

La Commission d'Apprentissage
de l'Industrie de la Chaussure
de la Province de Québec

COURS DE FONÇAGE

	Pages	Dia.
<u>NOTIONS GENERALES</u>		
Définition	4	
Terminologie: française et anglaise	5	
Etude de la fiche de travail	6	
Fabrications	7	1 - 14
<u>OPERATIONS</u>		
Coudre la trépointe	8	15 - 17
Rafraîchir après couture trépointe	11	17 - 19
Redresser la trépointe	13	19 - 21
Biseauter et pointer la trépointe	14	22 - 23
Enlever les pointes de la première	16	24 - 26
Poser le cambrion	17	26 - 29
Garnir le dessous	19	28 - 31
Verrer l'emboîtement	21	29, 32
Verrer et carder (Fabrications soudée et injectée)	23	33 - 34
Poser la bourrure (Fabrication soudée)	25	30
Encoller (Fabrication soudée)	26	35 - 37
Poser la "rallonge" (couche-point)	28	38 - 41
Encoller le dessous et la semelle	30	--
Afficher et presser la semelle	31	42 - 43
Afficher et presser la semelle (Fabrication soudée)	32	44 - 45
Poser la semelle par injection	34	46 - 48
Battre trépointe et semelle (Cousu trépointe: semelle soudée)	36	--

SOMMAIRE (Suite)

	Pages	Dia.
Pointer le siège du talon	37	49 - 53
Brocher sur forme et gravurer	39	43, 54-56
Relever la gravure	41	--
Coudre la semelle	42	57 - 60
Ecraser les points	45	--
Encoller la gravure	46	--
Rabattre la gravure	47	--
Marquer les points (Points apparents)	48	61 - 62
Imprimer la roulette (Points cachés)	50	63 - 64
Rabattre et lisser la semelle	52	65
Fraiser le débordant de l'emboîtement	53	66 - 67
Assortir les bases et les bonbouts	55	--
Verrer l'emboîtement, la base du talon, le bonbout	56	68 - 69
Encoller l'emboîtement, la base du talon, le bonbout	58	--
Cramponner la base du talon et le bonbout	59	38
Poser le talon de cuir, à clous cachés	61	70 - 71
Poser le talon de cuir, à clous découverts	64	--
Poser le talon de caoutchouc, sur base	65	--
Poser le talon de caoutchouc, sans base	66	72
Poser le talon à la main	67	--
Ajuster l'emboîtement et poser le talon par l'intérieur	68	73 - 75
Cheviller le talon	70	76 - 77
Fraiser le talon	72	78 - 79

/...

SOMMAIRE (Suite)

	Pages	Dia.
<u>QUATRE FABRICATIONS</u> <u>(Liste des opérations)</u>		
Cousu de part en part (Fabrication McKay)	74	
Sandalette (Fabrication Stitchdown)	75	
Soudé: Montage au crampon (Fabrication Littleway)	76	
Soudé	77	
- - - - -		

DEFINITION

Le fonçage, dans ce cours, comprend toutes les opérations, à partir de "coudre la trépointe" jusqu'au "freisage du talon" inclusivement. Dans l'industrie, l'importance des ateliers varie selon les fabrications et selon les coutumes.

La United Shoe, dans son livre "How Modern Shoes are Made", fait mention des ateliers suivants:

- LASTING, à partir de "mettre sur forme";
- BOTTOMING, à partir de "poser la semelle";
- MAKING, à partir de "poser le talon";
- FINISHING, à partir de "sabler la semelle".

En France, on distingue:

- LE MONTAGE, à partir de la mise sur forme;
- L'ASSEMBLAGE, à partir de la fixation de la semelle;
- LE FINISSAGE, à partir du fraisage de la semelle;
- LA FINITION, à partir du nettoyage, lorsque la forme est enlevée.

* * *

arrache-crampon	staple extractor	liège	cork
arrache-pointe	tack puller	lisse	edge
biseau-biseauter	bevel - bevelling	marteau	hammer
bonbout	top-piece	meule	grinder
bouurrure (voir garniture)		meuler	grinding
bout	toe	meule d'émeri	emery wheel
bout dur	box toe		
broche	wire	oeillet	eyelet
cambrion	shank piece	papier verré	sand paper
cambrure	shank	pinceau	brush
carder	roughing	pinces	pliers
chasse-clou	driver	pivot	lasting-pin
clou	nail	poignon	punch
colle - coller	glue - gluing	pointe (semence)	tack
contrefort	counter	pointure	size
couche-point	dutchman	poncer	buffing
coudre	sewing	première	insole
couteau	knife		
crampon	staple	rafraîchir (rogner)	trimming
cuir	leather	rallonge (voir couche-point)	
		repasser	ironing
dessous	bottom		treeing
diluant (solvant)	solvent	saillie (saillant)	ball
doublure	lining	semelle	sole
		semence	tack
emboîtage	heel seat	solvant (diluant)	solvent
fausse	sock lining		
flamber	flaming	talon	heel
forme	last	tige	upper
fraise	edge cutter	tournevis	screw-driver
fraisier	edge trimming	trépointe	welt
garniture	filler		
gravure-gravurer	channel	verrer - verrage	sanding
	channelling		scoring

FABRICATIONS: diverses

Au CANADA et aux ETATS-UNIS, on classe souvent les fabrications comme suit:

I. Chaussure cousue:

Goodyear; (dia. 1)
 Turn; (dia. 2)
 McKay; (dia. 3)
 Stitchdown; (dia. 4)
 Littleway; (dia. 5)
 Staple Welt; (dia. 6)
 O. K. Welt; (dia. 7)
 Chaussure à semelle molle.

II. Chaussure cimentée:

Montée au crampon:
 Littleway; (dia. 5)
 Montée à la pointe; (dia. 3)
 Montée à la colle; (dia. 8)
 Trépointe cimentée:
 California. (dia. 9)

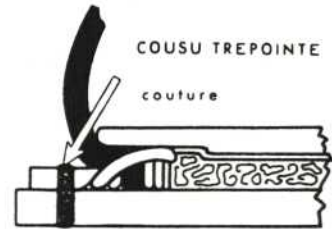
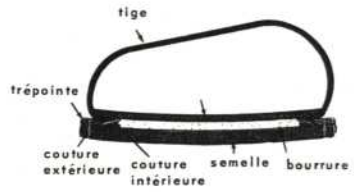
III. Chaussure clouée:

Clouée (loose nail); (dia. 10)
 Vissée (standard screw);
 Chevillée (pegged shoe). (dia. 11)

En FRANCE, on distingue les procédés de fabrication suivants:

Cousu main;
 Cousu trépointe; (dia. 1)
 Cousu retourné; (dia. 2)
 Cousu de part en part; (dia. 3)
 Cousu norvégien; (dia. 4)
 Sandalette; (dia. 4)
 Soudé: montage au
 crampon; (dia. 5)
 Mixte; (dia. 6)
 Prewelt; (dia. 7)
 Soudé; (dia. 8)
 Slip-lasting; (dia. 9)
 Cloué; (dia. 10)
 Chevillé; (dia. 11)
 Mocassin; (dia. 12)
 Vulcanisé; (dia. 13)
 Injecté. (dia. 14)

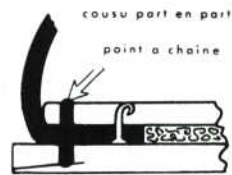
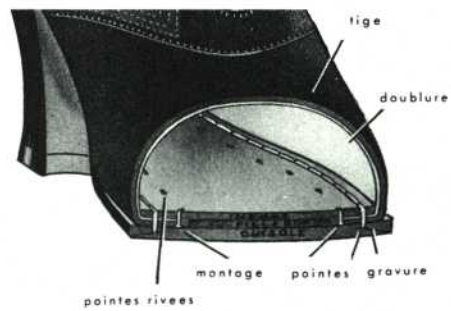
* * * * *



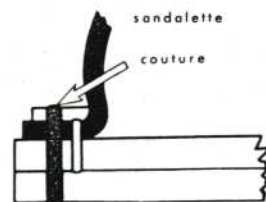
Dia. No. 1



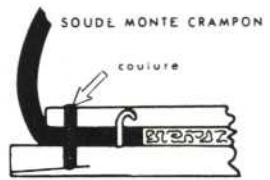
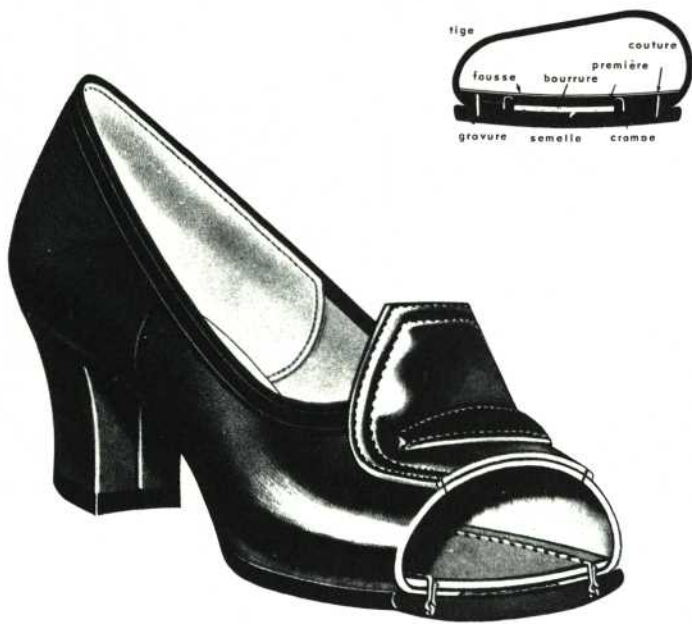
Dia. No. 2



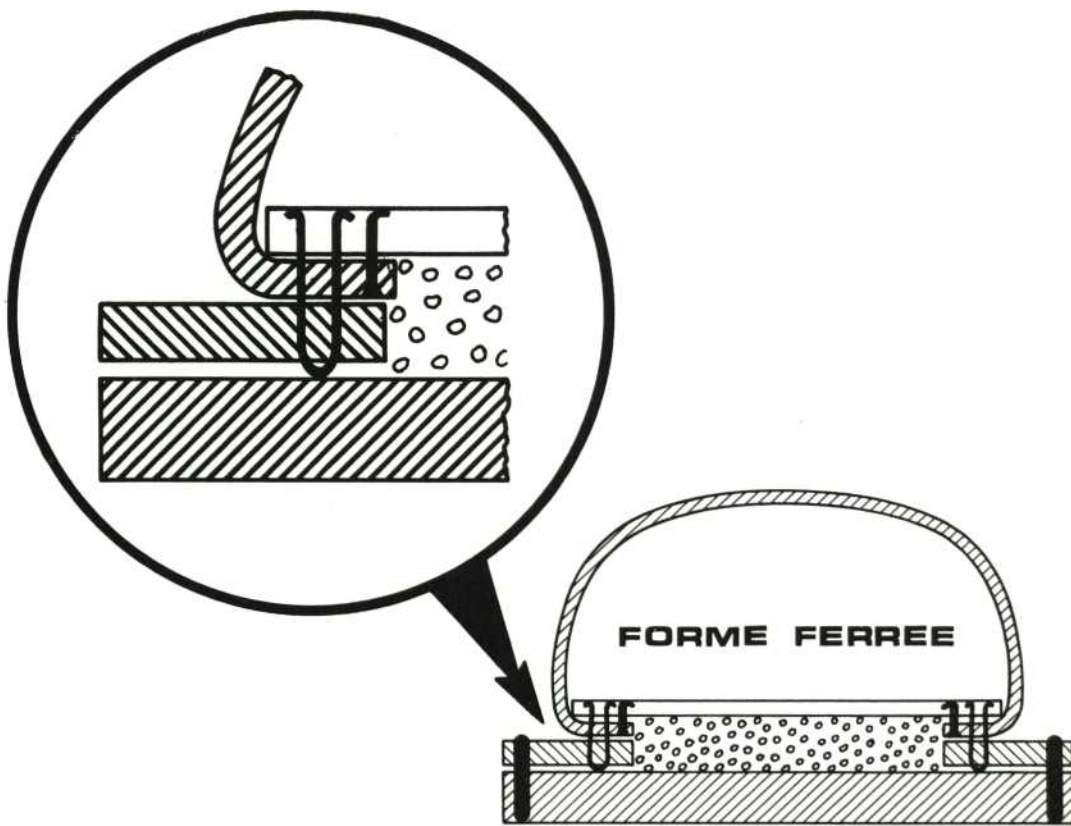
Dia. No. 3



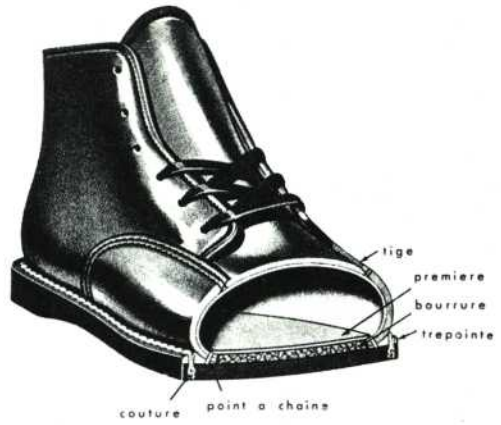
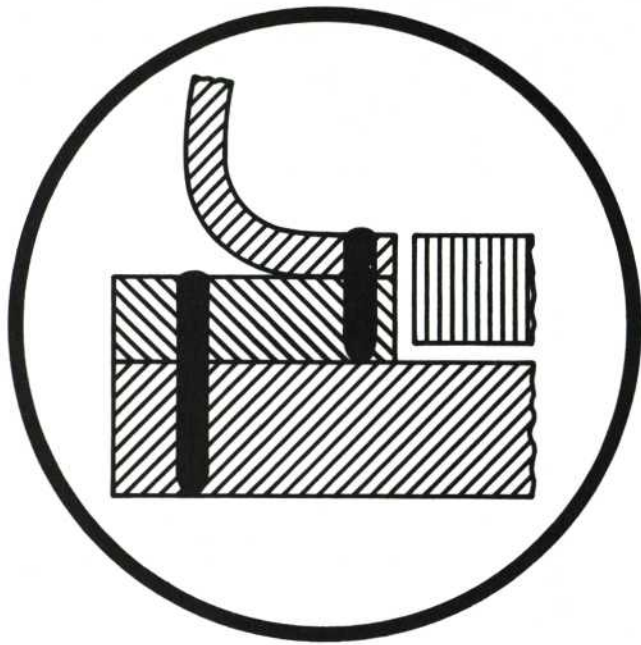
Dia. No. 4



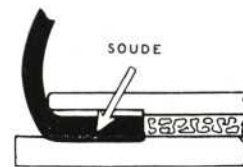
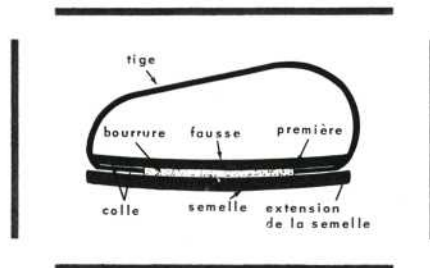
Dia. No. 5



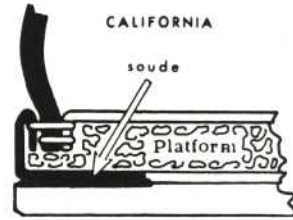
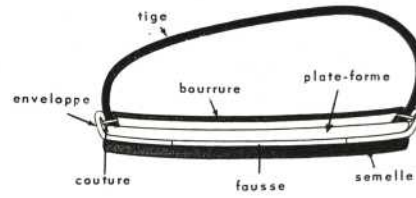
Dia. No. 6



