

Title (en)  
PULLING OVER AND TOE LASTING MACHINE.

Title (de)  
ÜBERHOL- UND AUFWICKMASCHINE FÜR DAS SPITZENTEIL.

Title (fr)  
MACHINE A METTRE SUR FORME ET A MONTER POUR CHAUSSURES.

Publication  
**EP 0364552 A1 19900425 (EN)**

Application  
**EP 89904101 A 19890303**

Priority  
GB 8805522 A 19880308

Abstract (en)  
[origin: WO8908412A1] The pincers (22) of the machine are mounted each for limited pivotal movement about an axis (A) spaced from the edge of the last in such a manner that the pincers move from a loading position, spaced outwardly of a shoe supported by the shoe support (20) and above the plane of the wipers (28), inwardly and downwardly to a position in which they lie beneath the insole (I) of such shoe. During this movement, which is powered (60), a slipping grip is applied by the pincer jaws (66, 68) to the lasting marginal portions of the upper (U). Thereafter full pressure is applied to the pincer jaws, and the upper is first tensioned by relative heightwise movement between the shoe support (20) and the pincers (22) and then in-wiped by the wiper assembly (28), the grip of the upper by the pincers (22) being released in a desired sequence and in timed relation with the in-wiping movement of the wipers.

Abstract (fr)  
Les tenailles (22) de la machine sont chacune montées de manière à pivoter autour d'un axe (A), écartées du bord de la forme de façon à se déplacer d'une position de charge, où elles sont disposées vers l'extérieur d'une chaussure soutenue par un support à chaussure (20) et au-dessus du plan des frotteurs (28), à une position rentrée vers le bas où elles se trouvent sous la première (I) de la chaussure en question. Pendant ce mouvement, qui est assisté (60), les mâchoires (66, 68) des tenailles effectuent un serrage à glissement sur les parties périphériques de la tige de soulier. Après quoi toute la pression s'exerce sur les mâchoires des tenailles, et la tige est d'abord tendue par un mouvement relatif orienté vers le haut entre le support à chaussure (20) et les tenailles (22) puis frottée par le frotteur (28); les tenailles (22) relâchent leur serrage de la tige selon une séquence prédéterminée et en relation calculée avec le mouvement des frotteurs.

IPC 1-7  
**A43D 21/16**

IPC 8 full level  
**A43D 21/16** (2006.01); **A43D 23/02** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**A43D 21/16** (2013.01); **A43D 23/027** (2013.01)

Citation (search report)  
See references of WO 8908412A1

Designated contracting state (EPC)  
DE GB IT

DOCDB simple family (publication)  
**WO 8908412 A1 19890921**; EP 0364552 A1 19900425; GB 8805522 D0 19880407

DOCDB simple family (application)  
**GB 8900219 W 19890303**; EP 89904101 A 19890303; GB 8805522 A 19880308