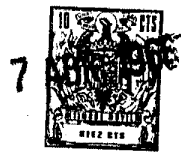


325317



Exp: 22.322.

memoria descriptiva

CLASE DE REGISTRO	una PATENTE DE INVENCION por veinte años en España.
NOMBRE Y NACIONALIDAD DEL SOLICITANTE	r.s. LUCKY SHOE Co. S.p.A. (sociedad italiana)
RESIDENCIA Y DOMICILIO	TRIESTE (Italia) Punto Franco Vecchio, Magazzino, 26
<input type="checkbox"/> OBJETO	INSTALACION PARA LA FABRICACION DE CALZADO <hr/> Clase 30 <hr/>
INVENTOR:	Thomas A. McCann. (nacionalidad, norteamericano)
PRIORIDAD:	Solicitud patente italiana Nº 8112/65 del día 10 de Abril 1961

=====

325317

7 ABR



- 1.-

1

La fabricación de calzado requiere la ejecución de una pluralidad de operaciones como, por ejemplo, de encochado, de costura y otras que se suceden en la pieza que se va poco a poco completando.

5

En las industrias del calzado, generalmente, se pone a disposición de cada obrera cierto número de piezas en las cuales tiene que ser ejecutada la operación que debe realizar la máquina manejada por la obrera misma; el recipiente que contiene dichas piezas es dispuesto en una posición cómoda para la obrera y las piezas en las que ha sido realizada la operación mencionada son colocadas por ella en otro recipiente, destinado a ser retirado y sustituido por otro vacío de vez en cuando.

10

Este sistema de alimentación y de transporte de las piezas en elaboración implica pérdidas de tiempo para la toma de cada pieza del recipiente e inmoviliza un considerable número de piezas por cada operación, que se eleva a cantidades y a un valor considerable, especialmente si las operaciones para ejecutar son muchas.

15

20

Según la presente invención, las piezas en elaboración son suministradas una a la vez a cada obrera mediante una cinta transportadora continua y, para no obligar a la obrera a realizar movimientos incómodos, con las consiguientes pérdidas de tiempo, se realiza la alimentación de las piezas mediante una cinta transportadora que se desplaza debajo de las máquinas que ejecutan las distintas operaciones. Con este objeto, las máquinas tienen su zócalo correspondien

25

325317

7



- 2.-

1

te dispuesto en voladizo sobre un rellano sobre el cual se
desplaza la cinta transportadora, por lo cual cada pieza pa
ra elaborar puede ser tomada rápida y cómodamente, mientras
que cada pieza elaborada puede ser dejada caer sobre la cin
ta misma, que puede así conducirla hacia la máquina que tie
ne que ejecutar la operación siguiente, sin que la obrera
tenga que invertir tiempo alguno para esta entrega de la pie
za elaborada, que cae simplemente por gravedad sobre la cin
ta. En efecto, la obrera se encuentra sentada delante de la
cinta y no tiene que volverse cada vez para recoger de ella
- o depositar en ella- las piezas, las cuales se encuentran,
por el contrario, siempre a la vista de la obrera en su
avance.

5

10

15

Los dibujos adjuntos muestra a título de ejemplo
cómo puede realizarse en la práctica una instalación según
la invención. En los dibujos, representan:

La Fig. 1, una vista en planta de la disposición
de una de las máquinas sobre la cinta;

La Fig. 2, una vista por A-A de la Fig. 1;

20

La Fig. 3, una variante de la Fig. 2;

La Fig. 4, una vista en planta de una disposición
análoga a la de la Fig. 1, pero con dos cintas transportado
ras;

La Fig. 5, una sección por B-B de la Fig. 4.