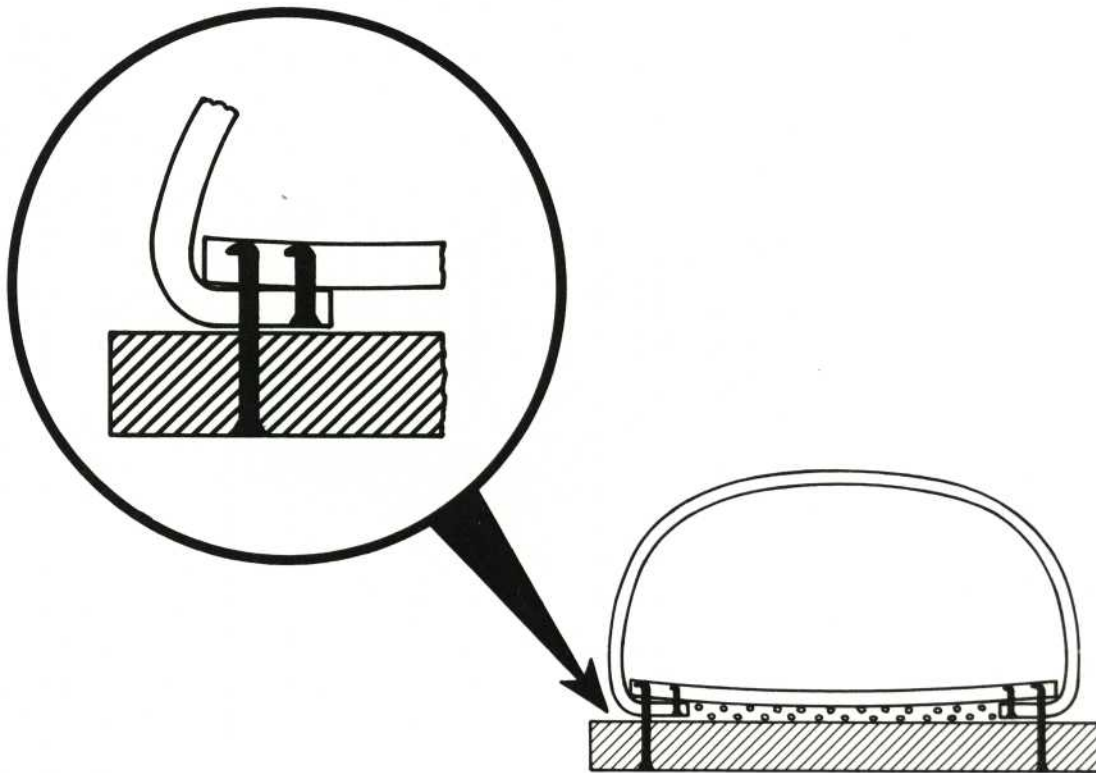
Dia. No. 7



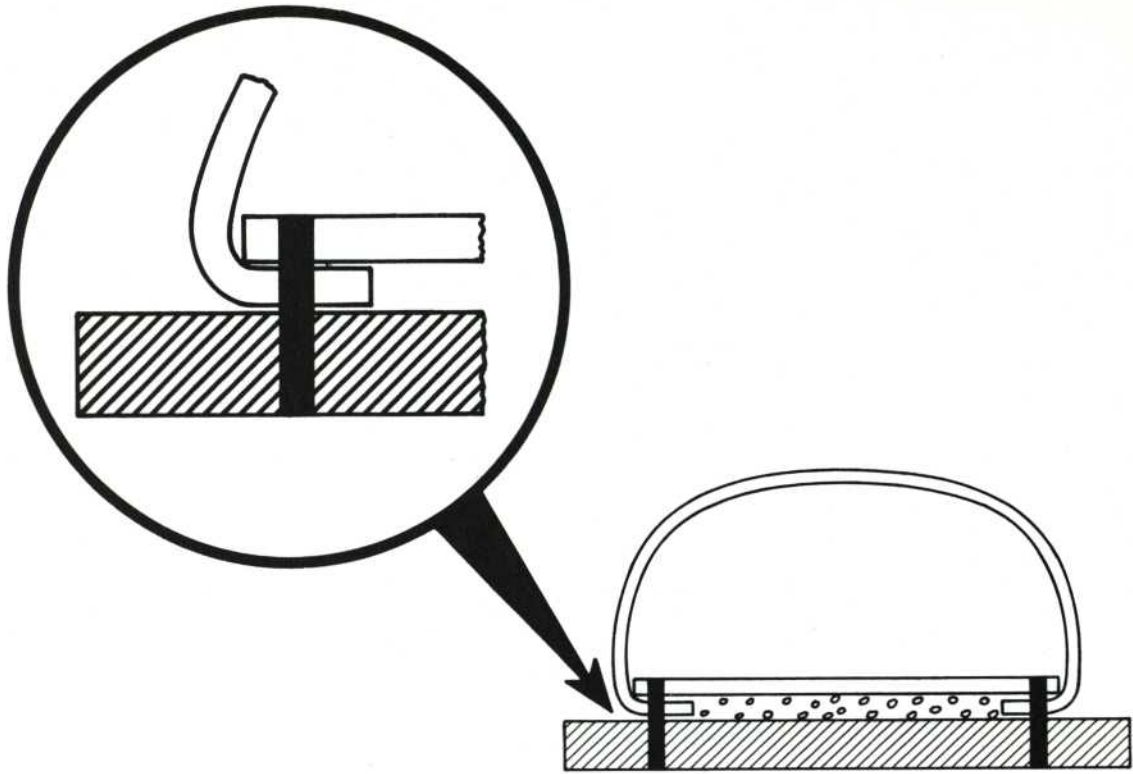
Dia. No. 8



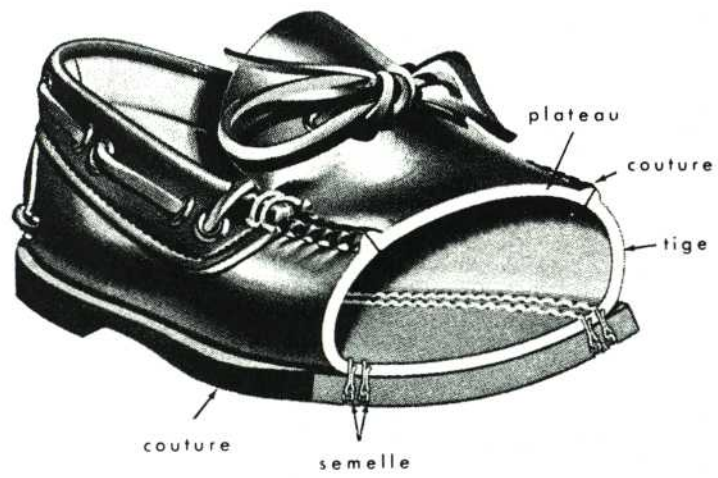
Dia. No. 9



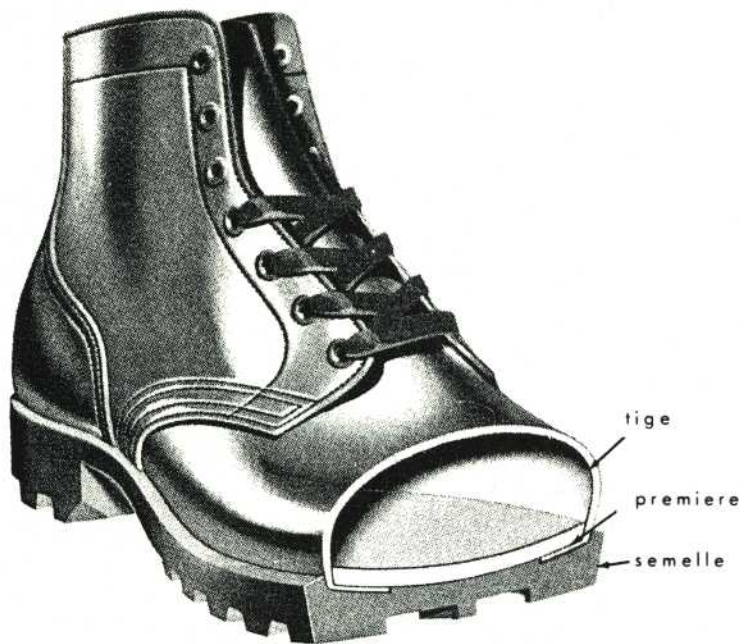
Dia. No. 10



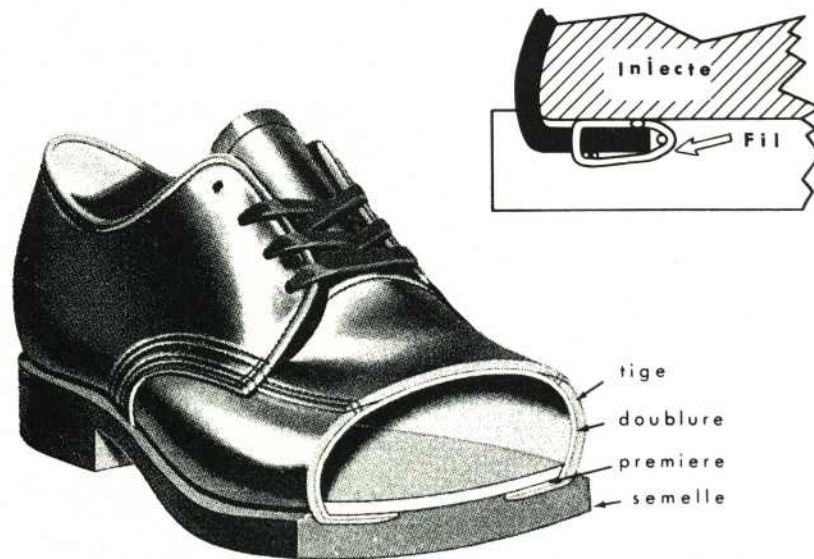
Dia. No. 11



Dia. No. 12



Dia. No. 13



Dia. No. 14

COUDRE LA TREPOINTE

1. But de l'opération:
 - poser une trépointe d'un coin du contrefort à l'autre, en passant par le bout, pour y attacher ensuite la semelle.
2. Machine:
 - machine à coudre la trépointe:
"Goodyear Inseam Sewing Machine - Model D (GIS-D). (dia.15)
3. Outils et équipement:
 - couteau;
 - arrache-pointe;
 - jeu de clefs;
 - pinces;
 - tournevis;
 - aiguilles de différentes grosseurs.
4. Matières utilisées:
 - chaussure montée au complet; (dia.16)
 - fils de différentes grosseurs;
 - brai.
5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - remplir le pot à brai au moins aux trois-quarts;
 - tenir propres et huilés les rouleaux où passe le fil enduit de brai.
6. Enfilage de la machine:

Passer le fil aux endroits suivants:

 - anneau du frein de la bobine;
 - côté gauche du pot à brai, de haut en bas;
 - au travers de l'anneau, dans le fond du pot à brai;
 - côté droit du pot à brai, de bas en haut;
 - entre les dents de la roue de pression;
 - au travers du tuyau qui conduit aux trois rouleaux;
 - en dessus du premier rouleau, en dessous du deuxième, par-dessus le troisième, sous le guide;
 - à travers le bec de l'aiguille.

Laisser dépasser le fil de deux pouces.

Note: Pour changer de rouleau de fil, faire un noeud plat.

COUDRE LA TREPOINTE (suite)7. Pose ou changement d'aiguille:

Avancer l'aiguille:	- en tournant la roue de la machine.
Enlever l'aiguille brisée:	- en dévissant le boulon de l'étai;
Placer l'aiguille dans son guide:	- la loupe du fil à 1/16" plus haut que le chas de l'aiguille.
Vérifier:	- si le fil passe dans le milieu du chas de l'aiguille.

8. Préparation de la machine:

Vérifier le niveau du brai.	
Chauffer le brai:	- environ vingt minutes.
Mouiller la trépointe:	- au besoin.
Ajuster le guide:	- pour la largeur de la trépointe.
Enfiler la trépointe:	- laissez-la dépasser de 1" hors du guide; - la rainure vers le haut.
Placer le fil dans le crochet.	

9. Opération:

Présenter la chaussure à la machine:	- bout de la chaussure à droite; - pied d'appui bien appuyé au fond de la gravure; - la main gauche tient solidement le talon de la chaussure.
Coudre en suivant la gravure de la première:	- commencez près du contrefort, à la marque; - au besoin, baissez ou relevez le bout de la chaussure pour que le pied d'appui demeure bien au fond de la gravure; - la couture bien au fond de l'épaulement.

COUDRE LA TREPOINTE (suite)9. Opération (suite):

Couper la trépointe:

- environ $\frac{1}{2}$ " excédant la fin de la couture;
(certaines machines coupent la trépointe)

Couper le fil:

- au bout du dernier point.

Tirer la trépointe et la
laisser dépasser d'un pouce:

- pour la prochaine chaussure.

Vérifier: (dia.17)

- si la couture est bien dans la gravure
de la trépointe;
- si tous les points sont faits;
- si les points sont tous de la même longueur;
- si la couture est au fond de l'épaulement.

Attention spéciale:

- ne déchirez pas la gravure.

10. Sécurité:

- danger de se blesser avec l'aiguille
et le couteau.

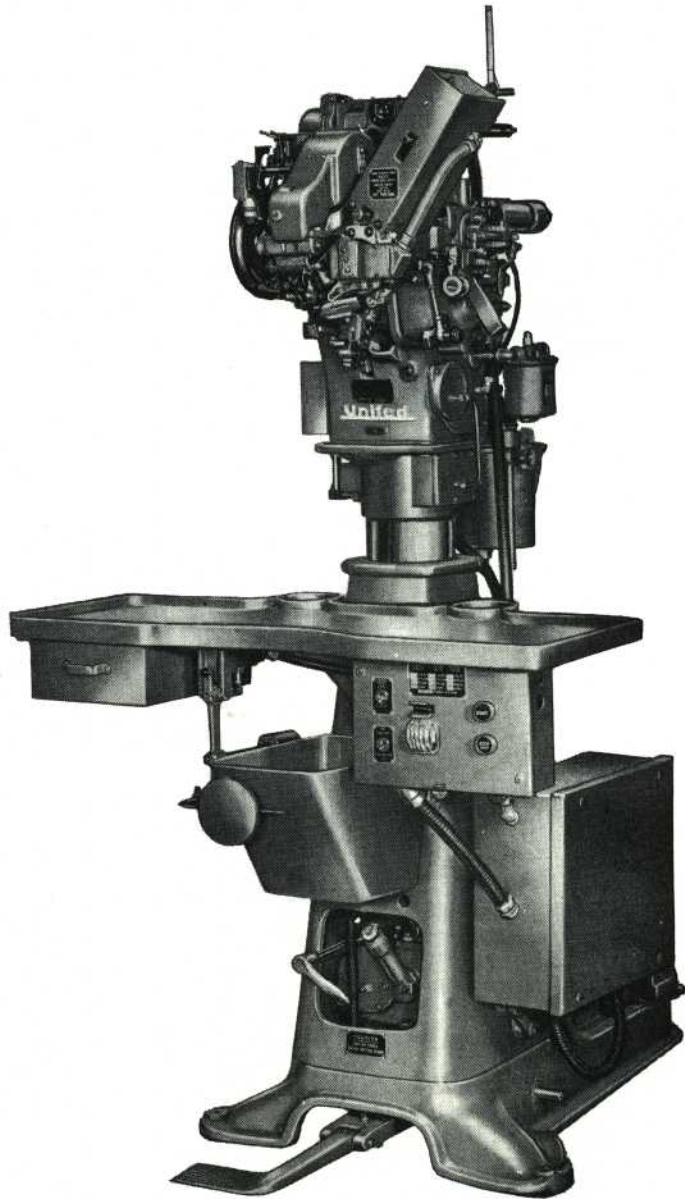
11. Dépannage:

Si la couture se fait en dehors
de la rainure de la trépointe -
replacer le guide:

- ajustez le guide pour la largeur de la
trépointe;
- dévissez le boulon;
- revissez le boulon.

12. Exercices particuliers:

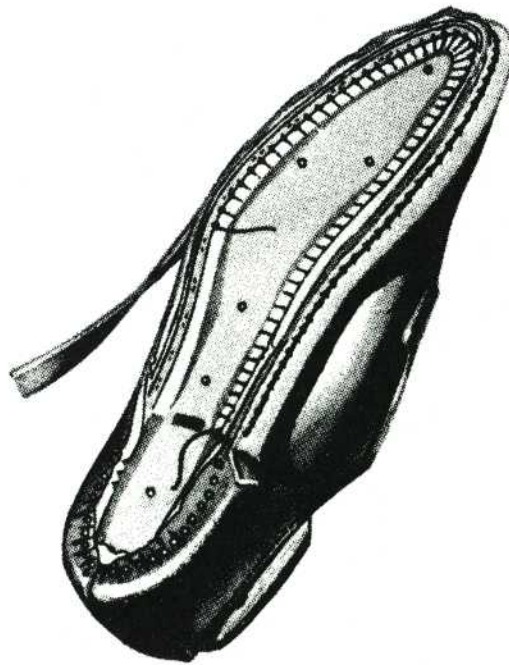
- prendre le soulier, la trépointe et le fil;
- contourner le bout.



Dia. No. 15



Dia. No. 16



Dia. No. 17

RAFRAICHIR APRES COUTURE TREPOINTE1. But de l'opération:

- enlever le surplus de la tige;
- faire une surface unie pour la semelle.

2. Machine:

- machine à rafraîchir après couture trépointe:
"Goodyear Inseam Trimming Machine - Model C", USMC (GIT-C).
(dia. 18)

3. Outils et équipement:

- meule et couteau attachés à la machine;
- couteau supplémentaire;
- clef pour le couteau;
- tournevis;
- arrache-pointe;
- clef de réglage.

4. Matière utilisée:

- chaussure sur forme avec trépointe déjà cousue. (dia.17)

5. Entretien de la machine:

- huiler chaque endroit indiqué sur la machine;
- tenir la machine propre.

6. Affilage du couteau:

Centrer le couteau sur la meule:

- levez la barrure;
- levez la garde en pesant sur la pédale;
- barrez la garde;
- centrez en vissant le boulon.

Affiler:

- embrayez la meule;
- appuyez légèrement la meule sur le couteau:
(danger de brûler le couteau si vous
appuyez trop fortement);
- rendez les pointes du couteau bien aigües.

Remonter la meule:

- pour que la garde puisse fermer.

/...

RAFRAICHIR APRES COUTURE TREPOINTE (suite)7. Ajustage de la machine:

a) selon l'épaisseur de la gravure:

- insérez la gravure et la trépointe entre les guides;
- si la gravure est trop épaisse, levez la garde et éloignez-la en dévissant la vis d'ajustement;
- si la gravure n'est pas assez épaisse, levez la garde et rapprochez-la en vissant la vis d'ajustement.

b) selon la distance du couteau:

- si le couteau ne coupe pas assez près de la couture, dévissez le boulon pour descendre le couteau;
- si le couteau coupe trop près de la couture, vissez le boulon pour remonter le couteau.

8. Opération:

Placer le bout de la trépointe entre les guides:

- en pesant sur la pédale;
- le bout de la chaussure toujours à droite de l'opérateur.

Appuyer le guide dans l'intérieur de la gravure:

- bien au fond;
- en relâchant la pédale.

Rogner:

- maintenez le guide dans le fond de la gravure;
- suivez le contour jusqu'à l'autre bout de la trépointe.

Vérifier: (dia.19)

- si l'on a coupé le fil de la couture.

9. Sécurité:

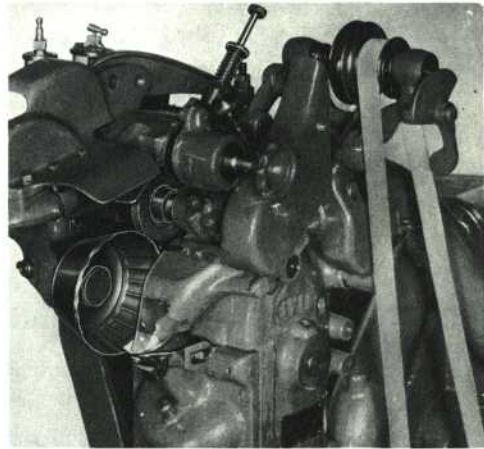
- toujours tenir la garde fermée, sauf pour aiguiser le couteau.

10. Dépannage:

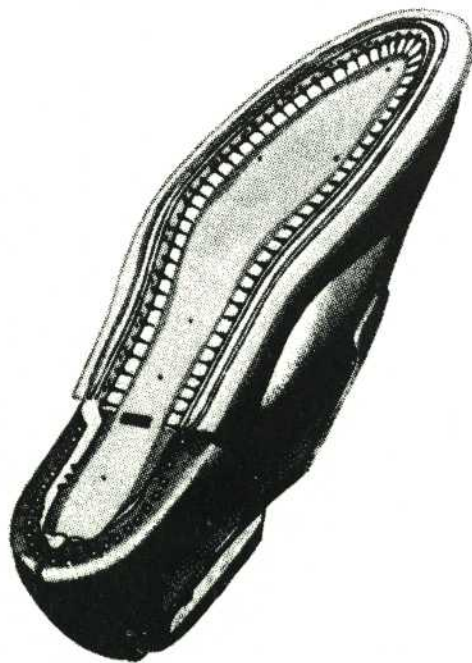
- aucune difficulté à prévoir, si la machine est bien huilée.

11. Exercices particuliers:

- insérer la trépointe entre les guides;
- tourner le bout en rafraîchissant.



Dia. No. 18



Dia. No. 19

REDRESSER LA TREPOINTE1. But de l'opération:

- placer la trépointe en position horizontale;
- écraser la couture de la trépointe;
- faciliter la couture de la semelle.

2. Machine:

- machine à red. esser la trépointe:
"Goodyear Welt and Seam Rubbing Machine - Model A", USMC (WSR-A).
(dia. 20)

3. Outils et équipement:

- tournevis;
- clef, genre Allen.

4. Matière utilisée:

- chaussure avec trépointe cousue et rafraîchie. (dia. 19)

5. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- tenir la machine propre.

6. Opération:

Ajuster la roulette d'appui selon l'épaisseur de la trépointe:

- en tournant la manette, au bas de la machine;
- en vous guidant sur les marques du régulateur.

Placer le bout de la trépointe entre la roulette d'appui et le marteau:

- le bout de la chaussure à droite;
- le dessous de la chaussure vers le haut.

Redresser la trépointe:

- en suivant le contour;
- la chaussure solidement appuyée sur la roulette d'appui pour qu'elle ne marque pas la tige.

Vérifier: (dia. 21)

- si la trépointe est bien droite;
- si la tige a été détériorée.

7. Sécurité:

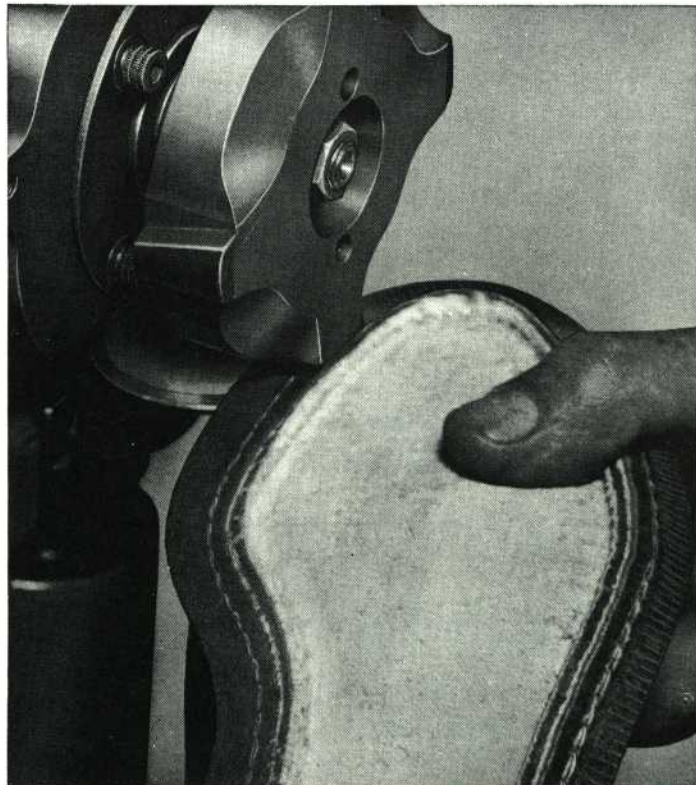
- surveillez la roue-marteau.

8. Exercice particulier:

- contournez le bout.



Dia. No. 20



Dia. No. 21

BISEAUTER ET POINTER LA TRÉPOINTE1. But de l'opération:

- faire un raccordement avec le couche-point (rallonge);
- remettre et maintenir en place les bouts de la trépointe.

2. Machines:

- machine à biseauter et pointer la trépointe:
"Goodyear Welt Butting and Tacking Machine - Model B", USMC -
(WBT-B) - (dia. 22)

- Note: Cette opération peut se faire à la main ou à la machine.

3. Outils et équipement:Travail à la main:

- couteau droit;
- pointes;
- marteau.

Travail à la machine:

- jeu de pinces pour la machine, correspondant aux formes;
- série de couteaux pour la machine.

4. Matière utilisée:

- chaussure avec trépointe cousue et rafraîchie.

5. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- tenir la machine propre;
- vider le réservoir à rebuts.

6. Préparation de la machine:

Ajuster les pinces:

- suivant la largeur des formes;
- suivant la longueur de l'emboîtement.

7. Préparation des outils:

Travail à la main:

- aiguiser le couteau droit.

Travail à la machine:

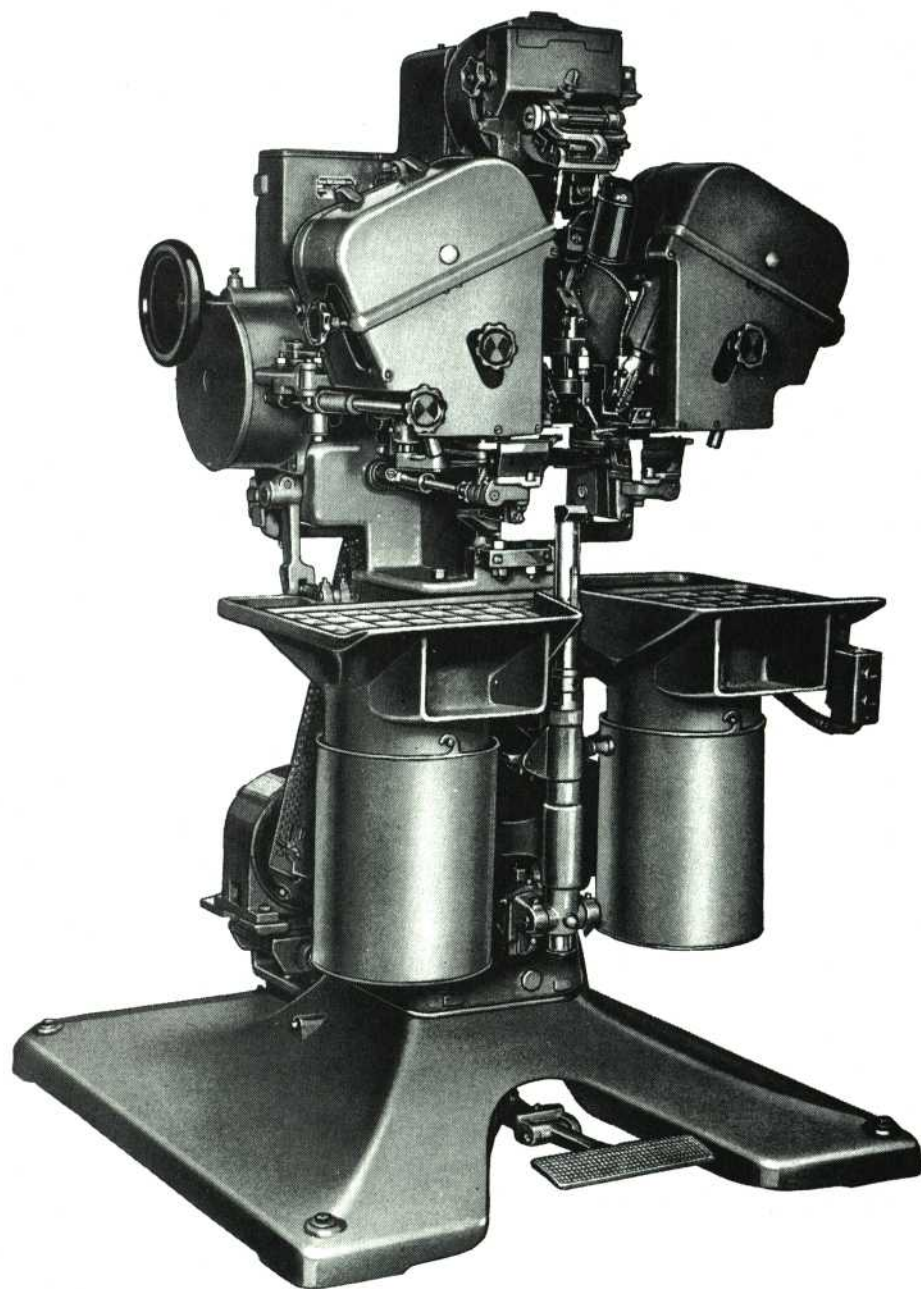
- tenez les couteaux de la machine bien aiguisés.

