

O.G. 15.817/mcl.

347984



347984

PATENTE DE INVENCION:

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"DISPOSITIVO PARA EL ENCOLADO DE LAS PLANTILLAS DE MONTAJE, ADAPTABLE A LAS MAQUINAS DE MONTAR EL CALZADO".

Solicitante: D. André Paul Edouard FROMANTIN, de nacionalidad francesa, domiciliado en 37, rue Caulaincourt. PARIS (FRANCIA).

Inventor: El Solicitante.



El montaje, sobre una suela de plantilla, de las cañas del calzado premoldeadas, se efectúa generalmente, según los procedimientos actuales, por encolado. Así, y en la mayoría de los casos, es necesario depositar debajo de la plantilla de montaje --

5. un cordón de cola, por ejemplo termoplástica, y ello de manera -- que la banda de cuero, denominada "margen de montaje", pueda ser sentada y encolada con la plantilla de montaje por las placas móviles de aplastamiento.

El encolado de la plantilla de montaje, ha presentado --

10. numerosos problemas a los fabricantes de maquinaria, debido a que la cola debe disponerse sobre una parte o sobre la totalidad de -- la plantilla de montaje, a una temperatura elevada, de manera que esta cola en "humor", pueda extenderse fácilmente para unir la -- plantilla con la caña preformada.

Por lo demás, es preciso mencionar el hecho de que no --

15. se han descubierto hasta la fecha medios que permitan emplear --- siempre el mismo inyector de cola, cualesquiera que sea la medida, el perfil o la conformación de la plantilla a montar.

Hasta aquí, ciertos fabricantes han realizado unos in--

20. yectores de cola termoplástica constituidos esencialmente por una pieza en forma de herradura, vaciada, que comprende, sobre uno -- de sus cantos, una garganta en la que desembocan unos canales, en relación directa con el conducto de alimentación de la cola.

La cola es así transportada sobre la superficie superior

25. de la herradura, de manera que se ponga en contacto con la plantilla de montaje inmediatamente antes del cierre de las placas de -- aplastamiento.

El mayor inconveniente de este dispositivo, reside pues en la obligación de cambiar el inyector, cada vez que se desea --

30. cambiar de modelo o de horma (punta fina reemplazada por ejemplo



por una punta redonda).

En una palabra, este inyector no puede, en modo alguno, adaptarse a todas las formas de las plantillas o a las diversas configuraciones de las hormas comercializadas.

5. Otros fabricantes han tratado de remediar los problemas presentados por el inyector antes mencionado, añadiendo a este inyector, en forma de herradura, un determinado número de dedos montados elásticamente desplazables en un plano vertical, y ello, de modo que dichos dedos, que constituyen otros tantos canales de inyección, puedan adaptarse, por ocultamiento telescópico, a la configuración posterior de cada horma.

10. No era pues menos cierto que la forma de la herradura seguía siendo de todos modos inmutable, y que era preciso cambiar de inyector en función de la configuración de cada plantilla de montaje, sobre todo si se variaba de una punta cuadrada a una punta redonda o por cambio de número.

15. Este invento tiene por objeto remediar estos inconvenientes y se refiere, con tal objeto, a un dispositivo para el encolado de plantillas, adaptable a todas las máquinas de montar el calzado, en particular a las máquinas de montar las puntas o los encajes, dispositivo caracterizado porque está constituido por lo menos por un conducto móvil distribuidor de cola, siendo éste desplazable para seguir una parte o la totalidad de la periferia de la plantilla, que se mantiene fija, y sobre la que debe depositarse la cola en forma de cinta, habiéndose previsto unos medios para guiar dicho conducto durante su trayecto, de manera que el mismo pueda seguir todo tipo de plantillas, cualesquiera que sean su número o su configuración.

20. Según una característica de la invención, este dispositivo comprende dos conductos distribuidores de cola unidos con un
- 25.
- 30.



cuerpo de distribución, cada uno de los cuales se desplaza por un lado de la plantilla de montaje.

Según otra característica de la invención, los conductos distribuidores de cola están montados elásticamente oscilantes sobre el cuerpo de distribución por unos ejes de articulación huecos, de modo que se adapten a cualquier perfil de horma.

La invención se extiende igualmente a las máquinas de montar el calzado, tales como las máquinas de montar las puntas o los encajes, equipadas con un dispositivo de acuerdo con el anterior o similar a él.

Un dispositivo de acuerdo con la invención, está representado, a título de ejemplo no limitativo, en las figuras adjuntas, en las que:

La figura 1 es una vista en planta del dispositivo de acuerdo con la invención, estando éste listo para el encolado de una plantilla de montaje, puesto que los conductos distribuidores están instalados en la punta de la plantilla.