25

En las Figs. 1 y 2, se representa un bastidor 1
que sostiene una cinta transportadora accionada 2, sobre un
rodillo 3 y que se mueve sobre un rellano 4 sostenido por el

325317



- 3.-

1

bastidor 1. Una máquina de tipo cualquiera está representada esquemáticamente en 5, accionada por un motor 6; dicha máquina está montada en un soporte 7, sostenido de un lado por patas 8 de altura regulable y que, del otro lado, descansa sobre el rellano 4, donde está fijada, por ejemplo, por una mordaza 9. Dicho soporte 7 se encuentra a pequeña altura sobre la cinta 2, suficiente sin embargo para permitir el paso de piezas en elaboración debajo de él. Con 10 se indica un pedal de mando que, a través de la biela 11, manda el embrague del motor 6 u otro mecanismo con el cual la obrera, sentada en el taburete 12, gobierna las operaciones de la máquina 5. Con 13 se indica una lámpara orientable.

5

10

15

En la variante de la Fig. 3, donde números iguales indican partes equivalentes, el motor 6 se encuentra en posición superior y, en tal caso, la biela 11 se encuentra acoplada con otras varillas articuladas 14, u otros medios de transmisión, para gobernar la máquina 5 de modo que no interfiera con la cinta que viene a encontrarse entre el motor 6 y el pedal 10.

20

En la forma de ejecución de las Figs. 4 y 5, las cintas transportadoras son dos y están indicadas con 2' y 2"; con esta medida, es posible sostener la máquina directamente sobre el rellano 4 y no son ya necesarias las patas 8.

25

También las bielas de transmisión 11 pueden atravesar el rellano 4 en su parte central, no interesada por las cintas 2' y 2". Por lo demás, la disposición es análogo-

325317

7 ABR



- 4.-

1

ga a las de las Figs. 1, 2 y 3, y los mismos números son empleados para indicar partes equivalentes.

5

Las máquinas pueden encontrarse a lo largo de la cinta con los frentes de trabajo por un lado, o bien por el otro, sucediéndose con un mínimo de espacio ocupado, y en particular dos o más máquinas iguales pueden sucederse cuando haya que ejecutar operaciones que requieran un tiempo doble o múltiple de las operaciones realizadas por otras máquinas alineadas a lo largo de la misma cinta.

10

También son posibles operaciones manuales de elaboración que no requieran el empleo de máquinas. Tales elaboraciones pueden utilizar una zona del rellano 4 saliente y dejada al descubierto por la cinta 2, de modo que también las obreras encargadas de estas operaciones trabajen vueltas hacia la cinta y no tengan que perder tiempo para tomar de la cinta misma las piezas para elaborar, volviendo a poner sobre ella las piezas elaboradas.

15

20

A través de la cinta, pueden disponerse también unos diafragmas u otros órganos desviadores que desplacen automáticamente fuera de la cinta, delante de la obrera, las piezas transportadas a medida que llegan.

25

“aturalmente, para algunas operaciones pueden disponerse sobre la cinta unos grupos de piezas cuando éstas tengan que ser elaboradas simultáneamente, o bien cuando sea conveniente poner cierta cantidad de ellas cada vez a disposición de la obrera. Algunas operaciones de elaboración, como por ejemplo ciertas encoladuras, requieren ir seguidas

325317



- 5.-

1

de un tratamiento térmico. Es entonces conveniente disponer sobre la cinta una cámara calentada cuyo fondo resulta constituido por la cinta misma, de modo que durante el transporte se realiza el tratamiento deseado sin ninguna pérdida de tiempo.

5

Con el sistema anteriormente descrito, queda en elaboración un número de piezas extremadamente limitado, en lugar del gran número que tiene que estar a disposición con los sistemas conocidos, y una pieza queda sobre la línea de trabajo pocos minutos en lugar de muchas horas, con una considerable reducción del capital inmovilizado. Además se eliminan muchísimos tiempos muertos por cada obrera, lo cual disminuye al propio tiempo el coste de elaboración de cada pieza.

10

N O T A . -

15

La presente patente de invención, comprende las siguientes reivindicaciones.