BISEAUTER ET POINTER LA TREPOINTE (suite)8. Opération:Travail à la main:

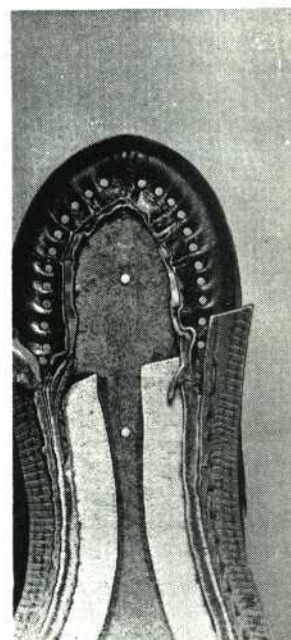
Position de la chaussure:	- talon appuyé sur vous; - dessous vers le haut.
Relever le bout de la trépointe:	- avec le pouce.
Biseauter:	- en partant du dernier point de la trépointe; - biseau d'environ 1/4" à 3/8".
Pointer:	- placez la chaussure sur le pivot; - fermez le joint en battant le bout de la trépointe au marteau; - pointez le bout de la trépointe, en ligne avec les pointes du talon.
Attention spéciale:	- ne coupez pas l'empaigne en biseautant ou en frappant trop fort avec le marteau.
Sécurité:	- danger de se blesser avec le couteau ou le marteau.

Travail à la machine:

Ajuster les couteaux de la machine:	- pour que le commencement du biseau soit tout près du dernier point de la trépointe.
Insérer la chaussure dans les pinces de la machine:	- les pinces entre le bout de la trépointe et la tige; - appuyez bien au fond.
Biseauter et pointer:	- en pesant sur la pédale.
Enfoncer les pointes:	- au besoin; - à l'aide du marteau.
Sécurité:	- tenir la chaussure par le bout seulement, pour ne pas vous faire blesser par les pinces.
Vérifier: (dia. 23)	- si le biseau a la longueur requise.



Dia. No. 22



Dia. No. 23

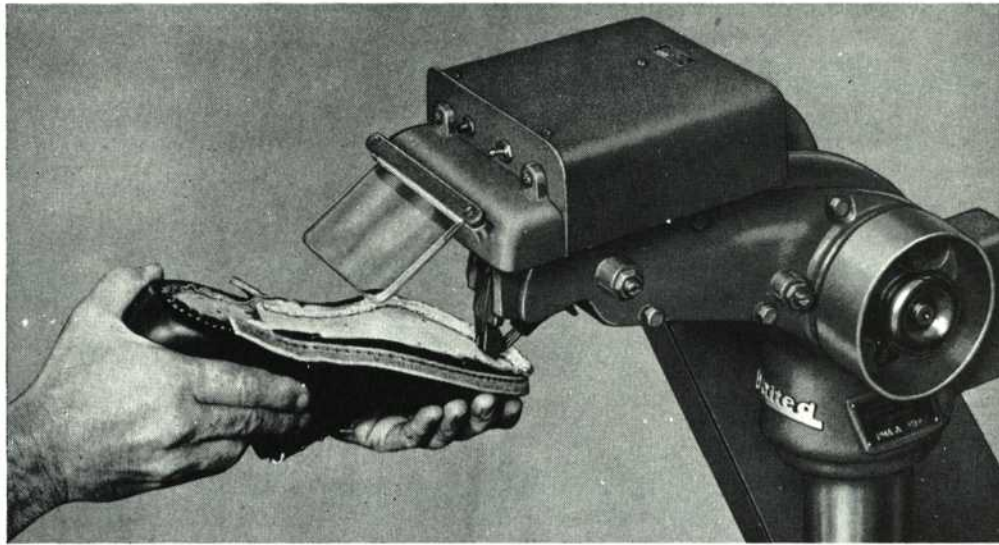
ENLEVER LES POINTES DE LA PREMIERE

1. But de l'opération:
 - faciliter l'enlèvement de la forme;
 - éviter que le client ne se blesse.
2. Machine:
 - machine à enlever la pointe:
"Insole Tack Pulling Machine - Model A", USMC (PMA-A). (dia. 24)
3. Outils et équipement:
 - crochets pour la machine;
 - arrache-pointe.
4. Matière utilisée:
 - chaussure avec trépointe redressée et première pointée.
5. Entretien de la machine:
 - bien nettoyer les crochets;
 - huiler la machine aux endroits indiqués.
6. Opération:

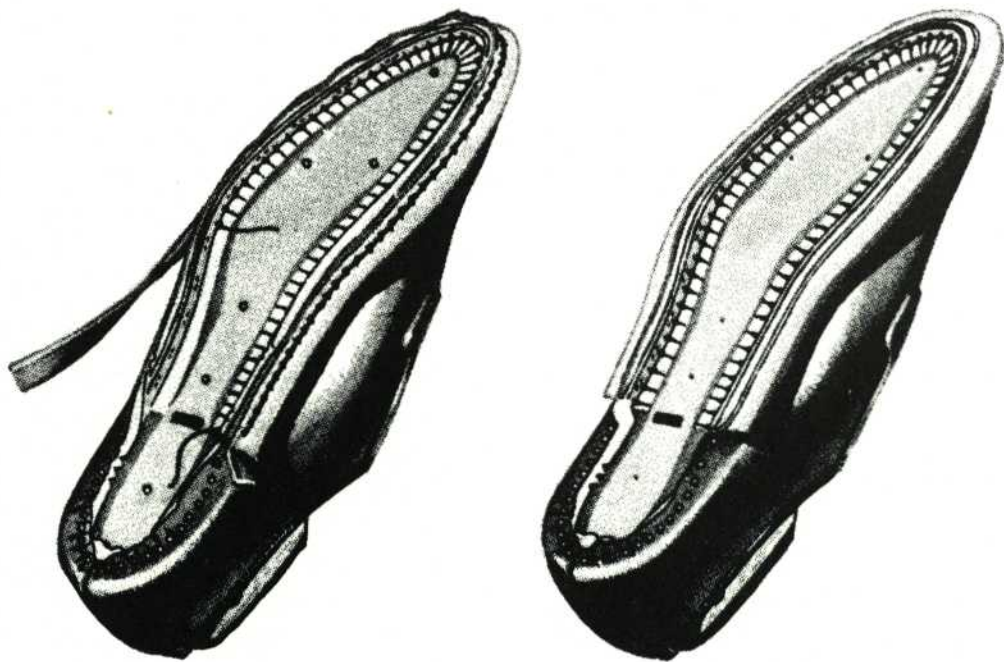
Position de la chaussure: (dia. 25)	<ul style="list-style-type: none"> - placez la tête de la pointe entre les guides du crochet; - tenez solidement la chaussure au moment d'enlever la pointe.
Enlever la pointe: . Si l'opération se fait à la main:	<ul style="list-style-type: none"> - en tirant vers vous. - appuyez le talon sur vous; - sortez la pointe à l'aide de l'arrache-pointe.
Attention spéciale:	<ul style="list-style-type: none"> - ne percez pas la première.
Vérifier: (dia. 26)	<ul style="list-style-type: none"> - ne laissez aucune pointe.
7. Sécurité:
 - danger de prendre les vêtements dans l'axe;
 - danger d'enrouler les cordes autour de l'axe;
 - danger de se blesser avec l'arrache-pointe, si le travail se fait à la main.



Dia. No. 24



Dia. No. 25



Dia. No. 26

POSER LE CAMBRION

1. But de l'opération:
 - renforcer l'arche de la chaussure.

2. Machine:
 - machine à encoller le cambrion:
"Shank Adhesive Machine", Bennett Ltd. (dia. 27)

3. Outils et équipement:
 - colle;
 - pointes;
 - arrache-pointe;
 - marteau.

4. Matières utilisées:
 - cambrions de bois, de différentes grandeurs;
 - cambrions d'acier, de différentes grandeurs;
 - cambrions combinés: fibre et acier, etc.;
 - chaussure, pointes enlevées. (dia. 26)

5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - enlever le surplus de colle.

6. Préparation de la machine:
 - tenir le pot de colle à moitié plein;
 - réchauffer la colle, vingt minutes avant d'utiliser la machine;
 - ne pas démarrer la machine avant que la colle ne soit complètement chaude.

7. Choix des cambrions:
 - tel que requis par la fiche;
 - cambrion de bois, pour chaussure de qualité inférieure;
 - cambrion d'acier, pour chaussure de qualité supérieure;
 - longueur du cambrion:
 - . d'après la longueur de la cambrure:
ex. chaussure d'homme 8 à 12 = cambrion 5" x 3/4";
 - . le cambrion doit couvrir toute la longueur de la cambrure,
de la saillie au centre du talon.

POSER LE CAMBRION (suite)8. Opération:Cambrion de bois: (dia. 28)

- encollez le bout le plus étroit du cambrion;
- placez la partie encollée au centre du talon;
- pressez.

Cambrion d'acier:

Placer le cambrion:
Pointer au talon:

- le bout cambré sur la ligne de la saillie
- sur la forme ferrée.

Note: . On peut pointer aux deux bouts si la forme est ferrée.
. On peut aussi poser le cambrion à la colle.

Vérifier: (dia. 29)

- si le cambrion couvre bien toute la cambrure.

Attention spéciale:

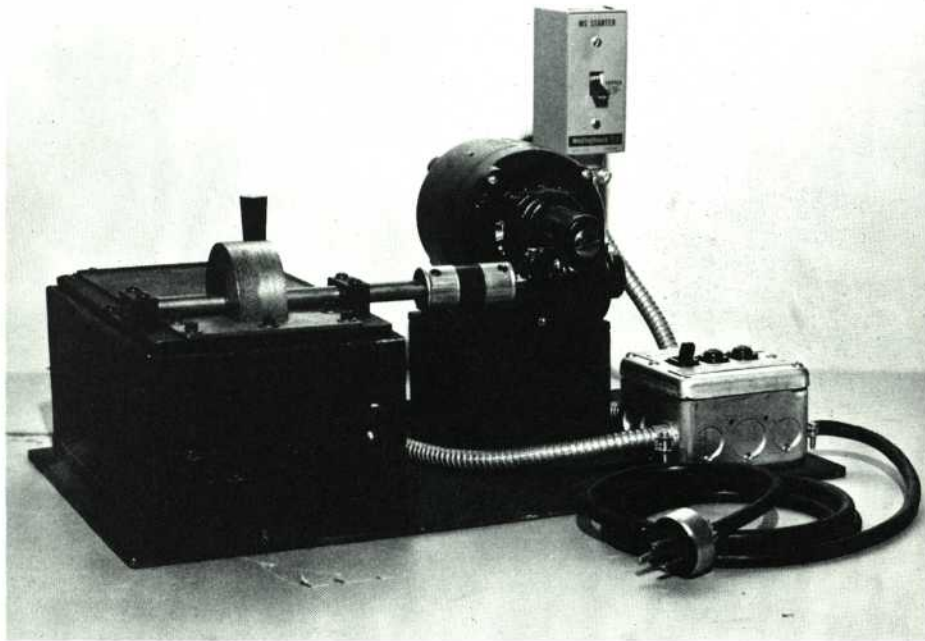
- posez le cambrion bien droit et bien au centre de la cambrure.

9. Sécurité:

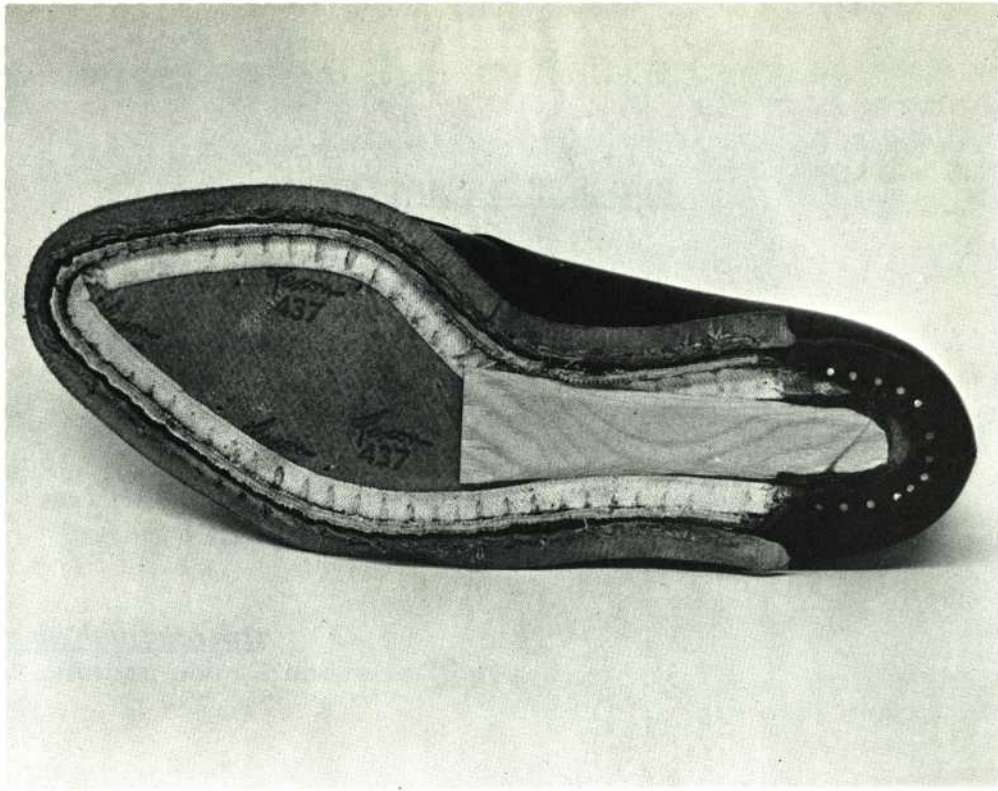
- danger de prendre les vêtements dans le rouleau à encoller;
- danger de se brûler sur le rouleau.

10. Exercice particulier:

- distinguez les grandeurs de cambrions.



Dia. No. 27



Dia. No. 28



Dia. No. 29

GARNIR LE DESSOUS

1. But de l'opération:
 - remplir le vide causé par l'épaisseur de la gravure;
 - donner plus de confort au pied.
2. Machine:
 - machine à garnir le dessous:
"Bottom Filling Machine", Bennett Ltd. (dia. 30)
3. Outils et équipement:
 - couteau pour étendre le liège.
4. Matières utilisées:
 - chaussure avec cambrion posé; (dia. 28,29)
 - liège pour garnir le dessous.
5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine propre;
 - garder le liège frais et malléable, dans un récipient bien fermé.
6. Préparation de la machine:
 - faire chauffer la machine, environ vingt minutes avant usage.
7. Préparation des outils:
 - glisser le couteau entre les plaques chauffées.
8. Opération:

Position de la chaussure:	- dessous vers le haut, talon vers vous; - tenez-la dans la partie du quartier, pour ne pas vous brûler.
Poser le liège:	- quantité suffisante, selon la grandeur du soulier.
Enlever le surplus de liège sur la trépointe:	- immédiatement après le remplissage.

GARNIR LE DESSOUS (suite)8. Opération (suite):

Niveler le liège:

- en plaçant la chaussure entre le rouleau de caoutchouc et le marteau-pilon;
- enlevez immédiatement les morceaux de liège sur la trépointe.

Vérifier: (dia. 31)

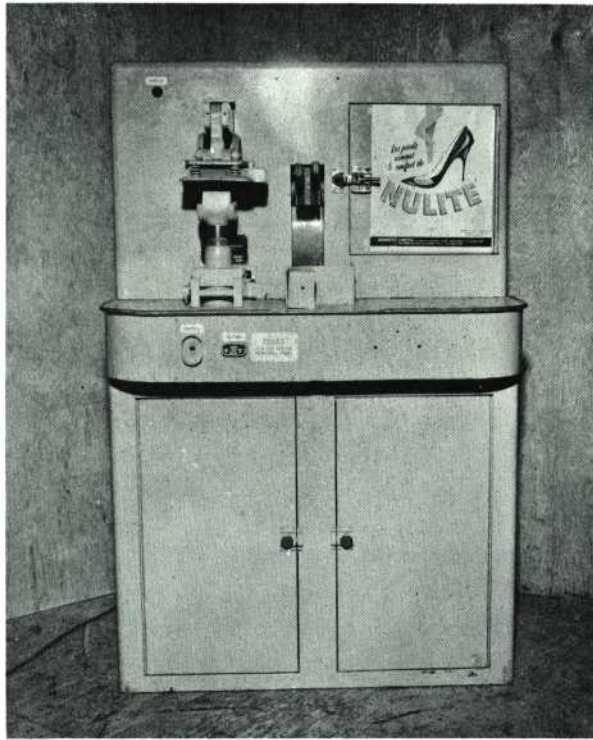
- si le dessous est complètement rempli;
- si le liège est uniforme;
- si la trépointe est propre.

Attention spéciale:

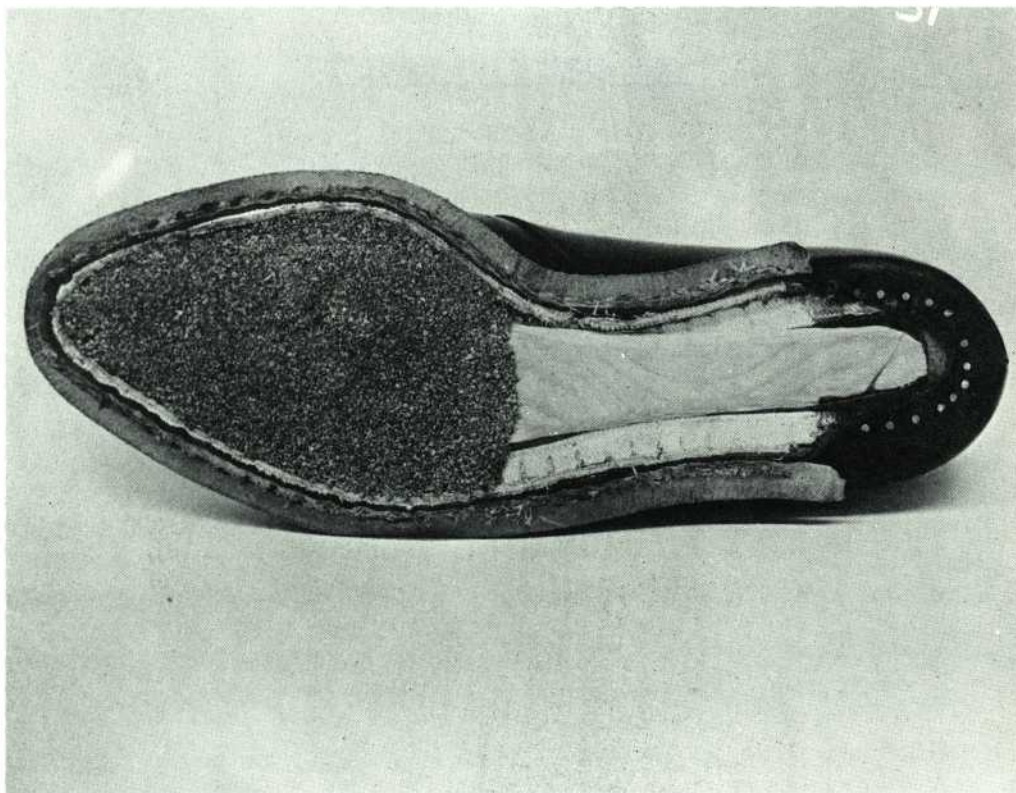
- aucune particule de liège ne doit rester sur la trépointe ou sur le rouleau d'appui de la machine.

9. Sécurité:

- danger de se brûler sur le marteau ou sur le couteau.



Dia. No. 30



Dia. No. 31

VERRER L'EMBOÎTAGE1. But de l'opération:

- enlever le surplus de la tige sur l'emboîtement;
- faciliter la pose du couche-point ou de la semelle.

2. Machine:

- machine à verrer et carder la tige:
"Upper Roughing Machine", MSMC. (dia. 32)

3. Outils et équipement:

- bande de papier verré;
- assortiment de clefs;
- brosse d'acier;
- pierre d'émeri pour aiguïser la brosse d'acier.

4. Matière utilisée:

- chaussure avec emboîtement monté. (dia. 29)

5. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine:

- voir si la bande de papier verré n'est pas trop usée;
- voir si la brosse d'acier est suffisamment aiguïsee.

7. Opération:

Position de la chaussure:

- tenez solidement le bout de la chaussure d'une main, le talon de l'autre;
- le talon vers le haut;
- le dessous vers la machine.

Sabler:

- appuyez l'emboîtement sur la bande verrée;
- pressez assez fermement, jusqu'à ce que le surplus de la tige soit enlevé.

Vérifier:

- si la surface est bien lisse.

Attention spéciale:

- ne mettez pas trop de pression pour ne pas passer au travers de la tige.