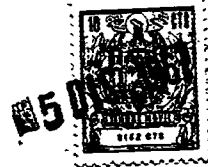
La figura 2 es una vista en alzado de la figura 1.

La figura 3 es una vista en sección de la figura 2, siguiendo la línea A-A.

La figura 4 es una vista en planta que ilustra una variante de realización de la representada en las figuras 1 a 3.

La finalidad esencial de la invención es realizar un dispositivo inyector de cola que pueda ser empleado para todos los tipos de hormas o de plantillas de montaje, cualesquiera que sean su configuración o su perfil, y esto con ayuda de elementos sencillos fácilmente intercambiables, y sobre todo de rápida fabricación.

Así, según la invención, el o los conductos distribuidores de cola están animados de un movimiento de traslación longitudi-



dinal, de manera que sigan una parte o la totalidad de la plantilla de montaje a encolar, y ello gracias a un sistema de copiado por plantilla.

5. Se comprenderá mejor la invención haciéndose referencia a las figuras 1 a 3, que describen un ejemplo de posible ejecución del dispositivo según la invención.

10. El dispositivo de encolado está constituido, según el ejemplo de realización representado en la figura 1, por dos conductos distribuidores de cola  $1_1$  y  $1_2$ , que están soldados sobre el canto superior de dos placas metálicas 2, en las que están aprisionados unos medios de calentamiento, tales como resistencias eléctricas planas 3.

15. Estas placas metálicas 2, solidarias con los conductos distribuidores de cola, están montadas articuladas, por medio de orificios 4, sobre el cuerpo de distribución 5, visible preferentemente en la figura 3.

20. De este modo, los conductos distribuidores de cola  $1_1$  y  $1_2$  son oscilantes, en el sentido de la flecha "F", alrededor de sus ejes de articulación huecos  $6_1$  y  $6_2$ , estando, no obstante, dichos conductos constantemente empujados hacia arriba por un muelle de recuperación 7, uno de cuyos extremos está enganchado sobre un tetón  $8_1$  solidario con las placas metálicas 2, y estando el otro extremo enganchado sobre un eje fijo  $8_2$ .

25. El conjunto del cuerpo de distribución 5, con el que son solidarias las placas metálicas 2 y, por consiguiente, los conductos distribuidores de cola  $1_1$  y  $1_2$ , es desplazable hacia atrás, es decir, en el sentido de la flecha "G" (figura 2), con relación al bloque fijo constituido principalmente por la platina 9, con la que está solidarizado el cilindro de mando 10, en el que se desliza el pistón 11 solidario con el cuerpo de distribu-

30.



ción 5.

La platina 9, sobre la que está fijado el cilindro de mando 10, es móvil en rotación alrededor de un eje 12 dispuesto en la parte superior del soporte 13.

5. Alrededor de este eje 12, es donde se efectúa el basculamiento completo del conjunto del dispositivo, y ello de modo que los conductos distribuidores de la cola, principalmente, queden suficientemente eclipsados para que las placas de aplastamiento o pegado 14 puedan entrar en acción para pegar, debajo de la plantilla de montaje 16 previamente encolada, el margen de montaje 15<sub>1</sub> de la caña 15.

10. Este basculamiento o este ocultamiento del conjunto del dispositivo de encolado, está asegurado por un gato alimentado por un fluido 17, que, desplazándose hacia atrás, es decir siguiendo la flecha "E", se aleja de la cara frontal 13<sub>1</sub> del soporte 13, permitiendo así el basculamiento del conjunto del dispositivo, estando 15. empujado éste hacia su posición alta por un muelle en espiral 18 fijado, por un lado, con el travesaño 20 y, por otro lado, con el soporte 13.

20. El desplazamiento longitudinal de los conductos distribuidores de cola 1<sub>1</sub> y 12, así como su guiamiento, están asegurados por un lado, por el gato de trabajo 10 y, por otro lado, por dos palancas 21 y 22 uno de cuyos extremos 21<sub>1</sub> ó 22 está unido con el cuerpo de distribución 5 por unos ejes de articulación 23 con relación a los cuales pueden oscilar, estando provisto el otro extremo 21<sub>1</sub> ó 22 25. de órganos de rodadura tales como ruedecillas 24, que están constantemente aplicados contra el perfil 25<sub>1</sub> de la plantilla 25 por un muelle de tracción 26.

30. Sobre la plantilla 25, que se mantiene constantemente fija, está fijada una pieza complementaria 27 que se desplaza transversalmente, siguiendo la flecha "H", oscilando angularmente con relación



al punto de rotación 28.

