen de la palmilla y sujetarlo
15 a dicha porción para fijar el corte aparado para asegurar que
se mantenga en posición montada mientras la cola se seca, y
luego quitar la porción de la palmilla que sirve para fijar el
corte aparado y aquella porción del corte aparado que se fija
a ella antes de aplicar una suela sobre el corte aparado y
20 la palmilla.

19. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar
calzado en los cuales se emplea cola para fijar los cortes
aparados en relación montada con las palmillas, el cual per-
feccionamiento consiste en ensamblar sobre una horma un corte
25 aparado y una palmilla provista en su cara inferior de un re-
bajo marginal aproximadamente de la misma profundidad que el
grueso de los materiales del corte aparado; trabajar el corte
aparado hasta dejarlo en posición montada en dicho rebajo y
sujetarlo con su margen en relación vuelta hacia arriba con
30 la planta del calzado; y luego recortar el margen del corte
aparado vuelto hacia arriba aproximadamente a nivel de la cara



1 libre de aquella porción del corte aparado que cubre el mar-
gen de la palmilla.

20. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar
calzado en los cuales se emplea cola para fijar los cortes apa-
5 rados en relación montada con las palmillas, el cual perfec-
cionamiento consiste en ensamblar sobre una horma un corte apa-
rado y una palmilla que tiene en su cara inferior un rebajo
marginal aproximadamente de la misma profundidad perpendicular-
mente al plano de la palmilla que el grueso de los materiales
10 del corte aparado; trabajar el corte aparado hasta dejarlo en
posición montada en dicho rebajo y sujetarlo con su margen en
relación dirigida hacia arriba con la planta del calzado, y
luego recortar el margen del corte aparado vuelto hacia arriba
aproximadamente a nivel de la cara libre de aquella porción del
15 corte aparado que cubre el margen de la palmilla y de aquella
porción de la cara inferior de la palmilla que se sitúa más
hacia adentro que dicho rebajo.

21. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar
calzado en los cuales se emplea cola para fijar los materiales
20 del corte aparado en relación montada con las palmillas, el
cual perfeccionamiento consiste en trabajar los materiales del
corte aparado sobre una palmilla hasta dejarlos en posición
montada con la porción interior del margen de los materiales
del corte aparado en relación dirigida hacia arriba con la
25 palmilla y por medio de la presión del montado trabajar el ex-
ceso de cola hasta ponerlo en la porción de los materiales del
corte aparado vuelta hacia arriba; fijar los materiales del
corte aparado en posición montada mientras la cola se seca; y
luego recortar la porción de los materiales del corte aparado
30 vuelta hacia arriba junto con dicho exceso de cola.

22. Un perfeccionamiento en los métodos de fabricar



1 calzado en los cuales se emplea cola para fijar los cortes apa-
rados en relación montada con las palmillas, el cual per-
feccionamiento consiste en ensamblar en una horma un corte
5 aparado y una palmilla provista en su cara inferior de un
rebaño marginal aproximadamente de la misma profundidad per-
pendicularmente al plano de la palmilla que el grueso de los
materiales del corte aparado, y de un labio dirigido hacia
arriba en el borde interior de dicho rebaño; trabajar el cor-
te aparado sobre el margen de la palmilla hasta dejarlo en
10 posición montada en dicha hendidura con una porción de su
margen en posición vuelta hacia arriba contra el labio e hin-
car unas horquillas para fijar el corte aparado al labio, y
después que la cola se ha secado quitar aquella porción del
corte aparado y del labio que se prolonga hasta más allá de
15 la cara libre de aquella porción del corte aparado que cubre
el margen de la palmilla y hasta más allá de aquella porción
de la cara inferior de la palmilla que se sitúa más hacia
adentro que el labio, con lo cual se quitan las horquillas
y se dispone una planta lisa para la recepción de una suela.

20 23. Perfeccionamientos en la fabricación de calzado.

Barcelona 19 de Mayo de 1930.

P. A.

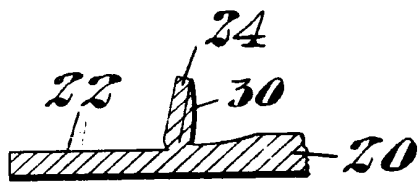


Fig. 2.