20

1.- Instalación para la fabricación de calzado, caracterizada porque debajo de las máquinas operativas se sitúa una cinta transportadora continua que sirve de alimentación de las piezas de la máquina, en las cuales a su vez se dispone un zócalo en voladizo sobre un rellano sobre el cual se desplazará la cinta transportadora.

25

2.- Instalación según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de comprender mandos de pedal para dichas máquinas con transmisiones mecánicas entre la zona inferior con respecto a la cinta, en la cual se encuentran los pedales de mando, y dichas máquinas dispuestas superiormente con respecto a la cinta.

325317



- 6.-

1 3.- Instalación según la reivindicación 1, caracteriza
da por un par de cintas transportadoras paralelas y separa-
das entre sí, estando sostenidas dichas máquinas en puntos
intermedios entre dichas dos cintas.

5 4.- Instalación según las reivindicaciones anteriores,
caracterizada por el hecho de que la cinta se mueve sobre un
soporte llano que sobresale parcialmente de la cinta hacia
cada obrera.

10 5.- Instalación según las reivindicaciones anteriores,
caracterizada por dispositivos desviadores que provocan la
salida de las piezas de la cinta en correspondencia de los
puestos de trabajo.

6.- Instalación para la fabricación de calzado.

15 Según se describe y reivindica en la presente memoria,
y se ilustra con los planos adjuntos, constando esta memoria
de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de
sus caras.

Madrid, a 7 de abril de 1966.