5. El mando transversal de esta pieza complementaria o plantilla está asegurado por un gato auxiliar 29 alimentado con fluido a presión, estando conectado el eje del pistón 30 de este gato con dicha plantilla 27 por un eje 31. Así, es posible modificar el perfil 25<sub>1</sub> de la plantilla 25 haciendo que sobresalga más o menos, bien el perfil 27<sub>1</sub> de la pieza complementaria 27, o bien el perfil 27<sub>2</sub>, correspondiendo uno de los perfiles a la horma izquierda de un par de calzado, y correspondiendo el otro a la horma derecha de este mismo par.

10. Es pues posible, gracias a esta pieza complementaria, realizar pies derechos o izquierdos, sin cambiar de plantilla de base.

El funcionamiento del dispositivo es el siguiente:

15. Después de haber instalado correctamente la caña 15 sobre la horma de madera 32, una vez cogido por las pinzas 33 el margen de montaje 15 de esta caña, y por último después de haber dispuesto los conductos distribuidores de cola en el extremo de la horma, se procede al encolado de la plantilla de montaje 16 dispuesta debajo de la horma de madera 32.

20. Cuando se acciona el contacto de mando del dispositivo, los dos conductos distribuidores 1<sub>1</sub> y 1<sub>2</sub> se desplazan hacia atrás por la acción del gato 10, y siguiendo la flecha "G", estando dibujado este desplazamiento por las ruedecillas 24 que ruedan sobre las plantillas 25 y 27.

25. En otros términos, las plantillas 25 y 27 tienen un perfil inverso del de la plantilla de montaje a encolar.

Así, el operario podrá cambiar fácilmente el perfil 25 en cuanto cambie de horma, no siendo dicho perfil, en realidad, más que una simple placa metálica recortada.

30. Durante su desplazamiento hacia atrás, los dos conductos



distribuidores 1<sub>1</sub> y 1<sub>2</sub> depositarán, debajo de la periferia de la --  
plantilla de montaje 16, un cordón de cola pastoso, habiendo varia-  
do dichos conductos, durante su trayecto, de posición en su plano -  
vertical debido a que están montados elásticamente oscilantes sobre  
5. los muelles 7 para seguir el perfil de la horma 32.

La alimentación de los conductos distribuidores de cola -  
puede estar asegurada, bien a partir de un depósito del que parte -  
un conducto que conduce al cuerpo de distribución, hallándose dicho  
depósito bajo presión, o bien, también del siguiente modo:

10. El depósito de cola 34 está unido con el cuerpo de distri-  
bución 5 por un conducto flexible 35 envuelto por un cordón de calen-  
tamiento 36, alimentándose la cola, en este caso, al cuerpo de dis-  
tribución por simple gravedad.

15. El cuerpo de distribución encierra un conducto 37 en el --  
que está fijada una válvula de bola 38, empujada por un muelle cali-  
brado 39.

20. Este conducto 37 se pone en comunicación con los conductos  
distribuidores de cola 1<sub>1</sub> y 1<sub>2</sub> por unos canales 40<sub>1</sub> y 40<sub>2</sub>, en rela-  
ción con los ejes vaciados 4 que conducen a dichos conductos de dis-  
tribución.

En este caso, la válvula 38 está destinada únicamente a -  
evitar el retorno de la cola hacia el conducto de alimentación 35.

25. El dispositivo está provisto, según este ejemplo de reali-  
zación, de una bomba que está constituida esencialmente por un largo  
cuerpo metálico 41 perforado a lo largo de toda su longitud, desli-  
zándose el pistón 42 fijado con la platina 9 dentro del cilindro 43  
realizado en dicho cuerpo metálico 41.

30. Durante el desplazamiento de los conductos distribuidores  
hacia la parte posterior, el pistón 42, entrando dentro del cilindro  
43, expulsa la cola existente en este cilindro, y la obliga a pasar



por el conducto 44 que va a parar al conducto 37, a su vez en comuni-  
cación con los canales 40<sub>1</sub> y 40<sub>2</sub> y, por consiguiente, con los conduc-  
tos distribuidores 1<sub>1</sub> y 1<sub>2</sub>, no pudiendo tomar la cola este circuito,  
debido a que la presión del pistón 42 del cilindro 43 ha aplicado la  
5. bola 45 sobre su asiento 46, obturando así el cuerpo de distribución  
unido con el conducto de alimentación longitudinal 35.

Cuando se ha repartido toda la cola debajo de la plantilla  
de montaje, el retorno de los conductos distribuidores de cola 1<sub>1</sub> y  
1<sub>2</sub>, para conducirlos a la posición que ocupan en la figura 1, provo-  
ca la retracción del pistón 42 con relación al cilindro 43, que crea,  
10. en dicho cilindro 43, una depresión que asegura el despegue de la bo-  
la 45 de su asiento 46, y por consiguiente, la liberación de la cola  
hasta entonces almacenada en el conducto de alimentación general 35.