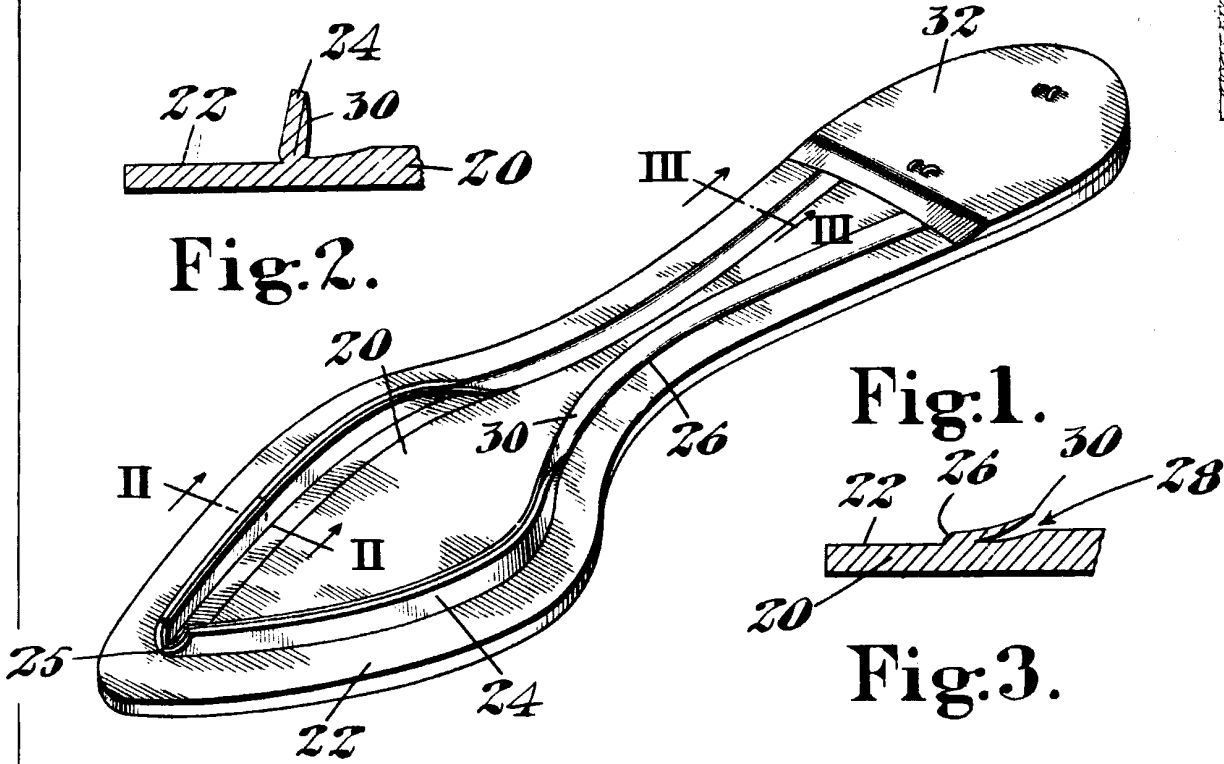


Fig. 1.

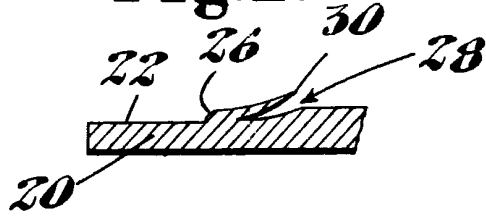


Fig. 3.

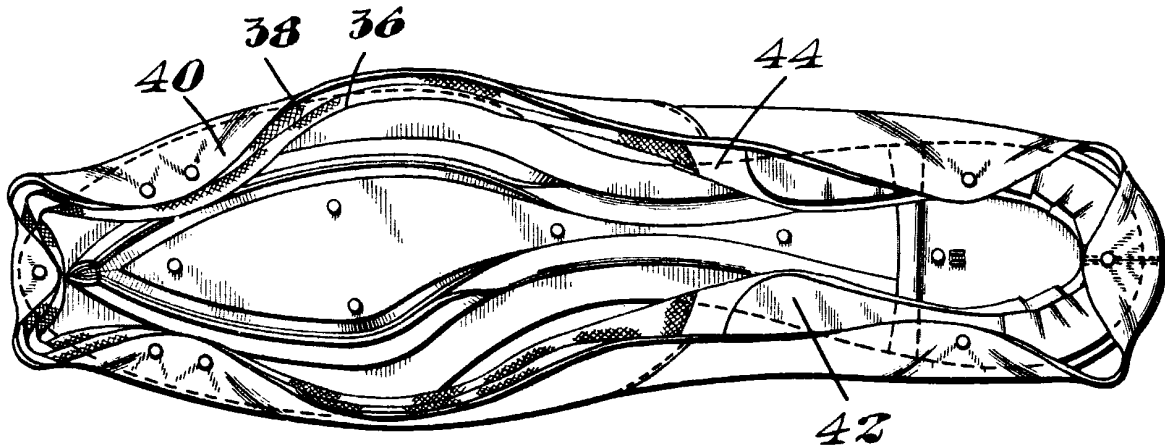


Fig. 4.