CARLOS ROEB

20

25



325317

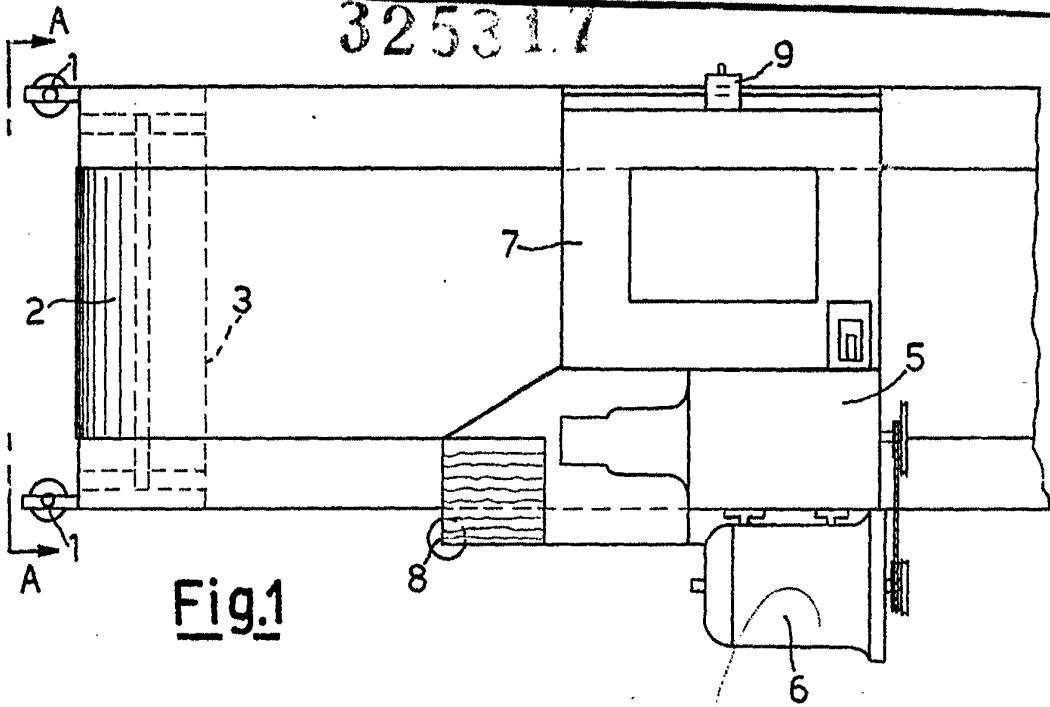
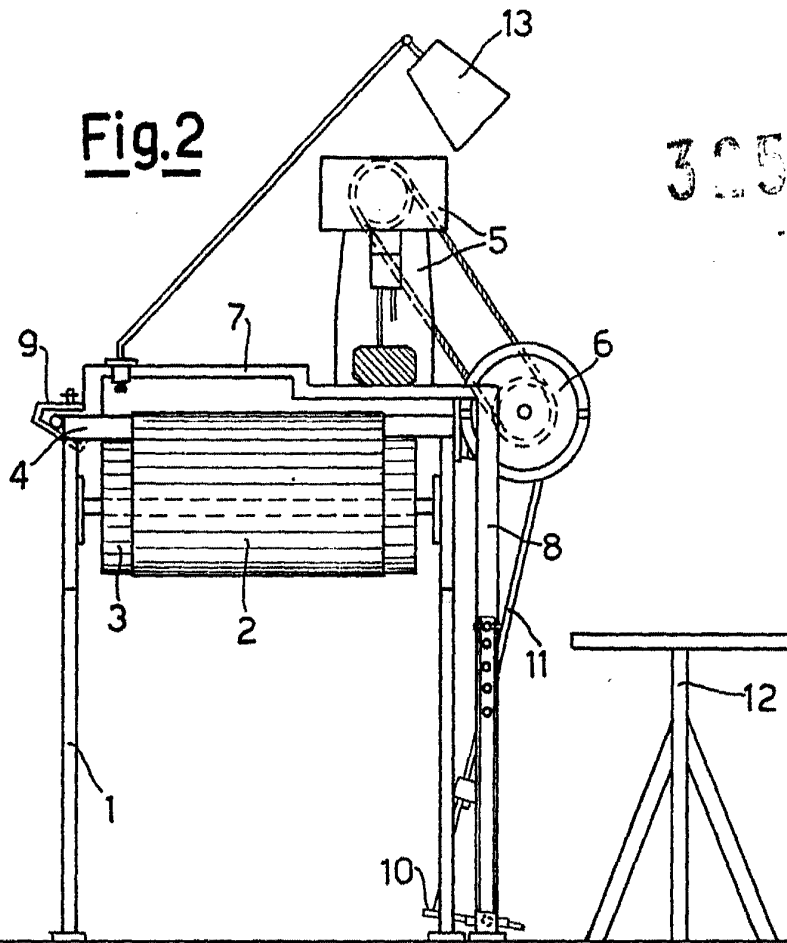