Este dispositivo permite obtener la alimentación de la co-  
la al cuerpo de distribución y su inyección en función del despla-  
zamiento de los conductos distribuidores bajo una plantilla de montaje.  
15.

Cuando está dispuesto el cordón de cola debajo de la plan-  
tilla de montaje, el conjunto del dispositivo se oculta pivotando al  
rededor del eje 12, como se indica más arriba, por medio del gato 17,  
20. y esto de modo que deje espacio para las placas de aplastamiento 14  
que aprovecharán inmediatamente el estado pastoso de la cola para ex-  
tenderla, con el fin de aplicar sobre la misma el margen de montaje  
15<sub>1</sub> que sobresale de la plantilla 15.

El dispositivo representado en las figuras 1 a 3 no es li-  
mitativo, y se podrán variar sus medios sin cambiar nada en el marco  
25. de la invención.

La figura 4, ilustra, con tal objeto, una variante de rea-  
lización en la que los conductos distribuidores 1<sub>1</sub> y 1<sub>2</sub> están guia-  
dos durante su trayecto, no por medio de las plantillas sobre las --  
30. que se desplazan las palancas provistas de ruedecillas, sino por una



placa de guía 47 cuyo perfil corresponde al de la plantilla de montaje, apoyándose dicha plantilla, en este caso, por todo su contorno - sobre el borde de la placa 47, a la vez que sobresale de dicha placa de modo que los conductos distribuidores 1<sub>1</sub> y 1<sub>2</sub> tengan suficiente -

5. espacio para depositar la cola debajo de la plantilla.

Según esta variante de realización, los conductos distribuidores de cola serán empujados constantemente contra la placa de guía 47 por un muelle de tracción 48.

La figura 4 muestra, con tal objeto, diferentes posiciones

10. de los conductos distribuidores, de modo que se vea bien que el pico de los mismos se desliza a lo largo de la placa 47 cuyo perfil corresponde al de la plantilla a encolar.

Ahí también, el desplazamiento de los conductos distribuidores estará asegurado por un gato hidráulico de un modo similar al

15. ejemplo representado en las figuras 1 y 2.

En el marco de esta variante de realización, es necesario, no obstante, cambiar la placa 47 (que sirve de plantilla) en cuanto se cambie de plantilla de montaje, no debiendo tener esta placa, evidentemente, la misma forma para una plantilla con punta cuadrada, o

20. una plantilla con punta fina, como la representada en la figura 4.

Esta variante de realización será no obstante interesante, puesto que la placa de guía 47 no es, en realidad, más que un simple trozo de chapa acodada, de un precio de coste extremadamente bajo.

Evidentemente, el dispositivo de encolado podrá aplicarse

25. a todo tipo de máquina de montar el calzado, tanto si se trata de -- máquinas de montar las puntas, como de montar los encajes o de montar los enfranques.

Se tratará, en efecto, en cualquiera de estos casos, de --

30. adaptar las plantillas 25 y 27 o las placas de guía 47 al perfil de la horma o de la plantilla de montaje a encolar.



El interés general de la invención, reside pues esencialmente en el hecho de que el operario no tiene que disponer de un juego incalculable de inyectorés, como sucedía hasta ahora, sino que le bastará con disponer simplemente de un cierto número de plantillas -  
5. poco costoso correspondiente al perfil o al número de las plantillas de montaje, manteniéndose invariable el conjunto de inyección.

Evidentemente, la invención no está limitada a los ejemplos de realización descritos más arriba y representados, para los que se podrán prever otras variantes, sin salir por ello del marco de la invención.  
10.

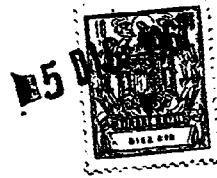
N O T A

La Patente de Invención, que se solicita por veinte años - para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "DISPOSITIVO PARA EL ENCOLADO DE LAS PLANTILLAS DE MONTAJE, ---  
15. ADAPTABLE A LAS MAQUINAS DE MONTAR EL CALZADO", con Prioridad de la Demanda de Patente en Francia nº 93.849, de fecha 6 de Febrero de --- 1.967, según las características esenciales de las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

1ª.- Dispositivo para el encolado de las plantillas de montaje, adaptable a las máquinas de montar el calzado, en particular -  
20. a las máquinas de montar las puntas o los encajes, caracterizado por que está constituido por lo menos por un conducto móvil distribuidor de cola, siendo éste desplazable para seguir una parte o la totalidad de la periferia de la plantilla que se mantiene fija, y sobre la  
25. que debe depositarse la cola en forma de cinta, habiéndose previsto unos medios para guiar dicho conducto durante su trayecto, de modo - que en mismo pueda seguir todo tipo de plantillas, cualesquiera que sean su número, su contorno o el perfil de su enfranque.