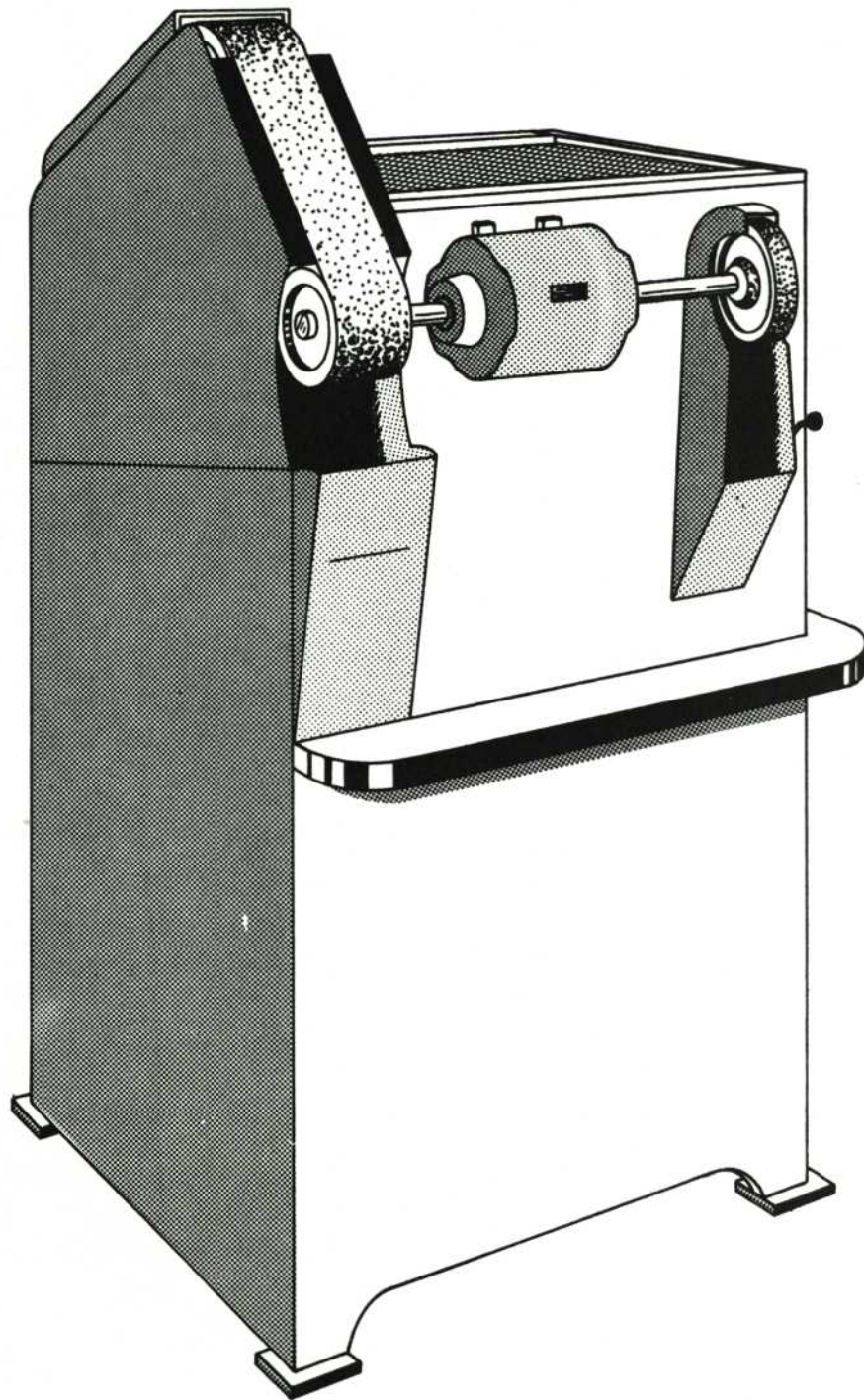
VERRER L'EMBOÎTAGE (suite)

8. Sécurité:

- ne pas toucher à la bande verrée;
- danger de prendre les vêtements dans la brosse d'acier.

9. Dépannage:

- si la bande verrée se déplace:
centrez-la à l'aide de la manette de centrage.



Dia. No. 32

VERRER ET CARDER
(Fabrications soudée et injectée)

1. But de l'opération:
 - préparer la tige en vue de faire pénétrer plus profondément la colle qui retiendra la semelle.

2. Machines:
 - machines à verrer et carder: (dia. 33)
USMC Upper Roughing Machine - Model E (UUR-E);
USMC Welt Roughing Machine - Model A (UWR-A).
 - roue à carder;
 - série de gardes.

3. Outils et équipement:
 - papier sablé (ex. no 40);
 - jeu de clefs pour dévisser les boulons.

4. Matière utilisée:
 - chaussure montée, fabrication soudée ou injectée.

5. Entretien des machines:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir les machines propres.

6. Préparation des machines:

Changer le papier verré:	- s'il est usé.
Changer les gardes de la brosse:	- à mesure que la roue à carder s'use.

7. Opération:
 - a) Verrer:

Position de la chaussure:	- bout vers le haut; - dessous appuyé sur le papier verré.
Enlever le fini du cuir:	- sur le papier verré.
Eliminer les parties rugueuses du cuir:	- n'endommagez pas le cuir.

VERRER ET CARDER (suite)
(Fabrications soudée et injectée)

7. Opération (suite):

b) Carder:

Vérifier: (dia. 34)

- sur la roue à carder, pour ouvrir les pores du cuir;
- ne passez pas au travers du cuir de la tige.

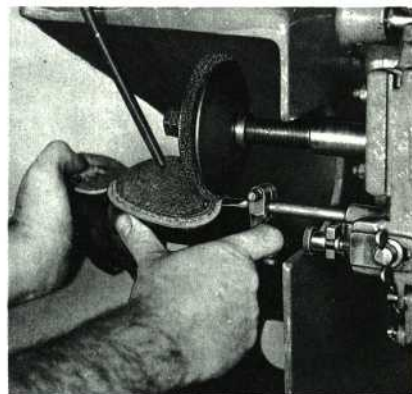
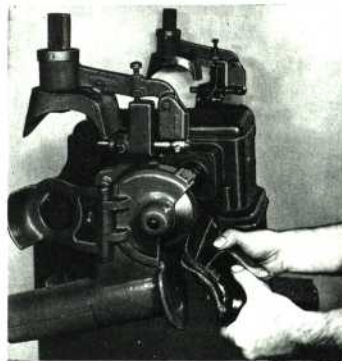
- si toute la surface de la tige a été bien cardée;
- si l'on a endommagé le cuir de la tige.

8. Sécurité:

- danger de se blesser sur la roue à carder ou sur le papier verré;
- danger de prendre les vêtements amples ou cravates dans la roue à carder ou l'arbre de couche.



Dia. No. 33



Dia. No. 34

POSER LA BOURRURE
(Fabrication soudée)

1. But de l'opération:
 - garnir le fond de la chaussure, à l'intérieur de la partie du montage.

2. Machine:
 - Bourrure en liège:
 - machine à garnir le dessous:
"Bottom Filling Machine", Bennett Ltd. (dia. 30)
 - Bourrure en feutre:
 - l'ouvrage se fait à la main.

3. Matière utilisée:
 - chaussure montée et dessous verré.
 - Note:
 - le remplissage au liège se fait avant le cardage;
 - le posage de la bourrure de feutre se fait après le cardage.

4. Opération:

<u>Bourrure en liège:</u>	- posez comme à l'opération: "garnir le dessous".
<u>Bourrure en feutre:</u>	
Choisir la bourrure:	- dimension appropriée.
Appliquer la colle:	- en passant la bourrure sur le rouleau encollé.
Placer la bourrure dans la partie du fond:	- mais non sur la partie du montage déjà collée.
Attention spéciale:	- ne mettez pas de colle sur la tige en posant la bourrure.

5. Sécurité:
 - si vous posez la bourrure à la colle, ne fumez pas près du réservoir.

ENCOLLER
(Fabrication soudée)

1. But de l'opération:
 - faire pénétrer la colle dans les matières du dessous, en vue de la pose de la semelle.

2. Machines:
 - machines à encoller la tige:
 - "USMC Bottom Cementing Machine - Model B" (BCA-B) (dia. 35);
 - "United Bottom Cementing Machine - Model C" (BCA-C) (dia. 36).

3. Outils:
 - tournevis;
 - clef pour ajuster le distributeur de colle.

4. Matières utilisées:
 - chaussure avec dessous cardé;
 - colle spéciale pour fabrication soudée.

5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine:

Verser le solvant, ou diluant, dans le réservoir de la machine:	- pour maintenir le distributeur propre.
Remplir le récipient de colle:	- au moins à moitié.
Régler le débit de colle:	- par la vis d'ajustement à droite de la machine.
Régler la distance du distributeur de colle:	- par la vis d'ajustement au-dessus de la machine.

ENCOLLER (suite)
(Fabrication soudée)

7. Opération:

Position de la chaussure:

- dessous cardé vers le haut;
- le talon à gauche;
- le bord de la tige appuyé sur la roulette-guide;
- le dessous cardé appuyé sur le distributeur de colle.

Encoller:

- en pesant sur la pédale, ouvrez la valve;
- contournez, d'un coin du talon à l'autre, en passant par le bout;
- suivez bien le contour;
- restez bien appuyé sur le guide.

Attention spéciale:

- ne mettez pas trop de colle;
- ne mettez pas de colle sur la tige;
- encollez seulement la partie cardée;
- ne mettez pas de colle sur le guide.

Vérifier: (dia. 37)

- s'il y a de la colle sur la tige ou sur la roue, si oui, l'enlever immédiatement.

8. Sécurité:

- la colle est inflammable: ne pas fumer près de la machine.

9. Exercices particuliers:

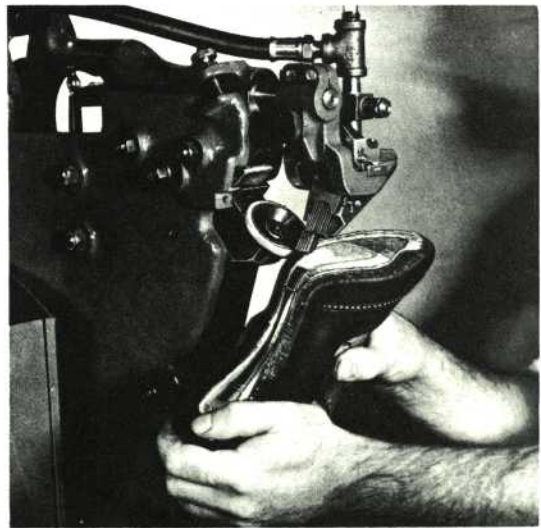
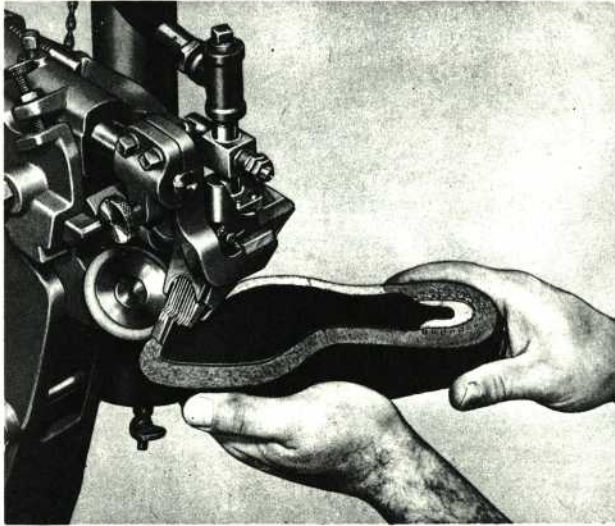
- faire le contour sans ouvrir le distributeur de colle;
- contourner la chaussure sans se coller les doigts.



Dia. No. 35



Dia. No. 36



Dia. No. 37

POSER LA "RALLONGE" (COUCHE-POINT)

1. But de l'opération:
 - faire une continuité à la trépointe.

2. Machine:
 - machine à cramponner:
"Staple Fastening Machine - Model E", USMC (SF-E). (dia.38)

3. Outils et équipement:
 - arrache-pointe;
 - meule d'émeri;
 - broche pour crampons.

4. Matières utilisées:
 - "rallonges" (couche-points) de différentes grandeurs;
 - chaussure avec trépointe biseautée. (dia.39)

5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - bien aiguiser les couteaux;
 - tenir la machine propre.

6. Opération:

Position de la chaussure: (dia. 40)	<ul style="list-style-type: none"> - bout vers soi; - dessous vers le haut.
Choisir la rallonge:	<ul style="list-style-type: none"> - d'après la grandeur de la chaussure; - l'emboîtement dépassant environ $\frac{1}{4}$" tout le tour.
Poser la rallonge:	<ul style="list-style-type: none"> - ajustez le biseau de la "rallonge" avec le biseau de la trépointe.
Pointer la rallonge:	<ul style="list-style-type: none"> - tenez la chaussure fermement appuyée sur la gorge de la machine; - posez deux crampons: un de chaque côté, à l'intérieur de la gravure.

POSER LA "RALLONGE" (suite)6. Opération (suite):

Vérifier: (dia. 41)

- si la rallonge est bien centrée;
- si le biseau de la rallonge s'ajuste bien au biseau de la trépointe.

7. Sécurité:

- danger de se planter un crampon dans les doigts.

8. Dépannage:

Si la broche se casse,
se défile ou doit être changée:

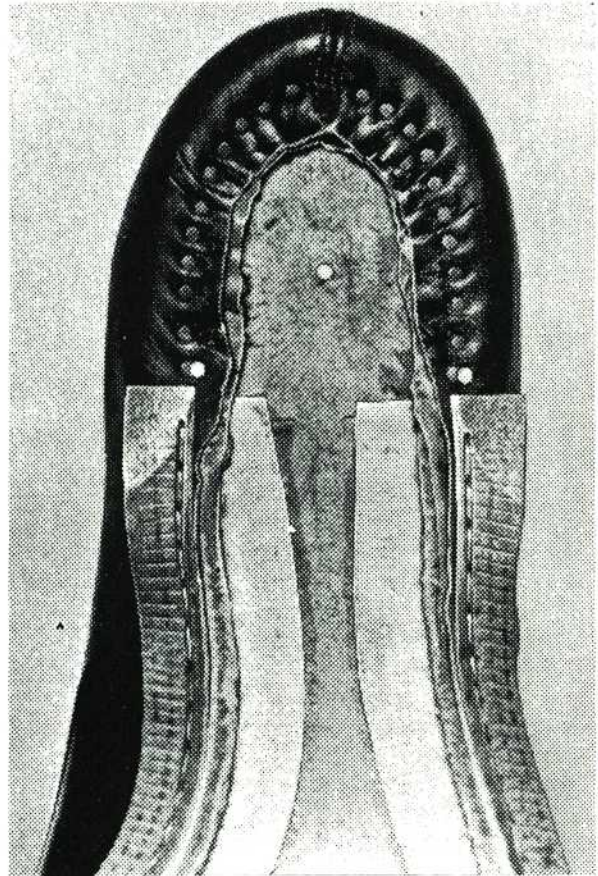
- ôtez la pression de l'alimenteur;
- enlevez la vieille broche;
- poussez la nouvelle broche au fond;
- remplacez le bras de pression.

Si la broche bloque:

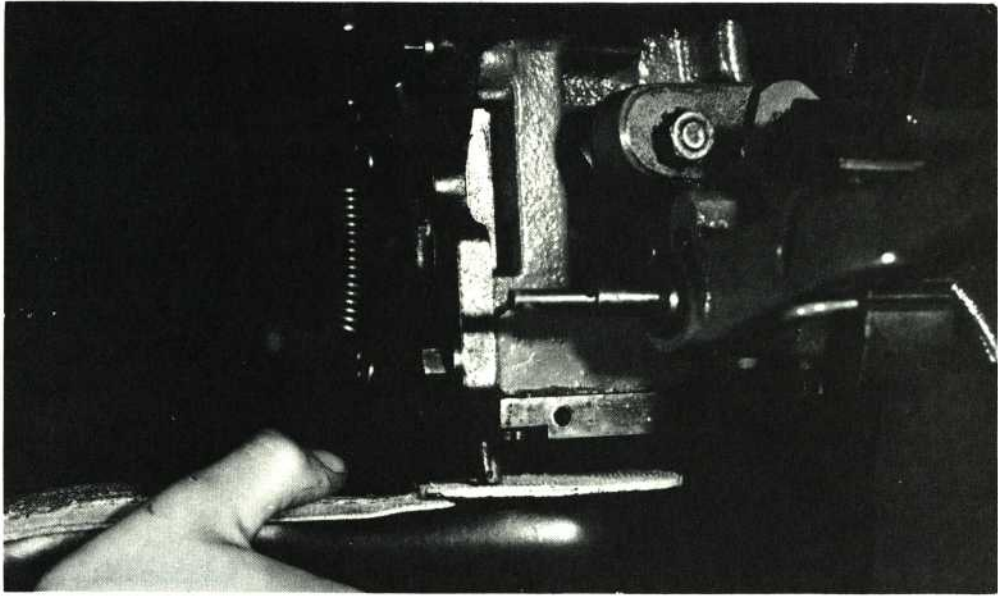
- enlevez la broche, tel qu'indiqué ci-dessus;
- coupez le bout de la broche en biseau, pour enlever la courbe;
- remplacez-la comme ci-haut.



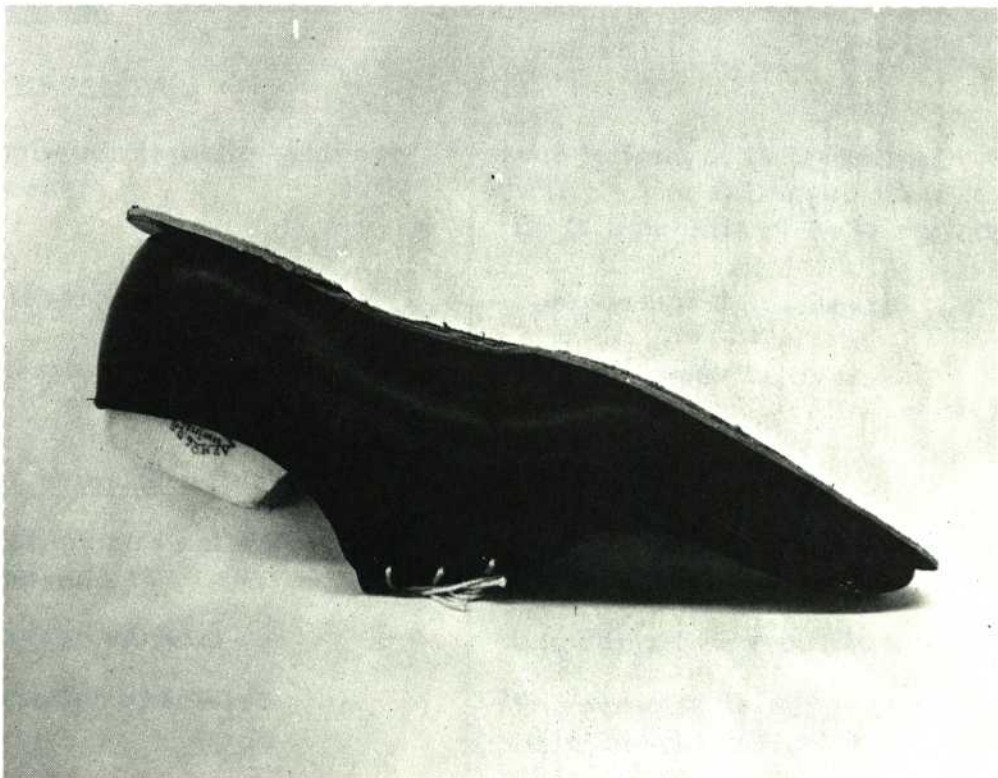
Dia. No. 38



Dia. No. 39



Dia. No. 40



Dia. No. 41

ENCOLLER LE DESSOUS
ET LA SEMELLE

1. But de l'opération:

- faire adhérer la semelle à la chaussure en attendant la couture.

2. Outils et équipement:

- brosse, semblable à une brosse à dents;
- pot de colle.

3. Matières utilisées:

- chaussure avec fond garni;
- semelles;
- colle à semelles.

4. Préparation des outils:

- tenir la brosse dans un diluant pour l'empêcher de durcir.

5. Opération:Sur le dessous:

Appliquer la colle avec une brosse:

- sur le fond et la trépointe;
- s'il y a une rallonge: dans le biseau de la trépointe et de la rallonge.

Laisser sécher:

- environ une demi-heure.

Attention spéciale:

- ne tachez pas la tige.

Sur la semelle:

Appliquer la colle avec une brosse:

- sur tout l'intérieur de la semelle.

Laisser sécher:

- une demi-heure ou plus.

Attention spéciale:

- sur semelle de cuir: ne mettez pas de colle sur le côté grain pour ne pas le tacher.

6. Sécurité:

- la colle est très inflammable: la conserver dans un réservoir spécial;
- ne fumez pas.

AFFICHER ET PRESSER LA SEMELLE1. But de l'opération:

- joindre la semelle à la chaussure.

2. Machine:

- machine à afficher et presser la semelle:
"Herman Schwabee Inc."

3. Outils et équipement:

- série de coussins.

4. Matières utilisées:

- chaussure avec dessous encollé;
- semelle encollée.

5. Préparation de la machine:

Ajuster le pivot du talon, le support du devant et le coussin de caoutchouc:

- d'après les différentes sortes de chaussures à presser.

6. Opération:

Préparer la semelle de cuir pour la rendre flexible:

- faites tremper environ une heure;
- essorez environ une heure et demie;
- tenez à l'humidité.

Sélectionner les semelles:

- requises par la pointure;
- d'après la fiche.

Poser la semelle:

- pliez-la par l'intérieur;
- placez-la sur la chaussure, de façon à couvrir tout le fond et à laisser une extension égale tout le tour.

Presser: (dia. 42)

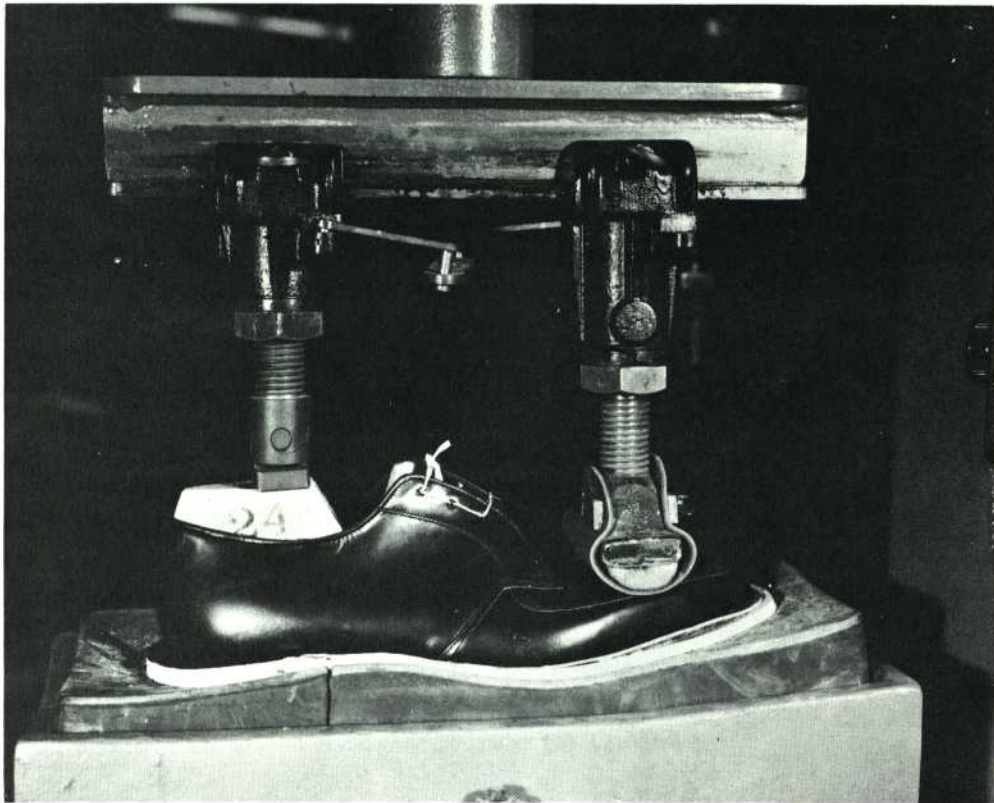
- placez la chaussure sur le coussin;
- pesez sur la pédale.