Fig.1

ESCALA VARIABLE
DE LOS ROEB

Fig.2

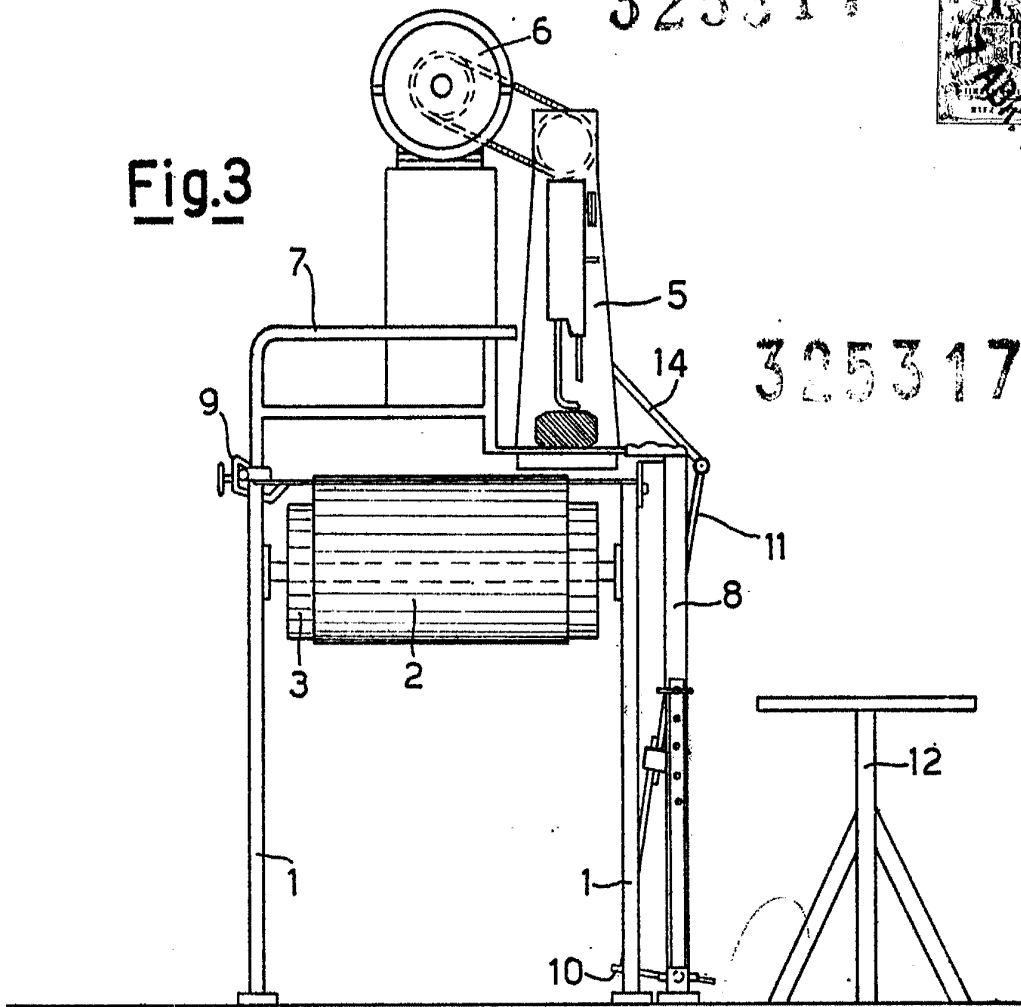
325317



325317



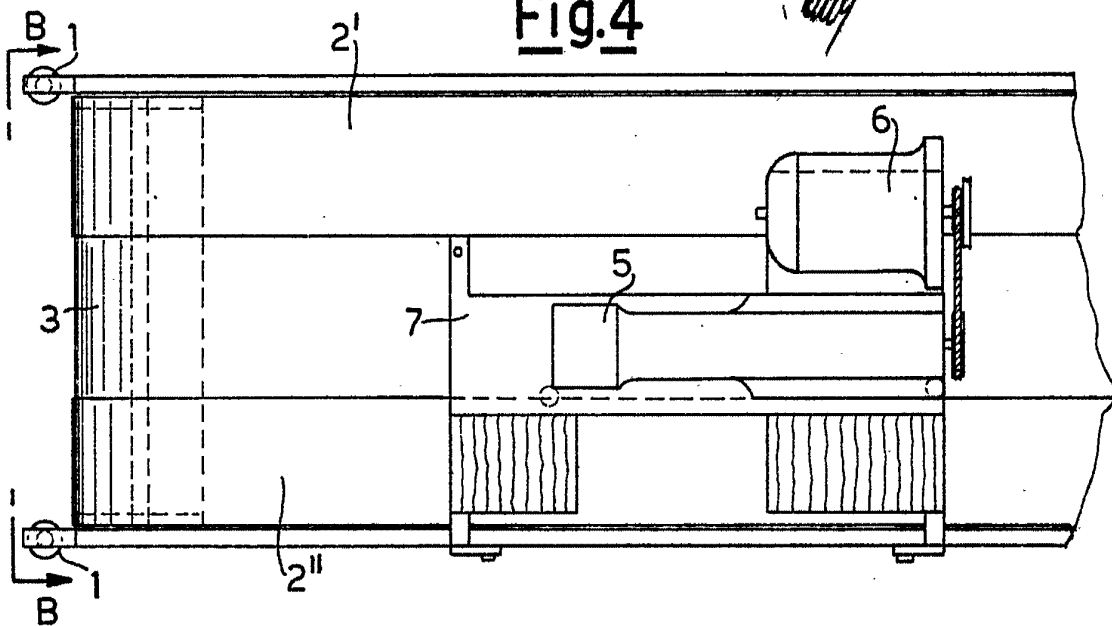