2ª.- Dispositivo para el encolado de las plantillas de montaje, adaptable a las máquinas de montar el calzado, según la reivin  
30.



dicación 1ª, caracterizado porque comprende dos conductos distribuidores de cola unidos con un cuerpo de distribución, cada uno de los cuales se desplaza por un lado de la plantilla de montaje.

5. 3ª.- Dispositivo para el encolado de las plantillas de montaje, adaptable a las máquinas de montar el calzado, según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque los conductos distribuidores de cola están montados elásticamente oscilantes sobre el cuerpo de distribución en un plano vertical sobre ejes de articulación huecos, de modo que se adapten a todo perfil de horma.
10. 4ª.- Dispositivo para el encolado de las plantillas de montaje, adaptable a las máquinas de montar el calzado, según las reivindicaciones 1ª a 3ª, caracterizado porque los medios que aseguran el desplazamiento de los dos conductos distribuidores de cola están constituidos por un gato alimentado por un fluido a presión.
15. 5ª.- Dispositivo para el encolado de las plantillas de montaje, adaptable a las máquinas de montar el calzado, según las reivindicaciones 1ª a 4ª, caracterizado porque los medios que aseguran el guiado de los conductos distribuidores de cola están constituidos por unas palancas unidas con el cuerpo de distribución, estando provistos los extremos de dichas palancas de ruedecillas que se desplazan sobre una o más plantillas intercambiables, teniendo dichas plantillas, un perfil inverso del de la plantilla de montaje sobre la que se debe depositar la cola.
20. 6ª.- Dispositivo para el encolado de las plantillas de montaje, adaptable a las máquinas de montar el calzado, según las reivindicaciones 1ª a 5ª, caracterizado porque el conjunto, conductos distribuidores, cuerpo de distribución y palancas de guiado, es desplazable en traslación con relación a las plantillas que se mantienen fijas.
25. 7ª.- Dispositivo para el encolado de las plantillas de mon
- 30.



taje, adaptable a las máquinas de montar el calzado, según las reivindicaciones 1ª a 6ª, caracterizado porque las palancas se aplican contra el perfil de las plantillas fijas, por unos medios elásticos tales como muelles.

5. 8ª.- Dispositivo para el encolado de las plantillas de montaje, adaptable a las máquinas de montar el calzado, según las reivindicaciones 1ª a 7ª, caracterizado porque las plantillas están provistas de piezas complementarias, móviles transversalmente con relación a dichas plantillas, correspondiendo uno de los perfiles de dichas piezas a la horma izquierda de un par de calzado, y correspondiendo el otro perfil a la horma derecha de este mismo par de calzado.

10. 9ª.- Dispositivo para el encolado de las plantillas de montaje, adaptable a las máquinas de montar el calzado, según las reivindicaciones 1ª a 8ª, caracterizado porque los conductos distribuidores de cola están empujados constantemente hacia arriba por unos muelles.

15. 10ª.- Dispositivo para el encolado de las plantillas de montaje, adaptable a las máquinas de montar el calzado, según las reivindicaciones 1ª a 3ª, caracterizado porque el cuerpo de distribución está vaciado para comunicarse con los conductos distribuidores de cola, cola que es alimentada al cuerpo de distribución por un conducto flexible caliente.

20. 11ª.- Dispositivo para el encolado de las plantillas de montaje, adaptable a las máquinas de montar el calzado, según las reivindicaciones 1ª a 10ª, caracterizado porque la cola alimentada al cuerpo de distribución es inyectada en los conductos distribuidores por una bomba que funciona con ayuda de un pistón, de modo, por un lado, que el desplazamiento hacia la parte posterior de los conductos distribuidores corresponda a la introducción del pistón fijo

25. 30.



5

en el cilindro en movimiento, de donde resulta una presión ejercida sobre la cola que no puede escaparse más que por un orificio que conduce a los conductos distribuidores debido a la presencia de una válvula que obtura el conducto de alimentación de la cola y, por otro lado, que el desplazamiento de los conductos distribuidores hacia --  
5. adelante, corresponda a la retracción del pistón con relación al cilindro en movimiento, lo que da lugar a una depresión creada en el cilindro, depresión que asegura la aspiración de la cola en el cuerpo de distribución, dado que la válvula ya no está aplicada sobre su  
10. asiento y que el conducto de alimentación de la cola está libre.

12ª.- Dispositivo para el encolado de las plantillas de --  
montaje, adaptable a las máquinas de montar el calzado, según las --  
reivindicaciones 1ª a 11ª, caracterizado porque los conductos distri-  
buidores están soldados sobre el canto de las placas en las que es--  
15. tán aprisionados unos medios de calentamiento, tales como resisten-  
cias eléctricas.