Vérifier: (dia. 43)

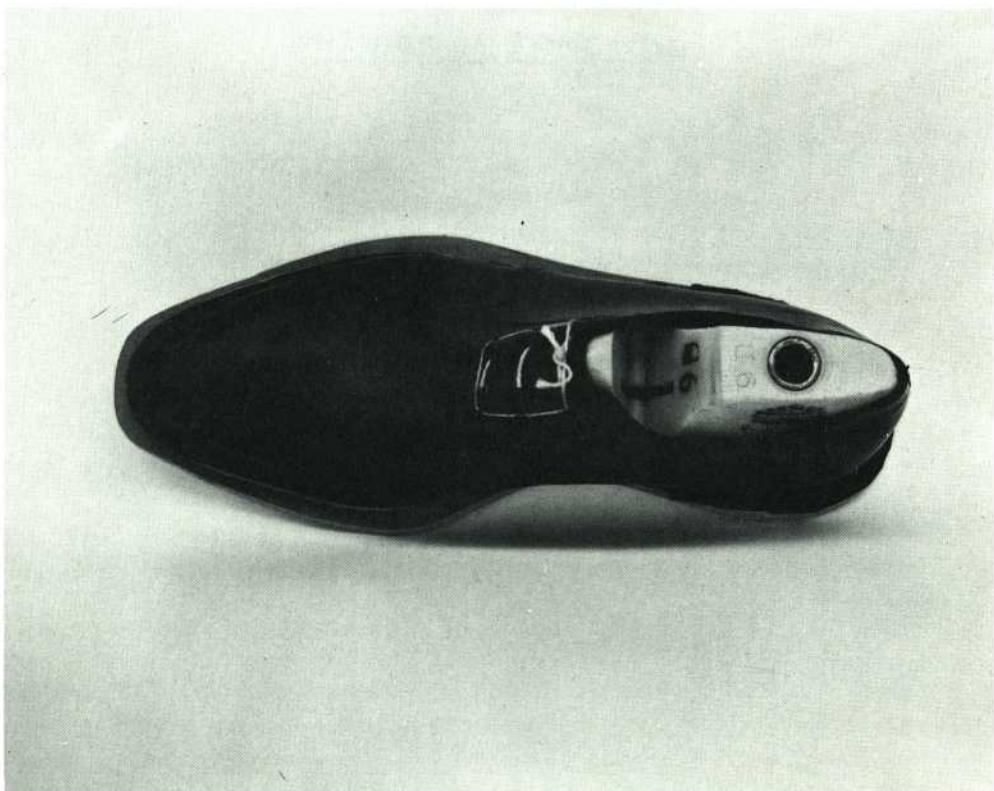
- si la semelle a été bien centrée sur la chaussure.

7. Sécurité:

- danger de briser la chaussure, si les pivots ne sont pas bien ajustés;
- ne jamais placer la main entre la forme et le pivot du talon.



Dia. No. 42



Dia. No. 43

AFFICHER ET PRESSER LA SEMELLE
(Fabrication soudée)

1. But de l'opération:

- fixer définitivement la semelle à la chaussure.

2. Machines:

- machine à afficher et presser la semelle:
"Herman Schwabee Inc. ";
- autres machines: voir note *.

3. Matières utilisées:

- chaussure avec fond encollé et cambrion posé;
- semelle déjà encollée.

4. Préparation de la machine:

Choisir les coussins:

- correspondant à la forme.

Ajuster les pivots du bout et du talon:

- correspondant à la pointure de la chaussure.

5. Opération:

Choisir la semelle:

- d'après la pointure de la chaussure.

Appuyer et ajuster la chaussure sur la semelle:

- ajustez le bout de la semelle au bout de la chaussure;
- collez la semelle, du bout jusqu'à la saillie.

Courber la semelle dans la cambrure:

- pour qu'elle s'ajuste bien:
de la saillie jusqu'au talon.

Placer la chaussure avec semelle posée, sur le coussin de la machine:

- pied gauche sur coussin gauche;
- pied droit sur coussin droit.

AFFICHER ET PRESSER LA SEMELLE
(Fabrication soudée) - suite -

5. Opération (suite):

Presser la semelle:

- en pesant sur la pédale.

Attention spéciale:

- bien centrer la chaussure sur le coussin;
- bien centrer les blocs d'appui sur le devant
et sur la partie arrière de la forme.

Vérifier: (dia. 44)

- si la semelle est bien centrée sur la
chaussure;
- si la semelle est soudée en son entier.

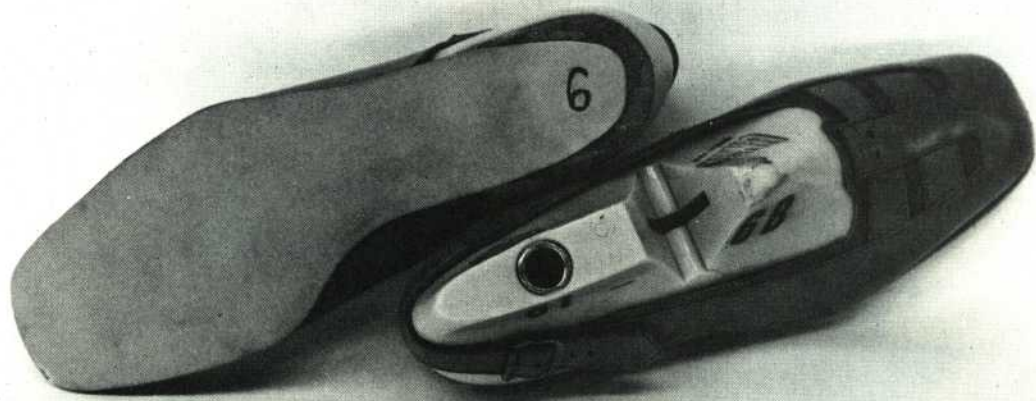
6. Sécurité:

- danger de se prendre les doigts entre
le bloc d'appui et la forme.

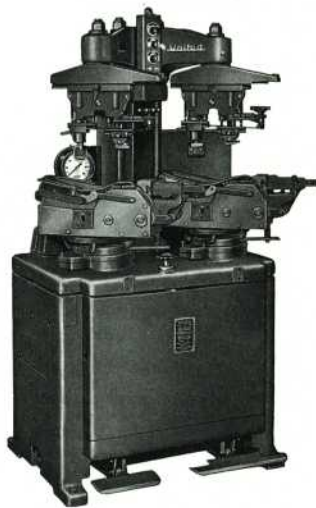
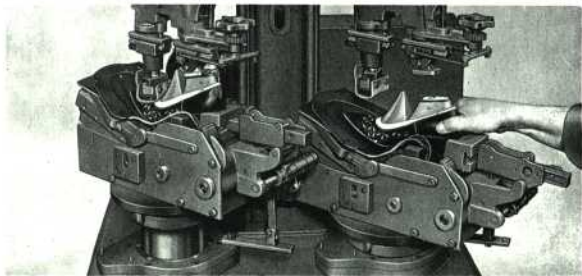
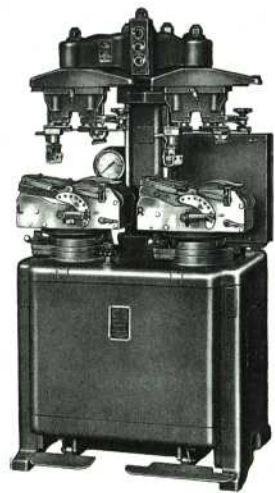
Note: Dans certains ateliers, on affiche et presse
la semelle avec talon adhérent.

* Autres machines:

- USMC Cement Sole Attaching Machine - Model C (UAC-C) ; (dia. 45)
- United Cement Sole and Breast Flap Attaching Machine - Model C (dia. 45)
(BFA-C).



Dia. No. 44



Dia. No. 45

POSER LA SEMELLE PAR INJECTION1. But de l'opération:

- attacher une semelle à la chaussure au moyen d'un composé liquide injecté dans un moule.

2. Machines:

- machine pour injection de semelles sur tiges: Sefom (W 200 SMT) ; (dia. 46)
- autres machines: voir note * ;
- série de moules correspondant aux formes.

3. Matières utilisées:

- composition de caoutchouc et de vinyl en grains;
- chaussure avec dessous cardé.

4. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- tenir la machine propre.

5. Préparation de la machine:

Faire chauffer:

- jusqu'au degré indiqué sur le cadran en avant de la machine;
- vérifiez la pression d'air au cadran sur le côté de la machine.

Remplir le récipient du composé en grains.

Placer dans la machine le bloc correspondant à la pointure de la forme:

- les blocs s'ouvrent par des leviers sur le côté de la machine.

Ajuster les cylindres d'appui:

- suivant la hauteur de la forme;
- un cylindre, pour le bout de la chaussure;
- un deuxième, sur le milieu de la forme;
- un troisième, au centre de la partie arrière de la forme.

/...

POSER LA SEMELLE PAR INJECTION (suite)6. Opération:

Position de la chaussure:

- chaussure correspondant au moule;
- bien centrée dans le moule.

Presser la chaussure sur le moule:

- en descendant les cylindres d'appui, au moyen du levier au haut de la machine.

Injecter les semelles:

- pied gauche en tournant la manette à gauche;
- pied droit en tournant la manette à droite.

Dégager la chaussure du moule:

- en ouvrant le moule, à l'aide du levier.

Enlever la chaussure du moule:

- en prenant soin de ne pas abîmer le débordant de la semelle et le contour du talon.

Couper le cordon au centre du talon.

Vérifier:

- si la semelle est complète et unie.

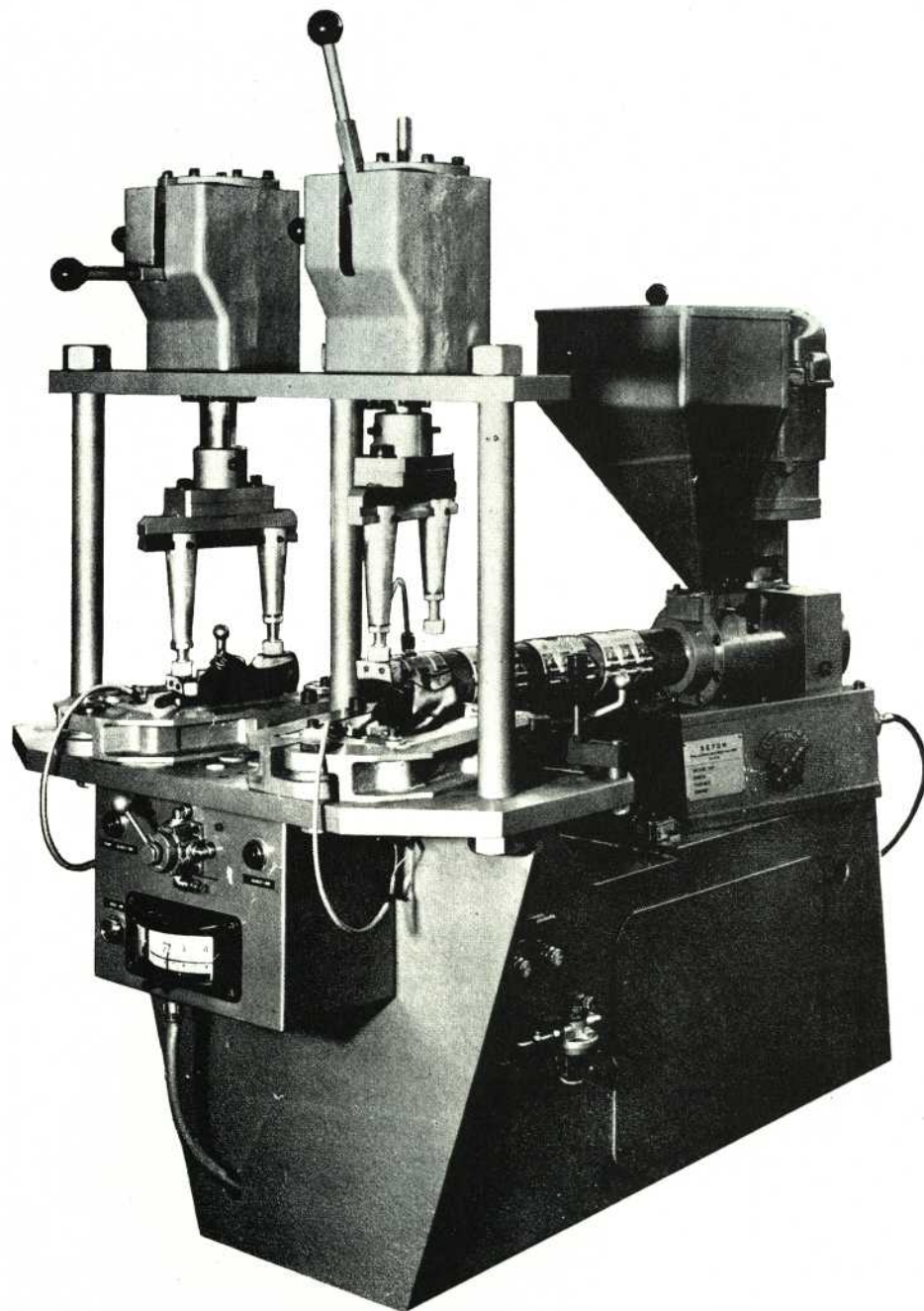
7. Sécurité:

- danger de se brûler sur le tube-injecteur.

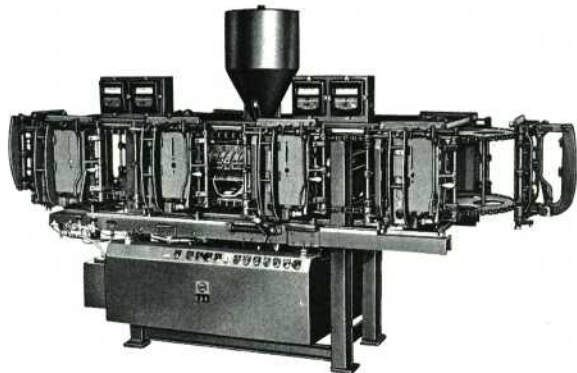
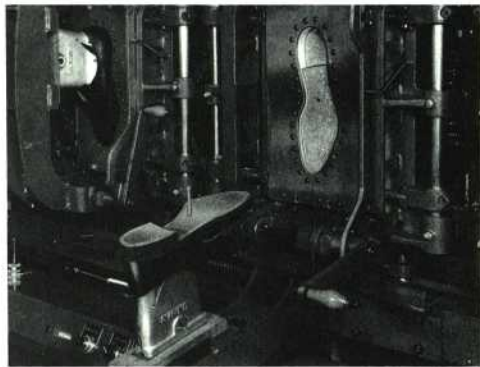
* Autres machines:

- USM Injection Molding Machine - Model E (UIM-E) (dia. 47)

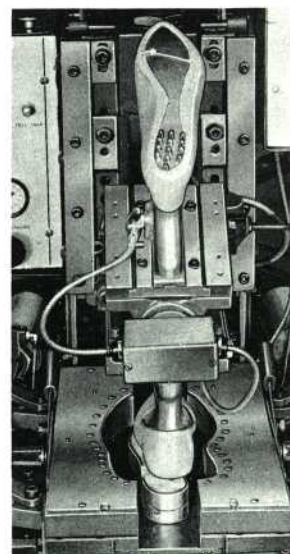
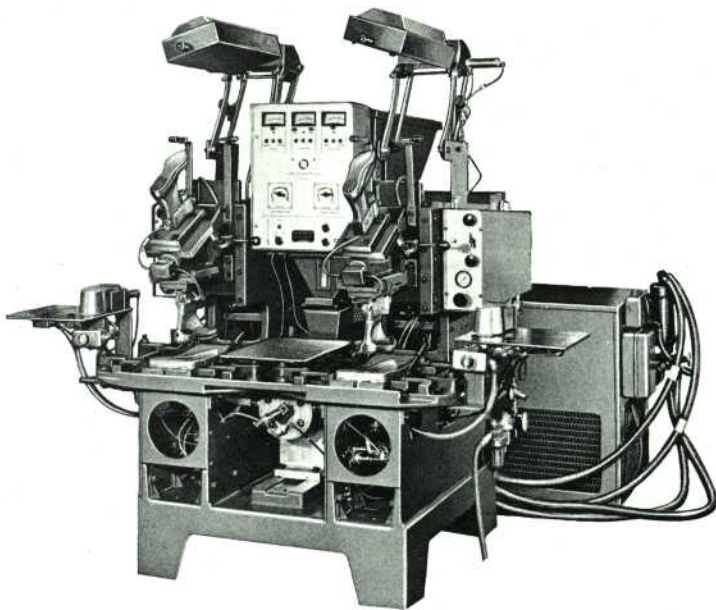
- USM Twin Injection Molding Machine - Model A (TIM-A). (dia. 48)



Dia. No. 46



Dia. No. 47



Dia. No. 48

BATTRE TREPOINTE ET SEMELLE
(cousu trépointe: semelle soudée)

Note: Cette opération se fait dans la fabrication cousu trépointe, et seulement lorsque la semelle est soudée.

Une analyse de cette opération sera faite lorsque ce mode de fabrication sera enseigné au Centre d'Apprentissage.

POINTER LE SIEGE DU TALON

1. But de l'opération:
 - fixer définitivement le talon de la semelle à la chaussure.

2. Machines:
 - machine à pointer le siège du talon:
"Loose Nailing Machine, No. 2", USMC (LN) ; (dia. 49)
 - autres machines: voir note *

3. Outils et équipement:
 - clous;
 - vis;
 - jeu de clefs.

4. Matière utilisée:
 - chaussure avec semelle affichée.

5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - garder la machine propre.

6. Préparation de la machine:

Vérifier:	- s'il y a des clous dans la machine.
Choisir le pivot:	- correspondant à la forme; - la forme doit appuyer sur l'épaule- ment du pivot.
Ajuster le guide du pointage:	- à l'aide du bras d'ajustement, à droite de la machine.
Ajuster l'alêne:	- de façon qu'elle perce la semelle; - et qu'elle ne touche pas au ferrement de la forme.
Ajuster le chasse-clous:	- pour que le clou s'enfonce à égalité de la semelle.

/...

POINTER LE SIEGE DU TALON (suite)6. Préparation de la machine (suite):

Ajuster le pivot pour la hauteur de la forme:

- en pesant sur la pédale.

Ajuster la distance des clous:

- à l'aide du levier indicateur.

7. Opération:

Position de la chaussure:

- le bout à gauche de l'opérateur;
- le contrefort bien appuyé sur la roulette-guide;
- la douille de la forme enfoncée dans le pivot;
- l'alêne vis-à-vis le bout de la couture de la semelle.

Pointer en contournant le talon de la chaussure:

- le contrefort bien appuyé sur la roulette-guide;
- le clou un peu en dedans de la couture de la trépointe, rivé sur la forme.

Vérifier: (dia. 50)

- si les clous apparaissent à l'extérieur du contrefort;
- si le premier et le dernier clous sont bien en ligne.

Attention spéciale:

- ne pas tourner plus vite que la machine.

8. Sécurité:

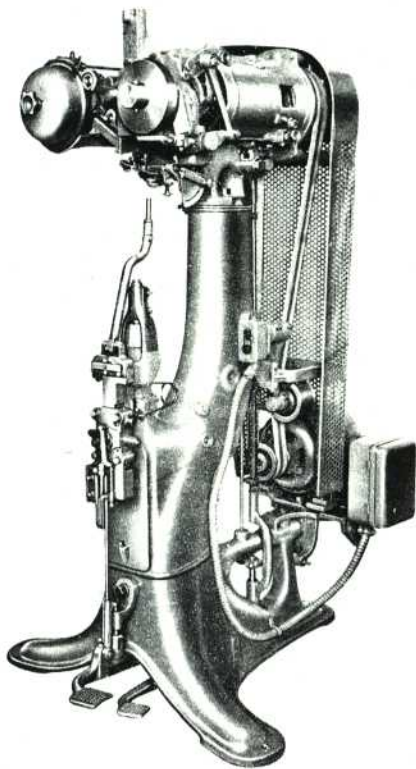
- danger de se prendre les doigts entre le pivot et la forme.

9. Exercices particuliers:

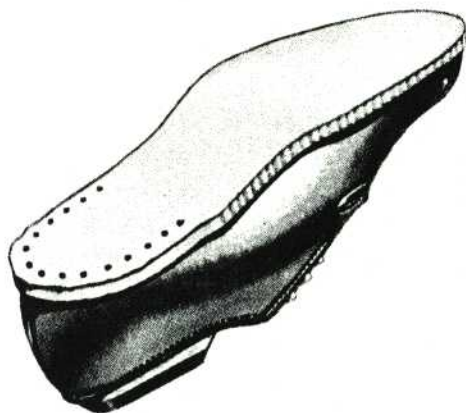
- contourner le talon de la forme, en clouant;
- changer l'alêne;
- changer le chasse-clous;
- dégager la gorge de la machine lorsque deux clous arrivent en même temps.