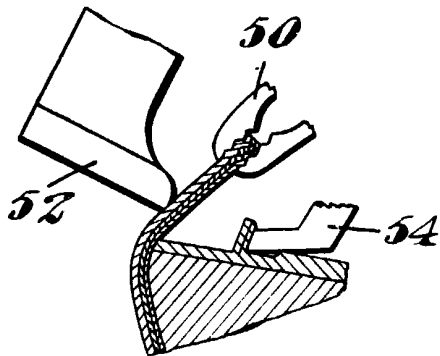


Fig. 5.

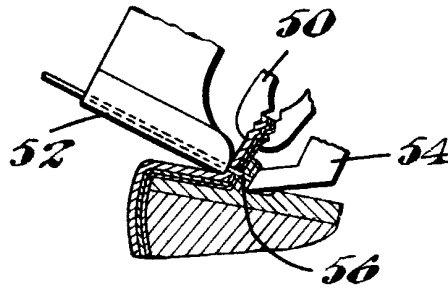


Fig. 6.

Antonio...

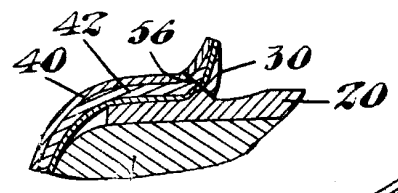


Fig. 7a

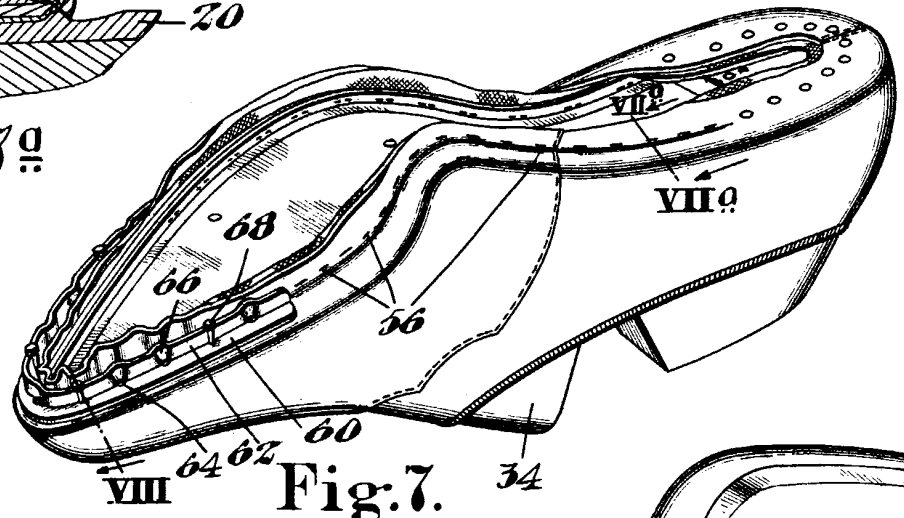


Fig. 7.

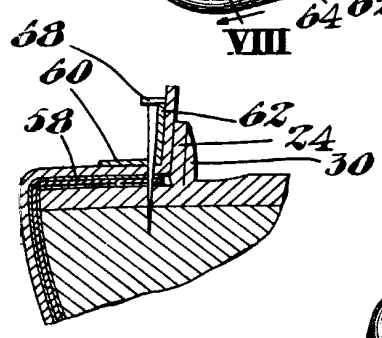


Fig. 8.