13ª.- Dispositivo para el encolado de las plantillas de --  
montaje, adaptable a las máquinas de montar el calzado, según las --  
reivindicaciones 1ª a 12ª, caracterizado porque el conjunto del dis-  
20. positivo está montado oscilante hacia abajo, de modo que se oculte --  
en el momento en que está encolada la plantilla de montaje para que  
las placas de aplastamiento puedan entrar en acción.

14ª.- Dispositivo para el encolado de las plantillas de --  
montaje, adaptable a las máquinas de montar el calzado, según las --  
25. reivindicaciones 1ª a 13ª, caracterizado porque el ocultamiento del  
dispositivo de encolado está asegurado por un gato alimentado con --  
fluido a presión.

15ª.- Dispositivo para el encolado de las plantillas de --  
montaje, adaptable a las máquinas de montar el calzado, según la rei-  
30. vindicación 1ª, caracterizado porque, según una variante de realiza-



ción, el juego de plantillas es reemplazado por placas perfiladas -  
dispuestas debajo de la horma y que aprietan la plantilla de monta-  
je contra la misma, desplazándose los conductos distribuidores direc-  
tamente contra estas placas cuyo perfil corresponde al de la planti-  
lla de montaje a encolar.

5. 16a.- DISPOSITIVO PARA EL ENCOLADO DE LAS PLANTILLAS DE --  
MONTAJE, ADAPTABLE A LAS MAQUINAS DE MONTAR EL CALZADO.

Según queda sustancialmente descrito en la presente Memo--  
ria, que consta de quince hojas, escritas a máquina por una sola ca-  
ra, acompañada de dibujos.

Madrid, 5 DIC. 1967

ANDRE, PAUL, EDOUARD FROMANTIN.  
P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO  
P. P.

Firmado: M.ª Dolores Jorquera

15.

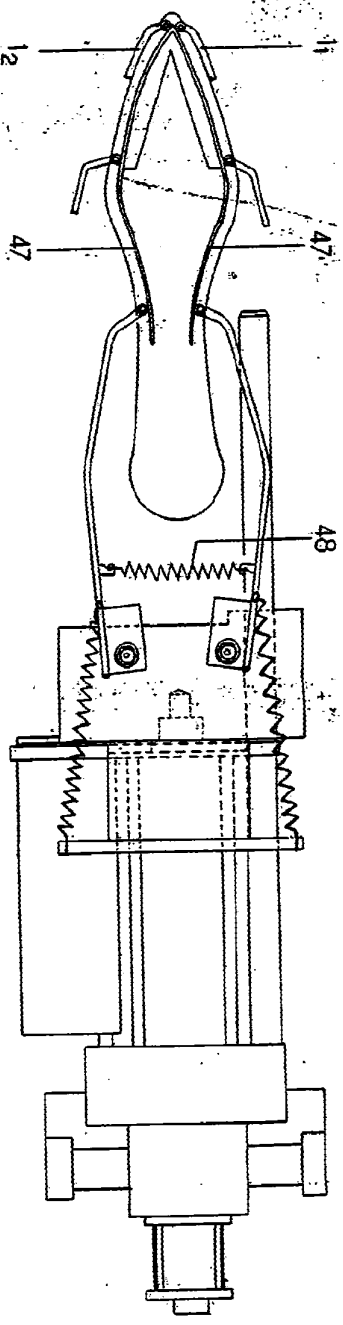
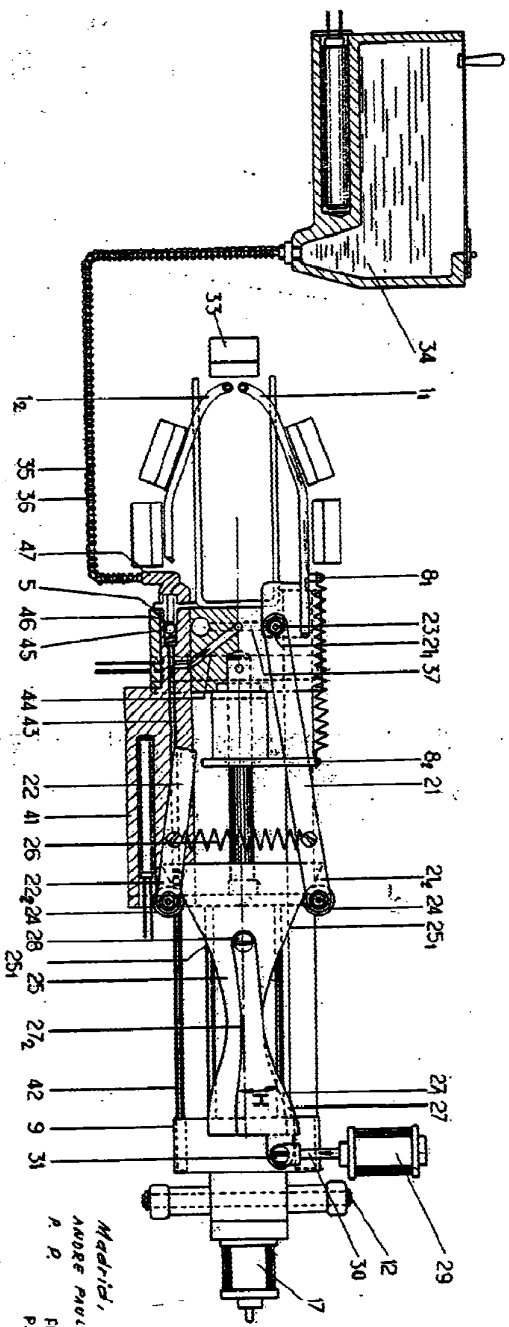