*
-----Autres machines:

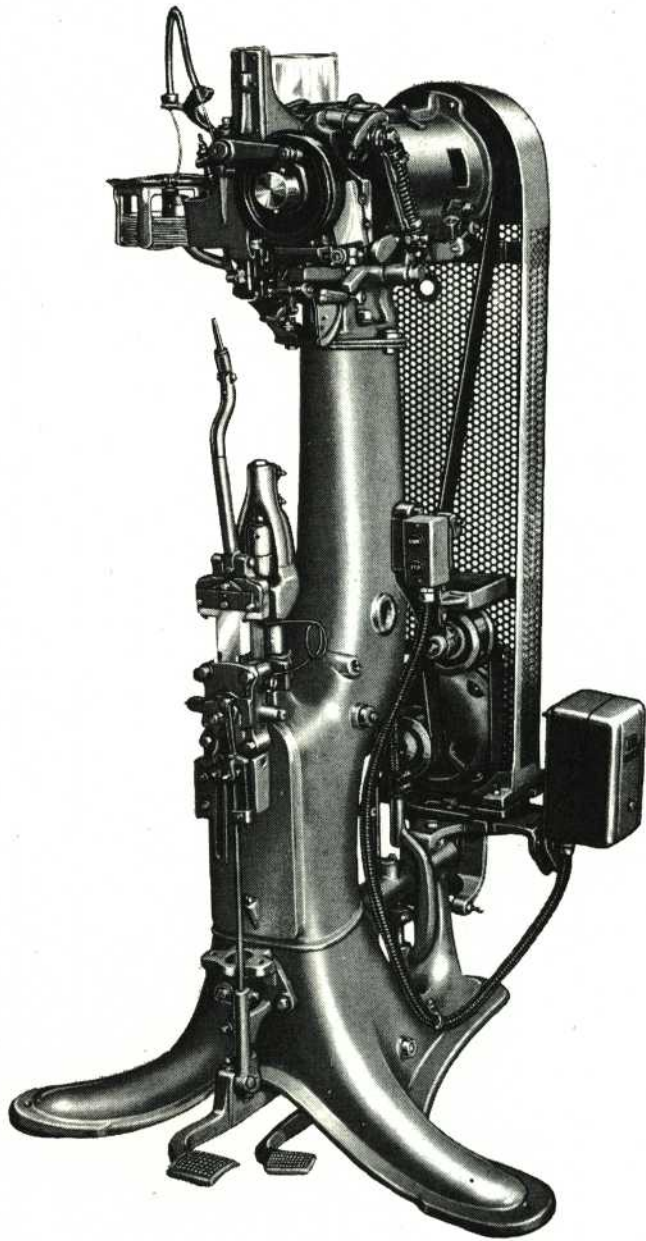
- USMC Fibre Fastening Machine - Model B (UFF-B); (dia. 51)
- USM Heel Fastening Machine - Model A (UHF-A); (dia. 52)
- USM Seat Moulding and Fastening Machine - Model A (USMF-A). (dia. 53)



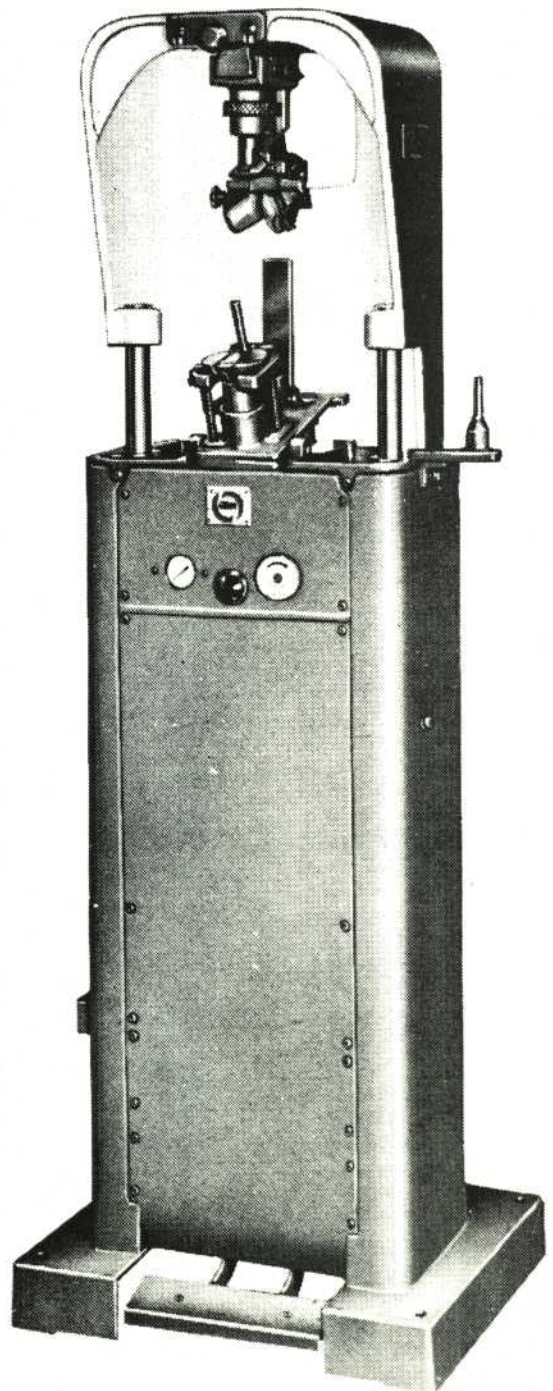
Dia. No. 49



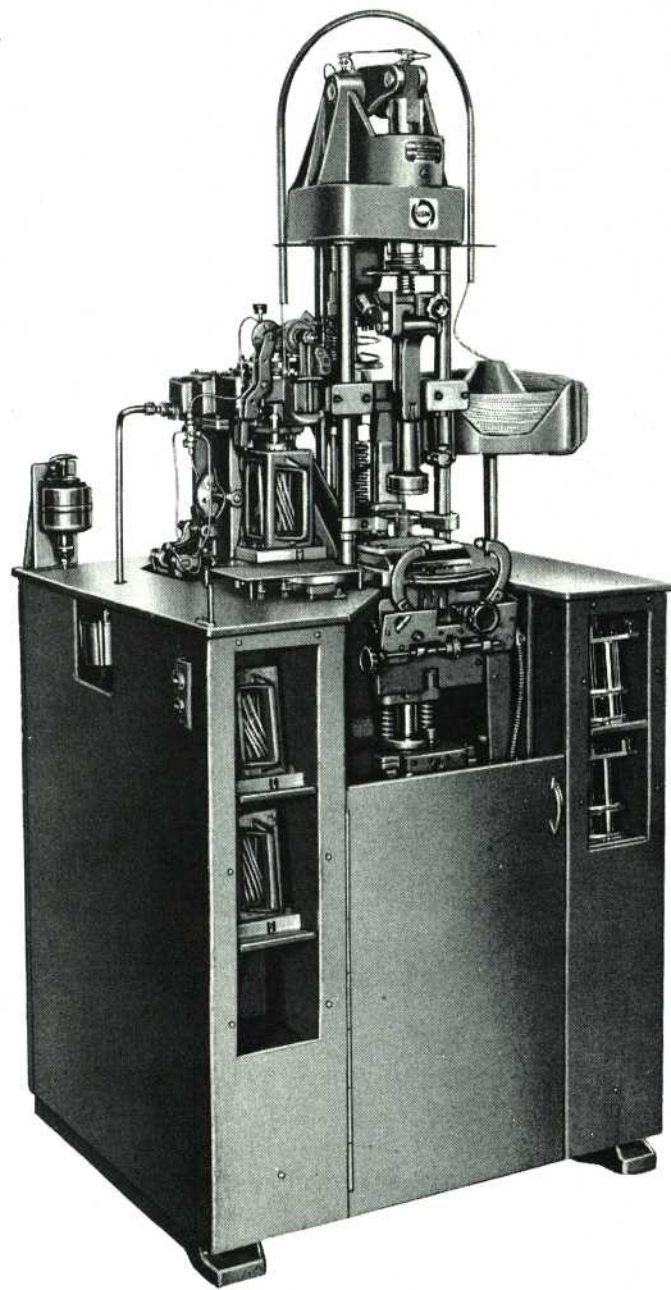
Dia. No. 50



Dia. No. 51



Dia. No. 52



Dia. No. 53

BROCHER SUR FORME ET GRAVURER

1. But de l'opération:
 - donner à la semelle la largeur requise pour la couture de la semelle;
 - donner un bel encadrement à la chaussure.

2. Machine:
 - machine à brocher sur forme et gravurer:
"USMC Rough Rounding Machine - Model C" (URR-C). (dia. 54)

3. Outils et équipement:
 - couteau;
 - tournevis;
 - jeu de clefs.

4. Matière utilisée:
 - chaussure avec semelle affichée. (dia. 43)

5. Entretien de la machine:
 - huiler chaque jour aux endroits indiqués, et même plusieurs fois par jour;
 - tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine:

Aiguiser le couteau:	<ul style="list-style-type: none"> - au besoin; - conservez son angle de coupe; - changez-le dès qu'il devient trop court.
Ajuster le couteau:	<ul style="list-style-type: none"> - insérez-le dans la coulisse; - avancez-le pour que la pointe touche au cuivre; - serrez la vis.
Donner le débordant à la semelle:	<ul style="list-style-type: none"> - d'après la fiche; - d'après la coutume de la manufacture: ex. point "fudge" = extension moins large que pour le point apparent; - en poussant sur la genouillère.
Changer le sabot-alimenteur ou le cuivre du sabot-alimenteur:	<ul style="list-style-type: none"> - au besoin.

/...

BROCHER SUR FORME ET GRAVURER (suite)7. Opération:

Position de la chaussure:

- semelle vers la machine;
- talon à gauche.

Insérer dans la machine le bord de la semelle et de la trépointe:

- reculez le pied de pression en pesant sur la pédale;
- n'insérez pas le guide entre la trépointe et la semelle;
- appuyez le guide au fond de la trépointe.

Découper la semelle: (dia. 55)

- commencez au bout de la trépointe;
- contournez le bout de la chaussure;
- continuez jusqu'à l'autre bout de la trépointe.

Donner plus ou moins d'extension (ou débordant) à la saillie extérieure:

- selon l'indication sur fiche;
- en baissant ou relevant le bloc d'appui.

Gravurer:

- insérez dans la machine un bloc avec couteau;
- ajustez le couteau d'après la gravure requise en largeur et en profondeur.

Vérifier: (dia. 56)

- si l'extension de la semelle est bien celle requise par la fiche;
- si la gravure est de bonne largeur et de bonne profondeur.

Attention spéciale:

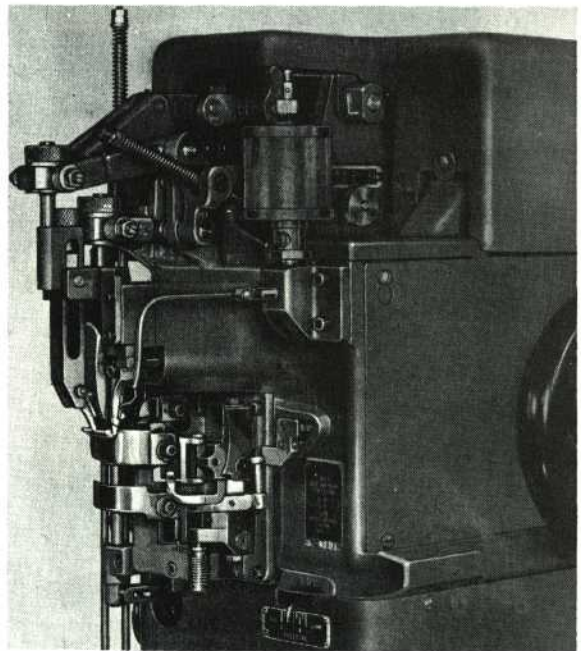
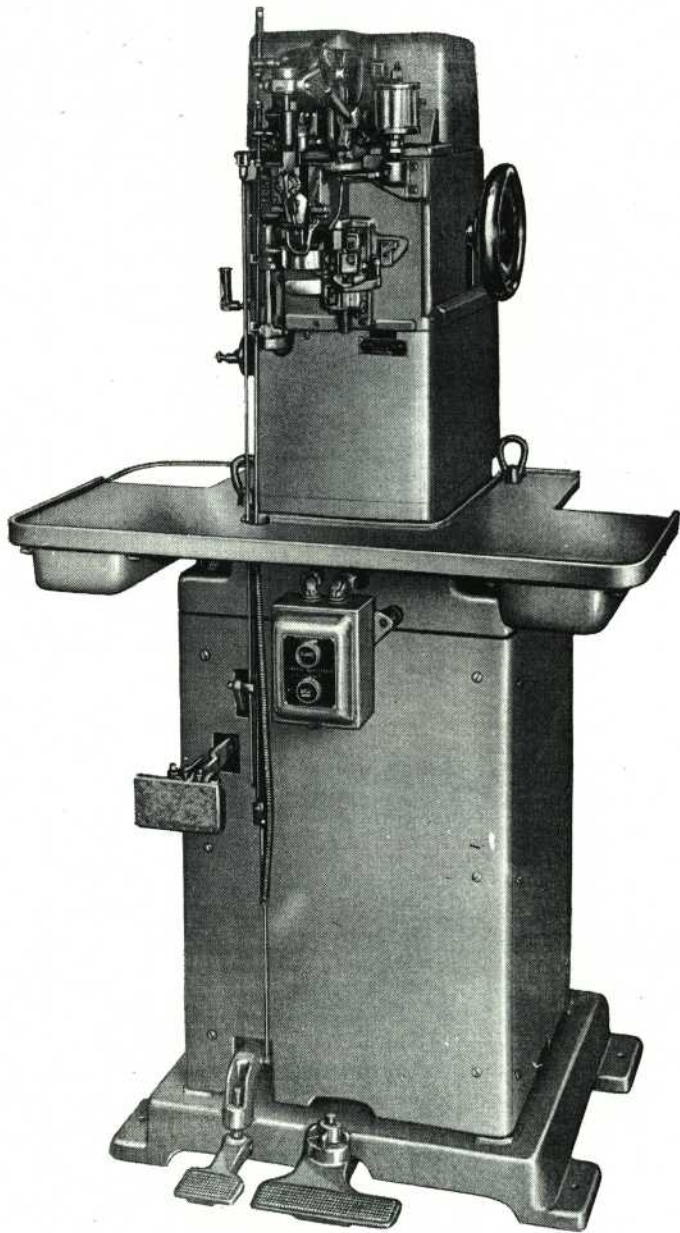
- si l'on fait une reprise, ne pas couper la gravure déjà commencée.

8. Sécurité:

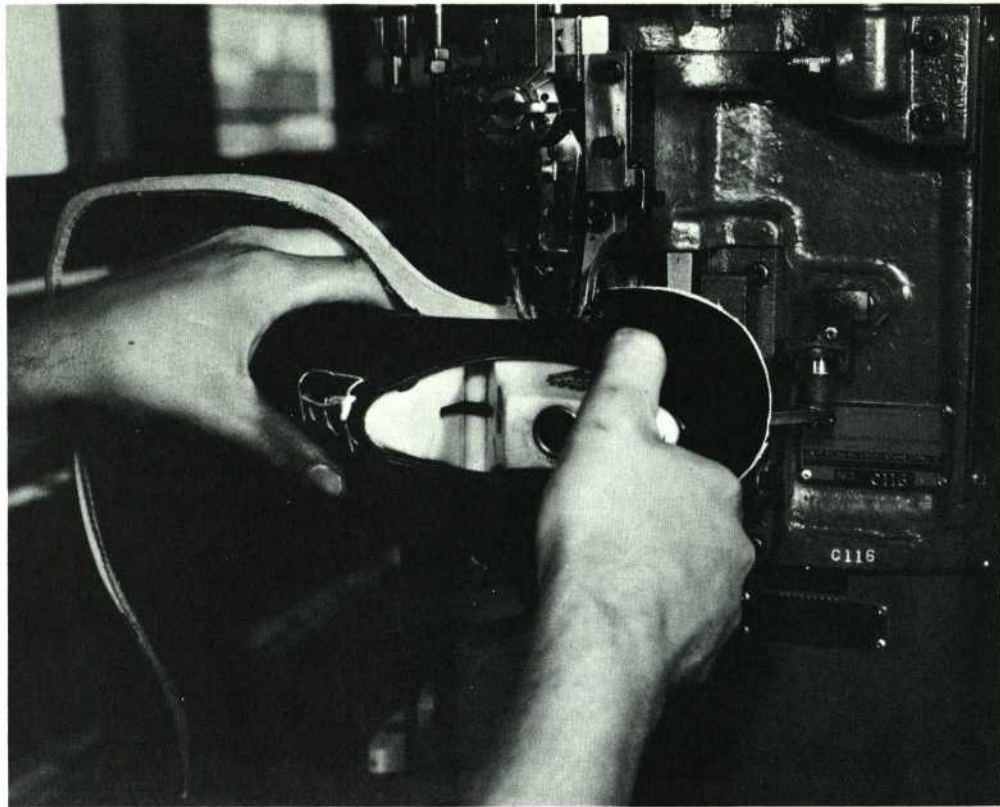
- ne pas mettre les doigts sur la semelle en contournant le bout.

9. Exercices particuliers:

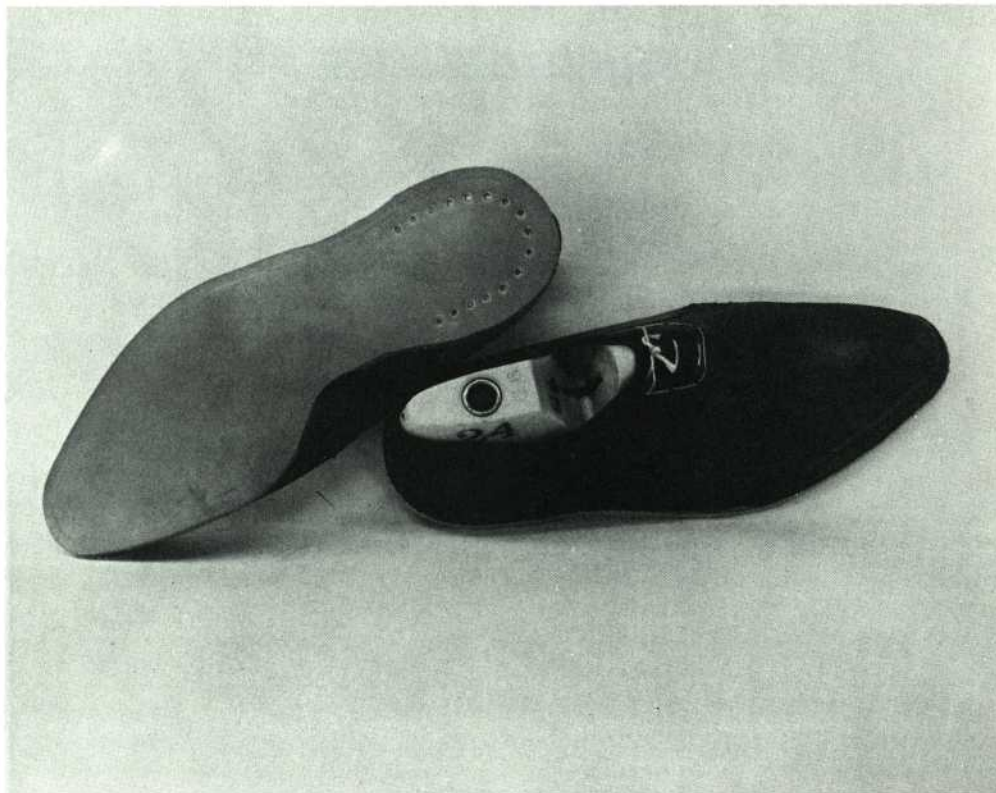
- ajuster le couteau pour brocher;
- prendre la chaussure pour bien contourner le bout;
- faire monter ou descendre le bloc d'appui;
- ajuster le couteau de la gravure;
- faire le contour, sans couteau.



Dia. No. 54



Dia. No. 55



Dia. No. 56

RELEVER LA GRAVURE

1. But de l'opération:
 - faire disparaître la couture sur la semelle.
2. Machine:
 - machine à relever la gravure:
"Channel Opening Machine".
3. Matière utilisée:
 - chaussure avec semelle gravurée.
4. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine propre.
5. Préparation de la machine:
 - ajuster le guide selon la largeur de la gravure.

6. Opération:

Position de la chaussure:

- semelle vers le haut;
- bout à droite.

Relever le coin de la gravure:

- avec les doigts;
- la gravure doit être humide: si elle est sèche, elle peut se briser.

Insérer le coin de la gravure sous le rouleau.

Relever la gravure:

- en suivant le contour de la semelle.

Vérifier:

- si la gravure est relevée jusqu'au fond.

COUDRE LA SEMELLE

1. But de l'opération:
 - rattacher de façon définitive la semelle à la chaussure.

2. Machines:
 - machine à coudre la semelle:
"Goodyear Outsole Rapid Lockstich Machine - Model O", USMC -
(ORL-O); (dia. 57)
 - autres machines: voir note * .

3. Outils:
 - aiguilles et alênes de différentes grosseurs;
 - couteau pour couper les fils.

4. Matières utilisées:
 - chaussure avec semelle brochée ou gravurée;
 - fil du dessus , ou de la machine:
 - . fil spécial "braided" (natté) ;
 - . fil variant de 5 à 12 brins, suivant le style de la chaussure:
ex.: fil 7 pour chaussure d'enfant;
fil 12 pour chaussure de ski ou de travail;
 - fil de la navette:
 - . fil ordinaire "twisted" (roulé) ;
 - . fil variant suivant le style de la chaussure:
toujours un brin de moins que le fil de la machine,
ex.: fil 7 brins pour dessus, et 6 pour la navette,
motif: pour que le fil de la navette pénètre dans la semelle
et que le barrage se fasse en dedans de la semelle;
 - brai et gomme pour le fil de la navette.

5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine propre.

COUDRE LA SEMELLE (suite)6. Préparation de la machine:

Faire chauffer le brai:	- environ vingt minutes; - ne cousez pas tant que le fil ne se tire pas facilement.
Enfiler la machine:	- fil de la machine; - fil de la navette.
Remplir la navette:	- placez-la dans sa case.
Ajuster la longueur du point:	- d'après la fiche; - à l'aide de la manette à droite de la machine.
Ajuster l'aiguille:	- pour que le fil arrive juste au milieu du chas de l'aiguille lorsqu'elle est au plus bas.
Aiguiser l'alêne .	
Ajuster l'alêne:	- en ligne avec l'aiguille; - le bout de l'alêne à environ 1/8" du bout de l'aiguille.
Ajuster la tension du fil:	- de façon que le noeud se fasse dans la semelle, à environ 1/3 de son épaisseur.

7. Opération:

Position de la chaussure:	- semelle vers le haut; - bout de la chaussure à droite; - la trépointe appuyée sur la table de la machine.
Commencer la couture:	- au bout de la trépointe; - le premier point doit être caché par le talon; - cousez au fond, dans les deux cambrures; - cousez avec la garde, d'une saillie à l'autre.

/...

COUDRE LA SEMELLE (suite)7. Opération (suite) :

Suivre le contour:

- ne forcez pas la machine;
- n'essayez pas de la faire coudre plus vite ou moins vite.

Vérifier: (dia. 58)

- si la couture est uniforme;
- si la couture est droite;
- si des points sont manqués;
- si le noeud se fait bien à l'intérieur de la semelle.

Attention spéciale:

- ne pas insérer la table de la machine entre la trépointe et la semelle;
- tenir les bouts des fils près de la chaussure pour qu'ils ne se mêlent pas dans la bobine.

8. Sécurité:

- danger de se brûler sur la bobine;
- danger de se piquer le doigt avec l'aiguille;
- danger de se couper avec le couteau à main, en défaisant une couture manquée.