Fig.3



ESCALA VARIABLE

CARLOS ROEB

Fig.4



325317

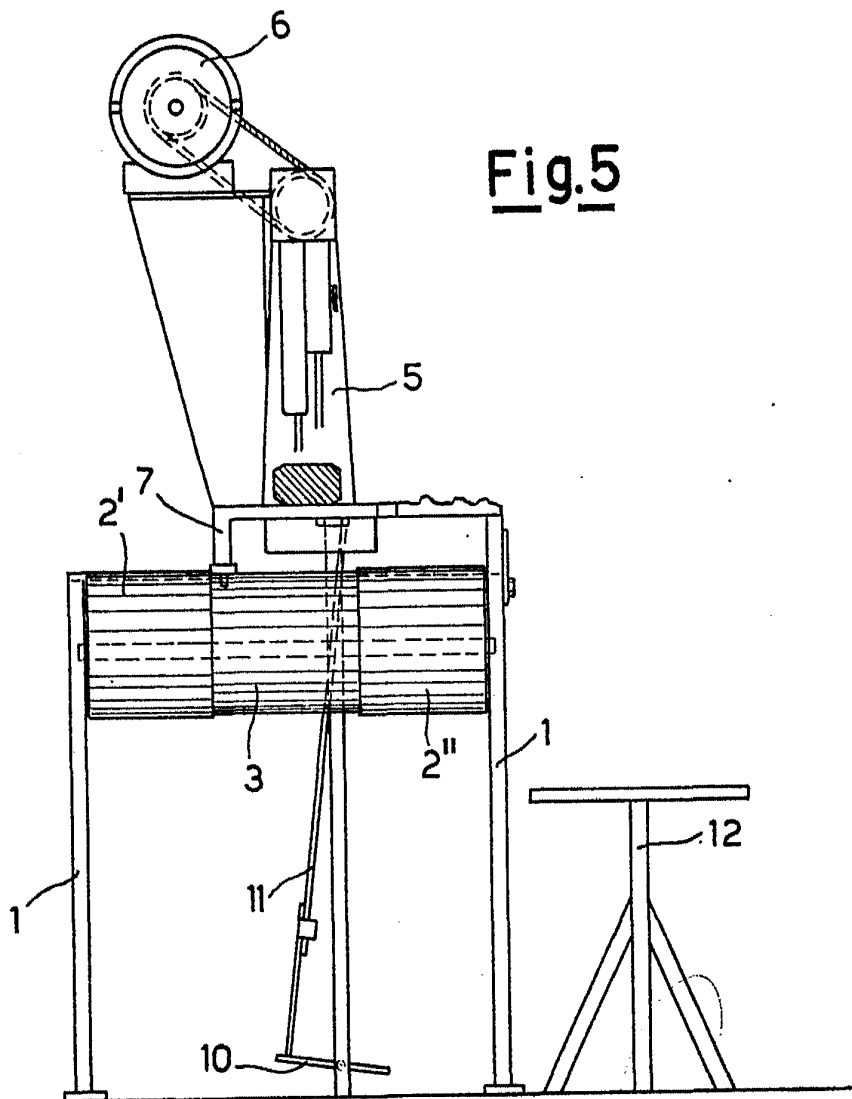


Fig.5

ESCALA VARIABLE

CARLOS ROEB

P. R.