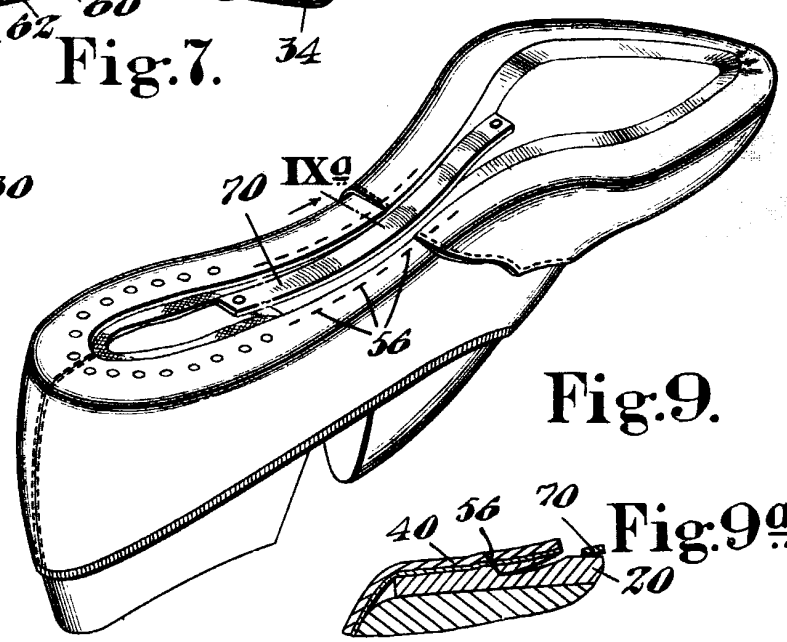


Fig. 9.

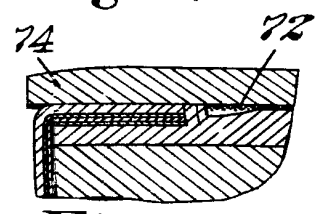


Fig. 10.

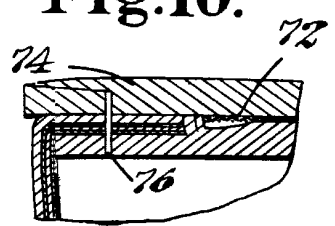


Fig. 11.

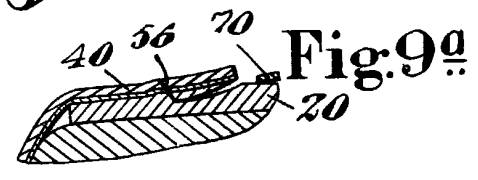


Fig. 9a

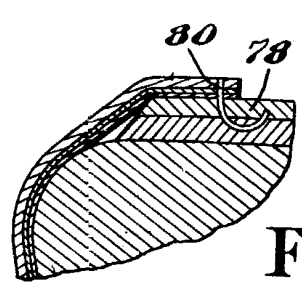


Fig. 13.

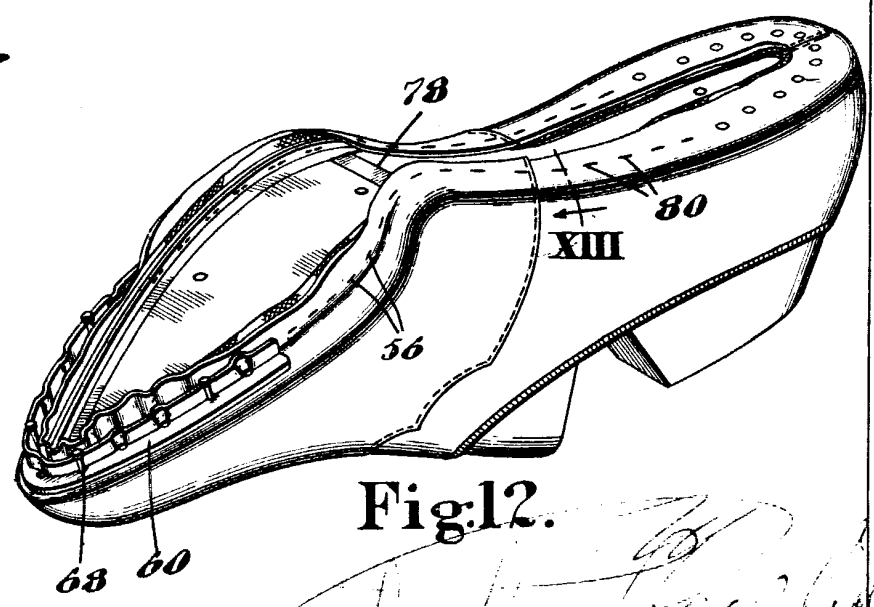


Fig. 12.

Embudo de la Fig. 12