Note: Enlever le courant avant de changer l'aiguille.

9. Coudre la semelle
"point caché" :

- même processus que pour le "point naturel" sauf que, dans la saillie, le point est caché dans une entaille faite par un couteau ajouté à la machine.

10. Exercices particuliers:

- enfiler la machine;
- changer l'aiguille ou l'alêne;
- pratiquer sur semelle libre, sans fil.

* Autres machines:

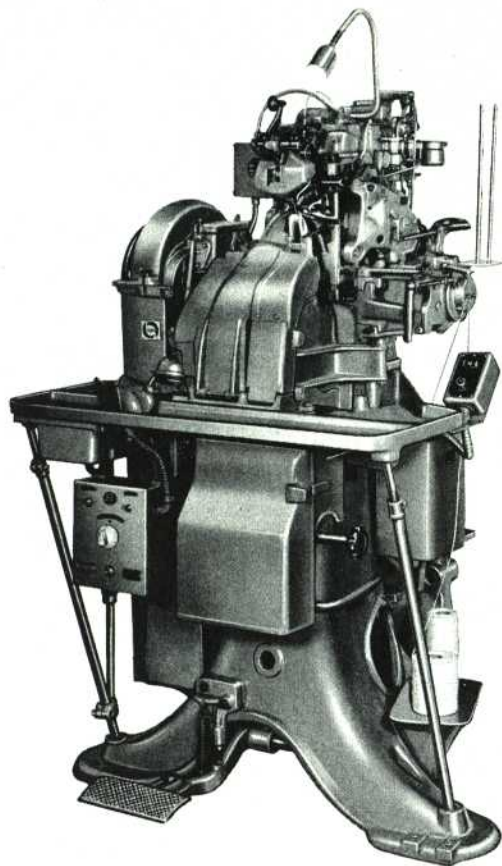
- USM High Speed Stitching Machine - Model A (BHSS-A) ; (dia. 59)
- Goodyear Outsole Stitching Machine - Model A, USMC (OSA-A). (dia. 60)



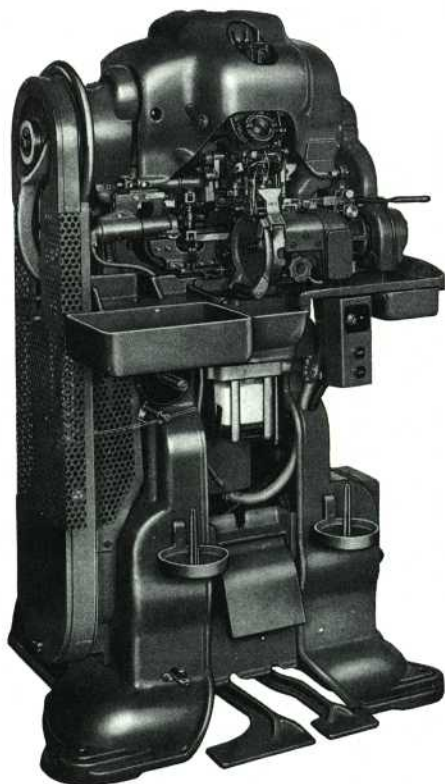
Dia. No. 57



Dia. No. 58



Dia. No. 59



Dia. No. 60

ECRASER LES POINTS

1. But de l'opération:
 - mieux rabattre la gravure.

2. Machine:
 - machine à écraser les points:
"Stitch Rubbing Down Machine".

3. Matière utilisée:
 - chaussure avec semelle cousue, à gravure ouverte.

4. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine propre.

5. Préparation de la machine:

Ajuster le guide:	<ul style="list-style-type: none"> - selon la largeur de la gravure; - en vous servant de la vis à droite de la roulette.
-------------------	---

6. Opération:

Position de la chaussure:	<ul style="list-style-type: none"> - la semelle vers le haut; - le talon à gauche.
Appuyer le bord de la semelle sur le guide:	<ul style="list-style-type: none"> - au commencement de la couture.
Ecraser la couture de la semelle:	<ul style="list-style-type: none"> - en la pressant assez fortement sur la roulette.
Contourner la chaussure:	<ul style="list-style-type: none"> - jusqu'à la fin de la couture.
Vérifier:	<ul style="list-style-type: none"> - si les points ont été usés par la roulette.
Attention spéciale:	<ul style="list-style-type: none"> - ne pas briser la gravure avec la roulette.

ENCOLLER LA GRAVURE

1. But de l'opération:
 - tenir la gravure bien fermée.

2. Machine:
 - machine à encoller la gravure.

3. Outils et équipement:
 - brosse semblable à une brosse à dents;
 - colle à gravure.

4. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir propres le rouleau-balai et le distributeur de colle.

5. Préparation des outils:
 - tenir la brosse dans un diluant pour l'empêcher de durcir.

6. Opération:

Encoller à la main:	<ul style="list-style-type: none">- avec la brosse;- une mince couche de colle dans la gravure de la semelle;- laissez sécher une vingtaine de minutes.
Encoller à la machine:	<ul style="list-style-type: none">- un balai-rouleau applique la colle dans la gravure.
Vérifier:	<ul style="list-style-type: none">- s'il y a de la colle dans tout l'intérieur de la gravure.
Attention spéciale:	<ul style="list-style-type: none">- ne pas mettre de colle sur la semelle pour ne pas la tacher.

7. Sécurité:

	<ul style="list-style-type: none">- la colle est très inflammable: la conserver dans un récipient spécial;- ne pas employer d'outil métallique;- ne pas fumer.
--	--

RABATTRE LA GRAVURE1. But de l'opération:

- cacher la couture;
- faire une semelle bien lisse.

2. Machine:

- machine à rabattre la gravure.

3. Opération:

Appuyer la gravure sur la roulette de la machine.

Rabattre la gravure d'un côté du talon à l'autre:

Vérifier:

Attention spéciale:

- en suivant le contour.

- si la gravure est bien étendue et bien lisse.

- ne pas briser la gravure en la rabattant.

4. Sécurité:

- ne pas porter de vêtements amples, à cause de la roue au bout de l'axe.

MARQUER LES POINTS
(Points apparents)

Note: Cette opération se fait lorsque le point est naturel ou apparent.

1. But de l'opération:
 - faire ressortir la couture à points apparents.

2. Machine:
 - machine à marquer les points:
"Goodyear Stitch Separating Machine - Model B, USMC -
(GSS-B). (dia. 61)

3. Outils:
 - tournevis;
 - outil pour marquer les points à la main;
 - jeu de clefs.

4. Matière utilisée:
 - chaussure avec semelle cousue à points apparents.

5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine:

Aiguiser le marqueur de points:	- avec du papier verré.
Ajuster le guide du marqueur:	- suivant la largeur de la trépointe.
Ajuster la pression de la roulette d'appui:	- suivant l'épaisseur de la semelle; - en utilisant le boulon en dessous de la table de la machine.
Ajuster la distance:	- selon la longueur du point; - à l'aide de la manette sur le côté droit de la machine.

MARQUER LES POINTS (suite)
(Points apparents)

7. Opération:

Position de la chaussure:

- semelle vers le bas;
- le bout à droite de l'opérateur.

Placer la chaussure sur la table tournante:

- en pressant sur la pédale;
- la chaussure bien appuyée sur les guides.

Contourner la chaussure:

- d'une saillie à l'autre.

Vérifier: (dia. 62)

- si les marques sont assez ou trop profondes.



Dia. No. 61



Dia. No. 62

IMPRIMER LA ROULETTE
(Points cachés)

1. But de l'opération:
 - donner une plus belle apparence à la trépointe.

2. Machine:
 - machine à imprimer la roulette:
"Goodyear Welt Indenting Machine - Model C, USMC (GWI-C). (dia. 63)

3. Equipement:
 - assortiment de roulettes dentelées.

4. Matière utilisée:
 - chaussure avec trépointe cousue à points cachés.

5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine:

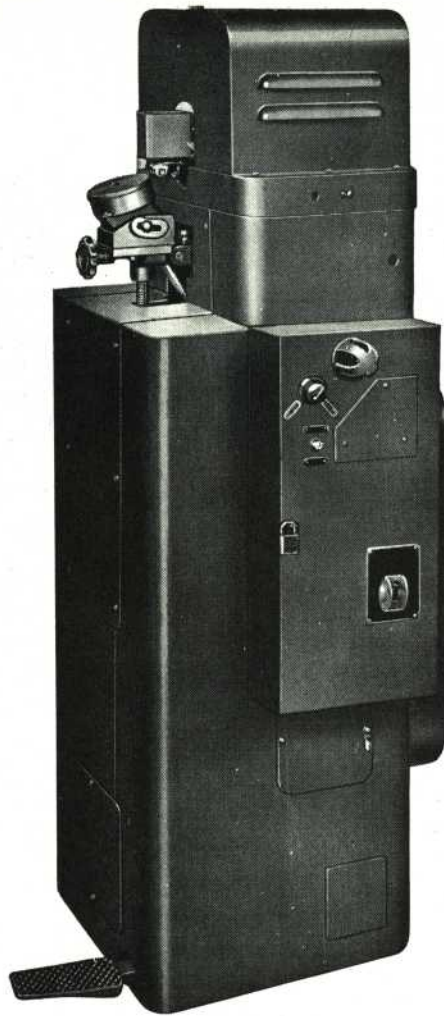
Choisir la roulette dentelée:	- d'après la fiche.
Placer la roulette sur l'arbre de couche et mettre la garde:	- vissez la roulette en place.
Ajuster la pression de la roulette d'appui:	- suivant l'épaisseur de la semelle; - à l'aide du boulon en dessous de la table de la machine.
Faire chauffer la roulette.	

/...

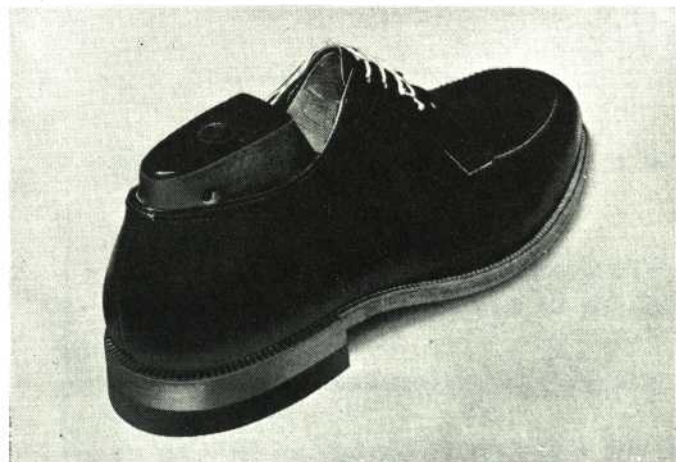
IMPRIMER LA ROULETTE (suite)
(Points cachés)

7. Opération:

- | | |
|---------------------------------------|--|
| Position de la chaussure: | - semelle vers le bas;
- bout de la chaussure à droite. |
| Insérer la chaussure dans la machine: | - pesez sur la pédale de gauche;
- appuyez la semelle sur la table et la tige sur la garde. |
| Contourner la chaussure: | - commencez à la saillie;
- contournez d'une saillie à l'autre. |
| Donner de la pression: | - en pesant sur la pédale de droite. |
| Vérifier: (dia. 64) | - si les marques sont bien égales et bien distinctes sur la trépointe. |
| Attention spéciale: | - si la roulette est trop chaude, elle brûlera la trépointe;
- ne pas égratigner la tige. |



Dia. No. 63



Dia. No. 64

RABATTRE ET LISSER LA SEMELLE1. But de l'opération:

- écraser la couture;
- donner à la semelle le même galbe que la forme.

2. Machine:

- machine à rabattre et lisser la semelle:
"United Automatic Levelling Machine - Model A", USMC (UAL-A) -
(dia. 65)

3. Outils:

- marteau;
- pivots de différentes grosseurs correspondant aux formes.

4. Matière utilisée:

- chaussure avec semelle posée: cousue ou soudée.

5. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine:

Ajuster les pentes des rouleaux: | - à l'aide des leviers indicateurs.

Placer sur la machine les pivots: | - correspondant à la forme.

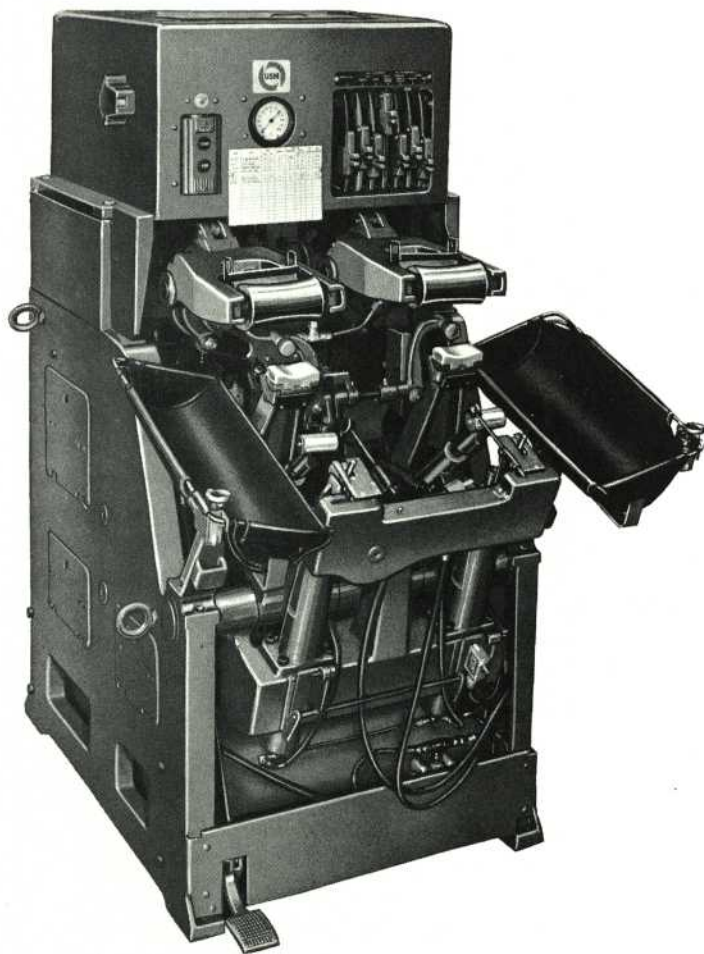
7. Opération:

Choisir les chaussures: | - par paires exactes: longueur et largeur.

Placer les chaussures dans la machine: | - une paire "exacte" à la fois;
| - les deux grandes cambrures à l'intérieur;
| - bout de la chaussure vers la machine.

Barrer les chaussures en place: | - en plaçant la chaussure sur le bloc de caoutchouc;
| - en pesant en même temps sur les deux boutons, de chaque côté de la machine.

Note: La machine fait le travail automatiquement et rejette les chaussures dans le panier.



Dia. No. 65

FRAISER LE DEBORDANT DE L'EMBOITAGE1. But de l'opération:

- enlever le surplus de la semelle autour de l'emboîtement;
- faciliter la pose du talon.

2. Machine:

- machine à fraiser le siège du talon:
USMC Heel Seat Rough Rounding Machine - Model D (UHRR-D). (dia. 66)

3. Outils et équipement:

- série de fraises;
- série de gardes intérieures et extérieures;
- tournevis.

4. Matière utilisée:

chaussure avec siège de talon cloué.

5. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine:

Choisir la fraise:

- d'après l'épaisseur de la semelle.

Aiguiser la fraise:

- en conservant l'angle de coupe.

Remettre la fraise sur
l'arbre de couche:

- de façon qu'elle ne touche pas aux
dents de la garde de pression.

Placer les gardes de la fraise
et les visser:

- en même temps que le couteau.

/...

FRAISER LE DEBORDANT DE L'EMBOITAGE (suite)7. Opération:

Position de la chaussure:

- semelle vers la machine;
- bout de la chaussure dans la main droite.

Appuyer l'intérieur de la semelle sur la garde:

- au bout de la trépointe.

Fraisier la rallonge (débordant):

- en appuyant bien le contrefort sur la garde;
- en partant du bout de la trépointe et en contournant le talon.

Vérifier: (dia. 67)

- si le débordant est suffisant pour la pose du talon.

Attention spéciale:

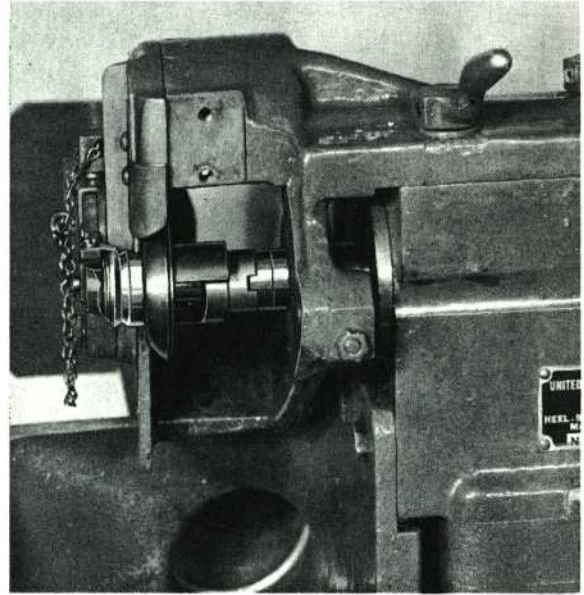
- en contournant le talon, tenez solidement la chaussure de la main gauche, dans la partie du contrefort. C'est la main gauche qui aide à contourner.

8. Sécurité:

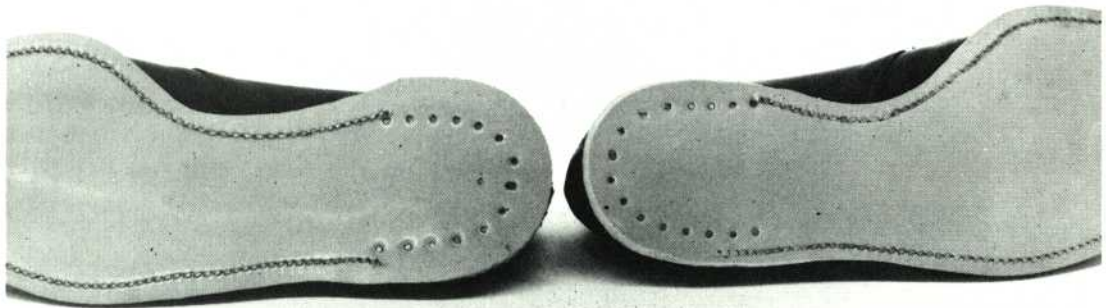
- danger de se blesser sur la fraise;
- ne pas tenir la chaussure trop près de la saillie, mais par le bout uniquement.

9. Exercices particuliers:

- bien tenir la chaussure;
- contourner, surtout le talon;
- donner la bonne pression.



Dia. No. 66



Dia. No. 67

ASSORTIR LES BASES ET LES BONBOUTS1. Matières utilisées:

- bases de talons;
- bonbouts;
- fiches de travail.

2. Opération:

Assortir les bases:

- d'après les pointures indiquées sur la fiche de travail.

Placer les bases dans la boîte:

- par ordre de pointures;
- les plus grandes bases les premières.

Assortir les bonbouts:

- correspondant aux bases;
- d'après la fiche de travail.

Placer dans la même boîte que les bases.

Attention spéciale:

- assortir les bonnes pointures et les quantités exactes.

Note: Cette opération se fait souvent au brochage.

VERRER L'EMBOITAGE,
LA BASE DU TALON, LE BONBOUT

1. But de l'opération:
 - permettre à la colle de pénétrer et de mieux faire adhérer les parties encollées.

2. Machine:
 - machine à carder la tige:
"Upper Roughing Machine - Model 352", MSMC. (dia. 68)

3. Outils et équipement:
 - papier verré plus ou moins rugueux:
ex. Nos 36, 40: le no 40 indique un papier plus doux.

4. Matière utilisée:
 - chaussure avec semelle posée, emboîtement cloué.

5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine:
 - changer le papier verré lorsqu'il est usé.

/...

VERRER L'EMBOITAGE,
LA BASE DU TALON, LE BONBOUT (suite)

7. Opération:

Position de la chaussure:

- semelle vers la machine;
- bout à droite.

Verrer l'emboîtement (siège du talon):

- en appuyant légèrement sur la roue de papier verré;
- du commencement de la couture de la semelle jusqu'à l'arrière du talon.

Verrer l'intérieur de la base du talon:

- en appuyant légèrement sur le papier verré;
- en donnant un mouvement de rotation;
- en prenant soin de ne pas faire disparaître le contour de la base du talon.

Verrer l'intérieur du talon:

- procédez comme pour la base.

Vérifier: (dia. 69)

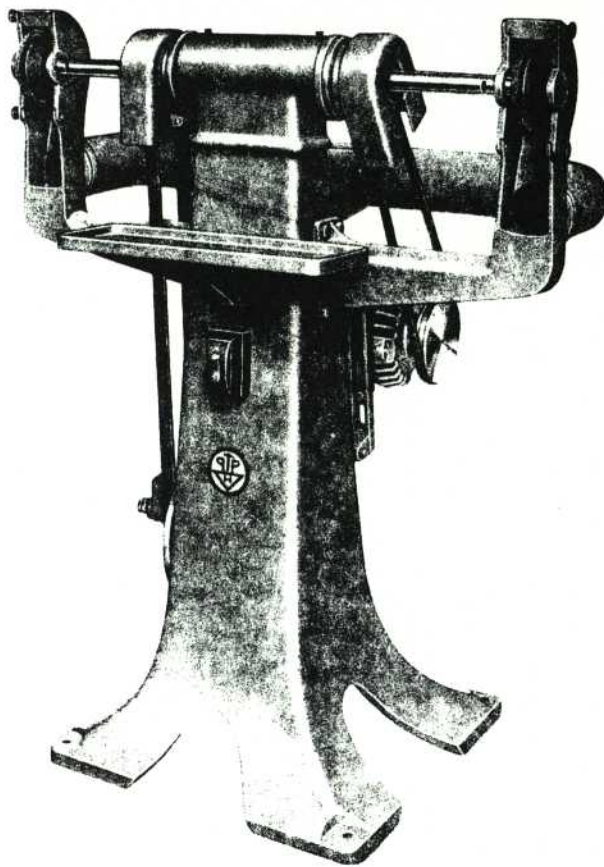
- si l'on a verré, de façon uniforme, tout l'emboîtement de la semelle, tout l'intérieur de la base ou du talon.