Figure 4

Figure 1



Escuela variable

Madrid, 15 de Julio de 1957  
 ANDRÉ PAUL EDOUARD FROMANTIN  
 A. P.  
 FRANCISCO GARCIA SARRERIZO  
 P. P.

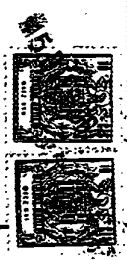


Figure 3

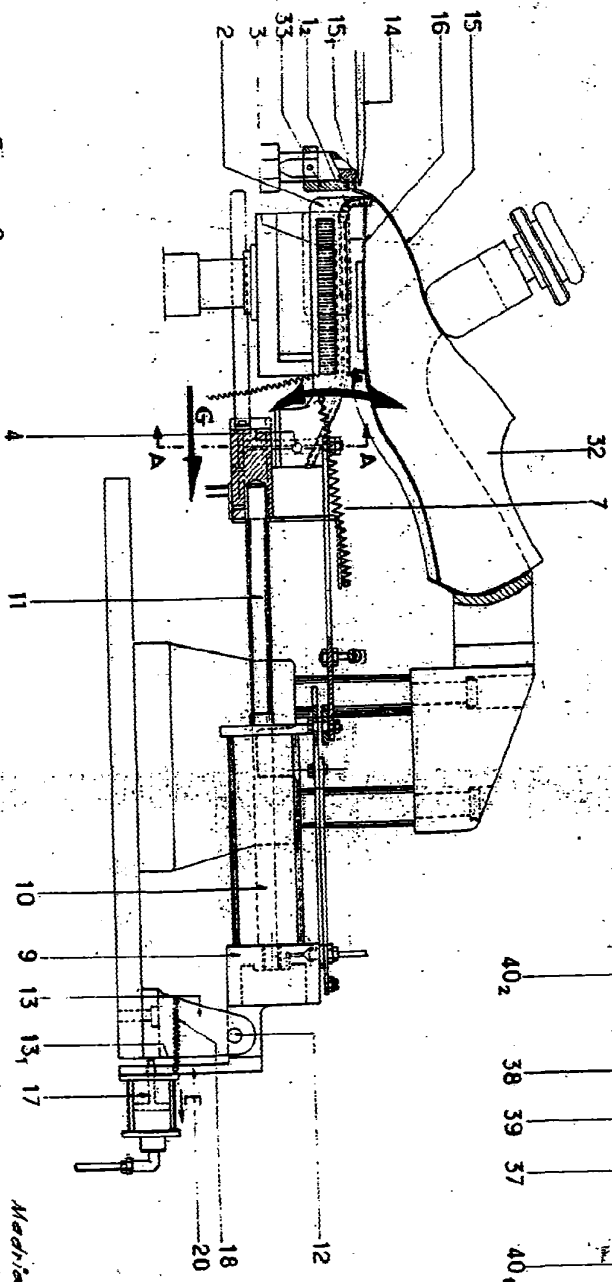
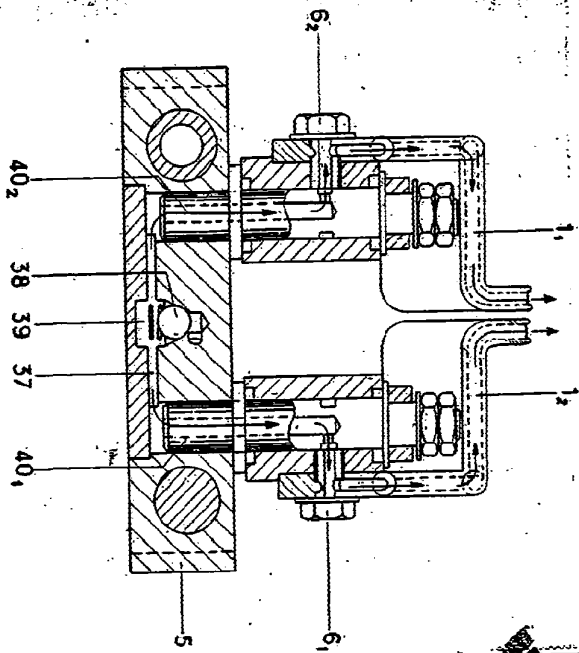


Figure 2

Escrito variable



Medioid B. S. D. I. C.  
 ANDRÉ PAUL EDOUARD FROMANTIN  
 P. R.  
 FRANCISCO GARCIA CARRERAS  
 P. R.

Figure 3.

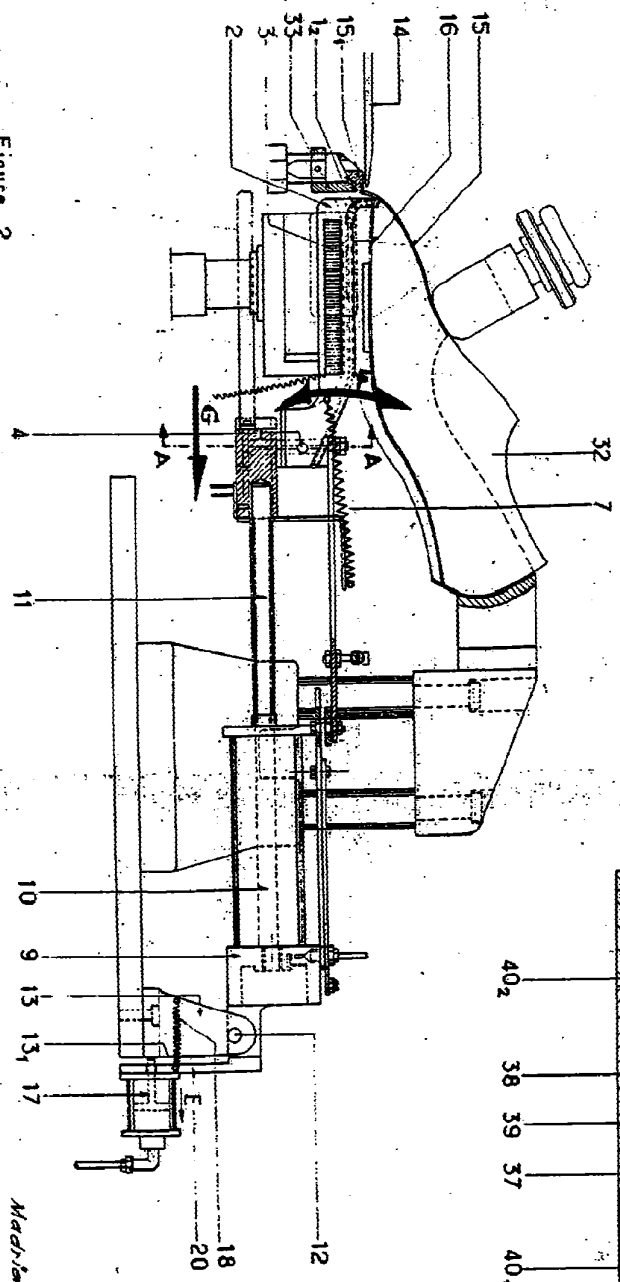
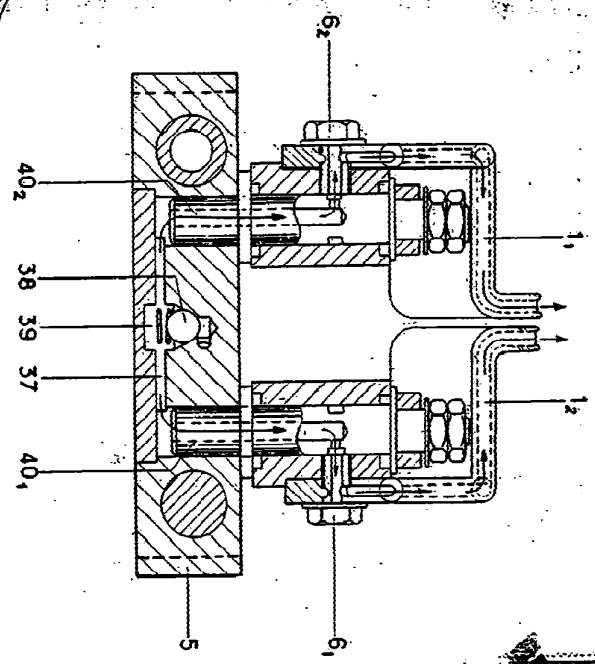


Figure 2

Escala variable

Machin. S.A. S.R.L.  
 ANDRÉ PAUL EDUARD FROMANTIN  
 P. R.  
 FRANCISCO GARCIA CARRETERO  
 P. R.