8. Sécurité:

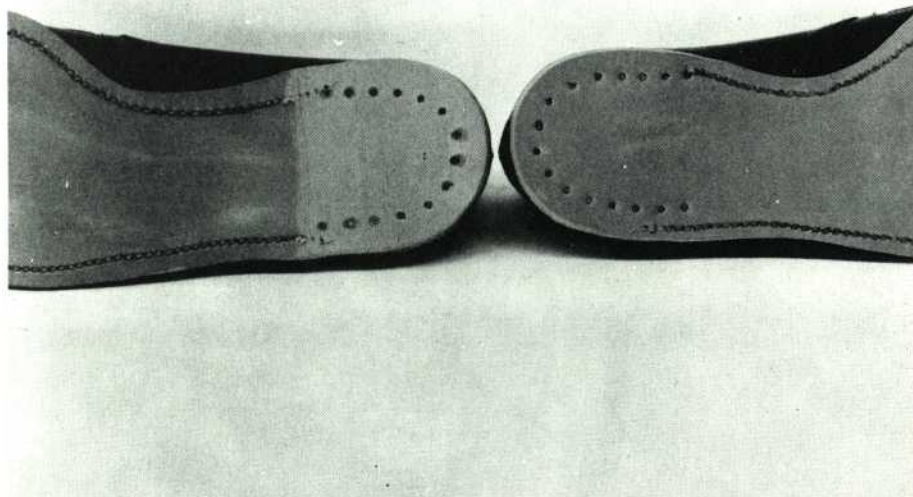
- danger de se blesser sur le papier verré.

9. Exercice particulier:

- contourner le talon ou la base, de façon à verrer également toute la surface.



Dia. No. 68



Dia. No. 69

ENCOLLER L'EMBOITAGE,
LA BASE DU TALON, LE BONBOUT

1. But de l'opération:
 - poser de la colle pour réunir l'emboîtement, la base du talon et le bonbout.

2. Outils et équipement:
 - brosse;
 - récipient pour colle.

3. Matières utilisées:
 - chaussure avec emboîtement verré;
 - colle spéciale.

4. Opération:

Encoller l'emboîtement:	<ul style="list-style-type: none">- sur toute son étendue;- n'encollez pas la tige.
Encoller la base et le bonbout:	<ul style="list-style-type: none">- sur le côté verré.

5. Sécurité:

<ul style="list-style-type: none">- la colle est très inflammable:	<ul style="list-style-type: none">ne pas fumer.
--	---

CRAMPONNER LA BASE DU TALON
ET LE BONBOUT

1. But de l'opération:

- remettre au talonneur un talon complet;
- épargner du temps en éliminant l'encollage et le collage du bonbout.

2. Machine:

- cramponneuse:
ajustement sur "Staple Fastening Machine - Model E", USMC (SF-E)
(dia. 38)

3. Outils:

- clefs pour dépannage.

4. Matières utilisées:

- bases et bonbouts;
- broche rectangulaire: .022 x .045.

5. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine:

Ajuster la longueur du
crampon:

- d'après l'épaisseur du bonbout et de la base;
- la broche doit river en dessous de la base.

Aiguiser le couteau:

- en conservant son biseau.

Vérifier le chasse-crampe:

- s'il appuie bien sur le crampon;
- s'il est bien droit.

CRAMPONNER LA BASE DU TALON
ET LE BONBOUT (suite)

7. Opération:

Ajuster le bonbout sur la base:

- le devant du bonbout et de la base bien égaux;
- le bonbout bien centré sur la base;
- le côté concave de la base appuyé sur l'enclume, à l'endroit exact où l'on veut cramponner.

Cramponner:

- en pressant sur la pédale.

Replacer les talons dans la boîte:

- dans le même ordre.

8. Sécurité:

- danger de se planter des crampons dans les doigts.

9. Dépannage:

- si la machine se bloque, dépanner à l'aide de la clef.

Note: Cette opération se fait souvent au brochage.

POSER LE TALON DE CUIR,
A CLOUS CACHES

1. But de l'opération:
 - fixer le talon à la chaussure.

2. Machines:
 - machine à talonner:
"Lightening Heeling Machine";
 - autre machine : voir note *.

3. Outils et équipement:
 - clous assortis;
 - clous biseautés pour base de talon;
 - pinceau et colle;
 - poinçon;
 - marteau;
 - tournevis;
 - jeu de clefs;
 - arrache-pointe.

4. Matières utilisées:
 - chaussure avec emboîtement verré;
 - talons en cuir ou en fibre de différentes grandeurs et hauteurs.

5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine:

Insérer la plaque à clous:	- pour le talon de cuir.
Mettre les clous dans le chargeur:	- d'après l'épaisseur du talon.
Mettre le guide à clous sur le chargeur:	- guide correspondant aux perforations dans le talon.

POSER LE TALON DE CUIR,
A CLOUS CACHES (suite)

6. Préparation de la machine (suite):

Ajuster la hauteur du pivot,
au besoin:

- pour que le talon, une fois monté,
s'appuie sur la plaque à clous.

Ajuster le coussin du bout:

- pour que la chaussure soit au niveau.

Ajuster la hauteur de la tête
de la machine:

- pour que les clous s'enfoncent à la
hauteur désirée;
- en vissant ou dévissant les boulons qui
retiennent la tête de la machine.

7. Opération:

Position de la chaussure:
(dia. 70)

- glissez la base du talon dans les pinces,
en dessous de la plaque à clous.

Alimenter la plaque à clous:

- avec le chargeur.

Replacer le chargeur:

- dans sa position première.

Placer la chaussure sur
le pivot:

- le bout appuyé sur le coussin;
- le contrefort appuyé sur le guide
arrière.

Pousser le talon de la
chaussure sous la base
du talon:

- pressez-le en pesant sur la pédale.

Talonner:

- en pesant sur la manette de droite.

Retirer légèrement le pivot
de la machine:

- vers vous;
- encollez le talon que vous venez
de clouer.

Poser le bonbout dans les
pinces:

- repoussez le talon de la chaussure
sous le bonbout.

Presser le bonbout sur le
talon:

- en appuyant sur la plaque à clous;
- au moyen de la pédale.

POSER LE TALON DE CUIR,
A CLOUS CACHES (suite)

7. Opération (suite):

Attention spéciale:

- les clous de la base du talon doivent pénétrer dans le bonbout sans le traverser;
- l'emboîtement, la base du talon et le bonbout doivent être bien centrés.

8. Sécurité:

- maintenez la garde en mica sur la tête de la machine, pour que les clous ne viennent pas blesser l'opérateur.

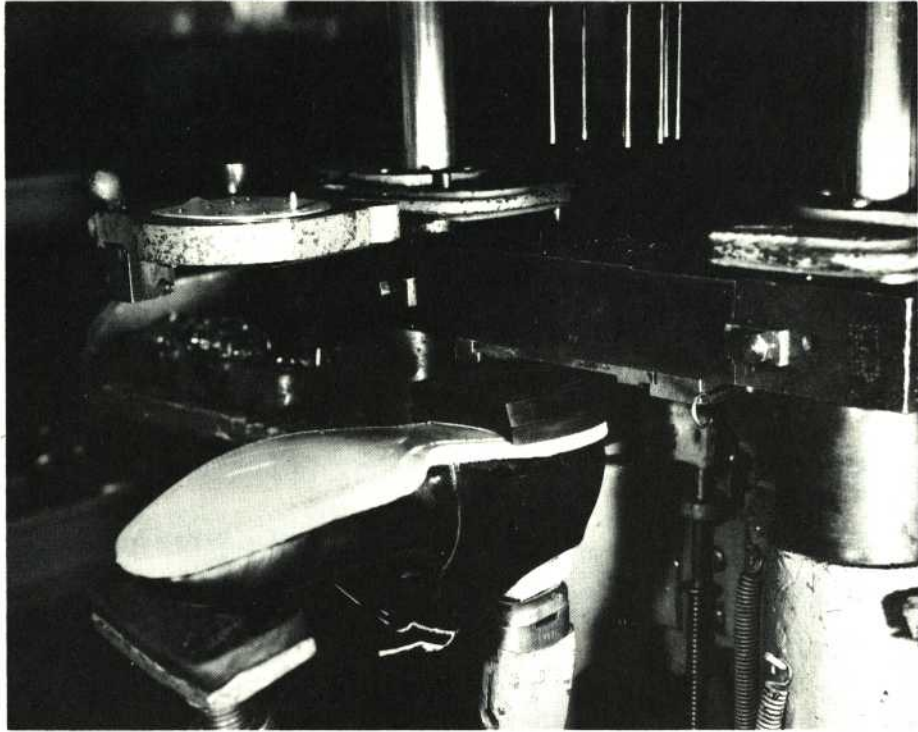
9. Exercices particuliers:

- bien centrer la chaussure, la base et le bonbout;
- changer le chasse-clou;
- débloquer la plaque à clous.

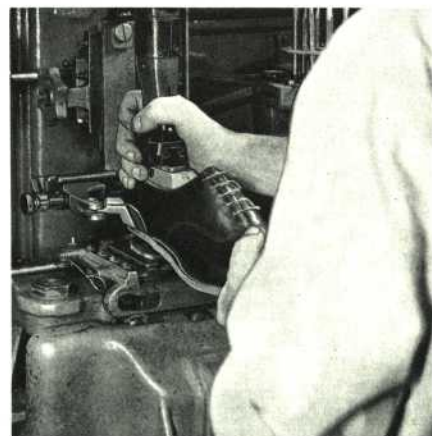
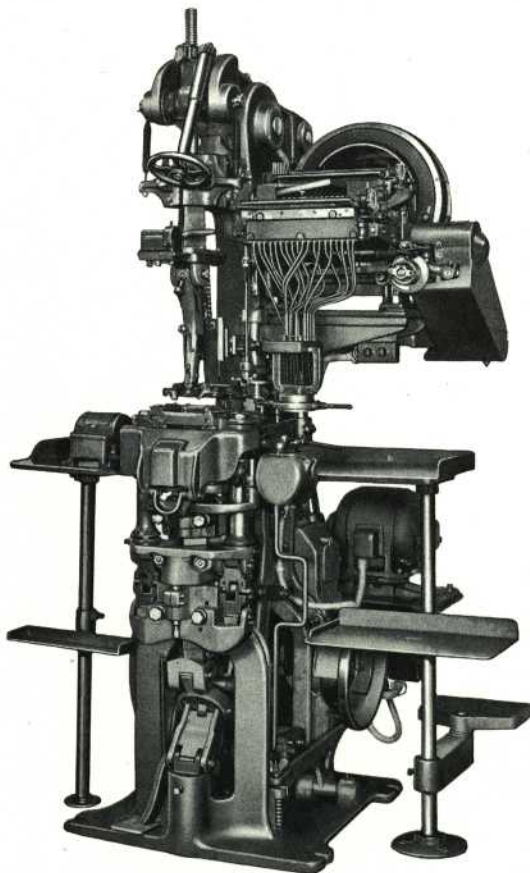
Note: Par "talon de cuir", on entend également le talon en fibre ou en plastique.

*
-----Autre machine:

- McKay Automatic Heel Loading and Attaching Machine - Model B -
USMC (HLA-B). (dia. 71)



Dia. No. 70



Dia. No. 71

POSER LE TALON DE CUIR
A CLOUS DECOUVERTS

Procéder comme pour l'opération précédente, sauf ce qui suit:

- le bonbout est cloué en même temps que la base du talon;
- le clou doit entrer à l'égalité du cuir;
- on peut utiliser le clou à talon, avec ou sans tête.

* * *

POSER LE TALON DE CAOUTCHOUC
SUR BASE

A/ Talon de caoutchouc, sur base
- en deux opérations -

Procéder de la même façon que pour le talon de cuir,
sauf ce qui suit:

- 1 - Servez-vous d'un talon en caoutchouc
au lieu d'un bonbout en cuir.
- 2 - Insérez dans la machine:
 - . la plaque à clous, les chasse-clous,
le guide-changeur, pour le talon de
caoutchouc;
 - . la plaque correspondant au talon qu'on
veut poser.
- 3 - La tête du clou doit pénétrer dans le talon
de caoutchouc jusqu'à égalité de la rondelle.

B/ Talon de caoutchouc déjà fixé à la base
- en une seule opération -

On peut poser un talon de caoutchouc déjà fixé à la base,
en procédant de la façon indiquée aux paragraphes 2 et 3
ci-dessus.

* * *

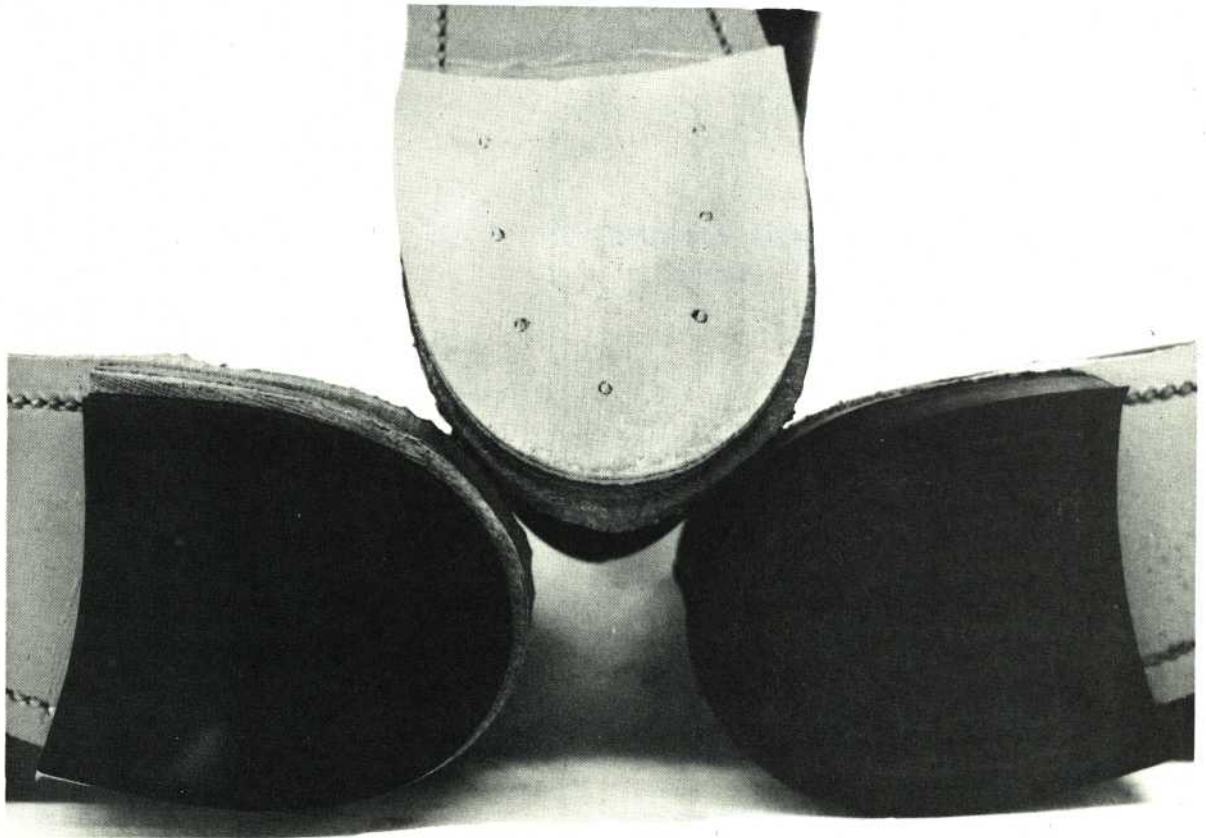
POSER LE TALON DE CAOUTCHOUC
SANS BASE

- Procéder de la même façon que pour l'opération précédente.

- La tête du clou doit pénétrer dans le talon de caoutchouc jusqu'à égalité de la rondelle.

(dia. 72)

* * *



Dia. No. 72

POSER LE TALON A LA MAIN1. Outils et équipement:

- pinceau et colle;
- marteau;
- clous;
- poinçon;
- pivot.

2. Opération:

Choisir le talon:

- hauteur et grandeur varient selon la forme.

Verrer le talon de la semelle et l'intérieur du talon:

- . demi-talon avec base en caoutchouc:
- . bonbout en caoutchouc, sur base de cuir:

- verrez l'extérieur de la base et l'intérieur du talon;
- verrez l'intérieur du bonbout de caoutchouc et la base de cuir.

Encoller les parties verrées:

- laissez sécher complètement.

Placer la chaussure sur le pivot.

Ajuster et coller le talon:

- sur la base ou sur le talon de la semelle, selon le cas.

Clouer le talon:

- à l'aide du marteau;
- jusqu'à égalité du talon.

Enfoncer les clous:

- jusqu'à la rondelle;
- à l'aide du poinçon;
- le poinçon tenu verticalement sur la tête des clous.

Attention spéciale:

- employez un clou avec tête pour le talon de caoutchouc.

AJUSTER L'EMBOITAGE et POSER LE TALON
PAR L'INTERIEUR

1. But de l'opération:
 - fixer à la chaussure un talon complètement fini.
2. Machines:
 - machine à clouer le talon par l'intérieur:
"Inside Nailing Machine"
"USMC Wood Heel Nailing Machine - Model C (WHC-C) - (dia. 73)
 - autres machines: voir note *.
3. Outils:
 - marteau;
 - tournevis;
 - jeu de clefs.
4. Matières utilisées:
 - chaussure avec semelle soudée;
 - clous de différents modèles et de longueurs variées.
5. Entretien de la machine:
 - huiler aux endroits indiqués;
 - tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine:

Choisir le talon:

- correspondant à la forme.

Découper l'emboîtement du talon, s'il y a lieu:

- mettez la chaussure sur le pivot;
- placez le talon à égalité de l'emboîtement;
- marquez le devant du talon sur la semelle;
- découpez en forme de biseau le contour de l'emboîtement-semelle;
- coupez à angle droit, en avant du talon, pour que le talon s'ajuste parfaitement à la chaussure;
- ne laissez aucune sinuosité.

Note: Certains procédés, comme le Unified Process, préajustent, au brochage, la semelle au talon.

AJUSTER L'EMBOITAGE et POSER LE TALON
PAR L'INTERIEUR (suite)

7. Opération:

Position de la chaussure:

- semelle vers le haut;
- intérieur de la chaussure sur le bloc à clous;
- bout de la chaussure vers vous.

Placer le talon sur la chaussure:

- bien centré;
- retenez en place, en même temps, le soulier et le talon.

Ajuster la hauteur du pied d'appui:

- selon la hauteur du talon;
- en vissant ou dévissant la roue d'ajustement.

Clouer:

- pesez sur la pédale.

Note: le pied d'appui donne la pression et enfonce les clous.

Attention spéciale:

- la partie de l'emboîtement doit être appuyée sur le bloc à clous;

Vérifier: (dia. 74)

- si le talon est bien centré;
- si le talon s'ajuste bien à l'emboîtement.

8. Sécurité:

- ne pas mettre les mains entre le talon et le pied d'appui.

9. Dépannage:

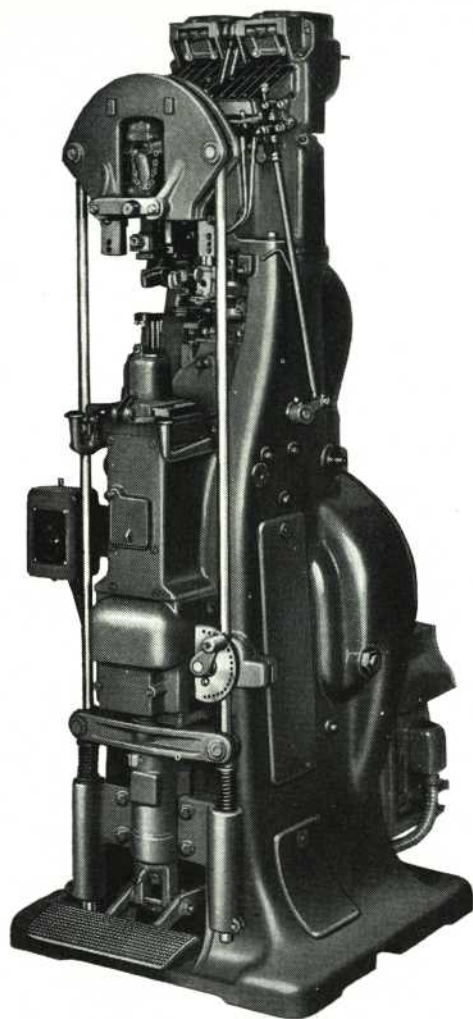
- enlever les clous de la machine lorsqu'elle se bloque;
- nettoyer les tubes s'il y a surcharge de clous.

10. Exercices particuliers:

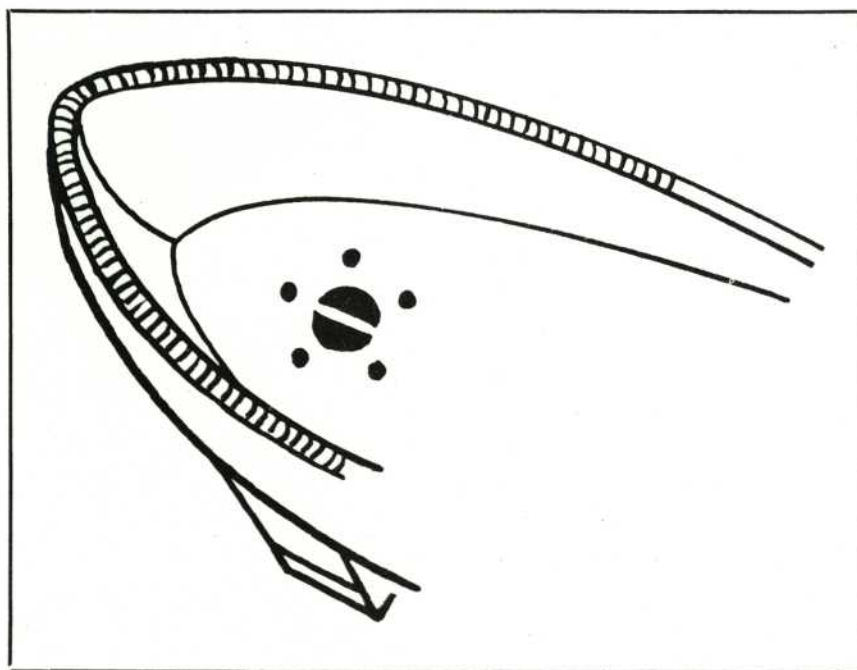
- bien centrer le talon;
- faire descendre le bloc, tout en gardant le talon centré.

*

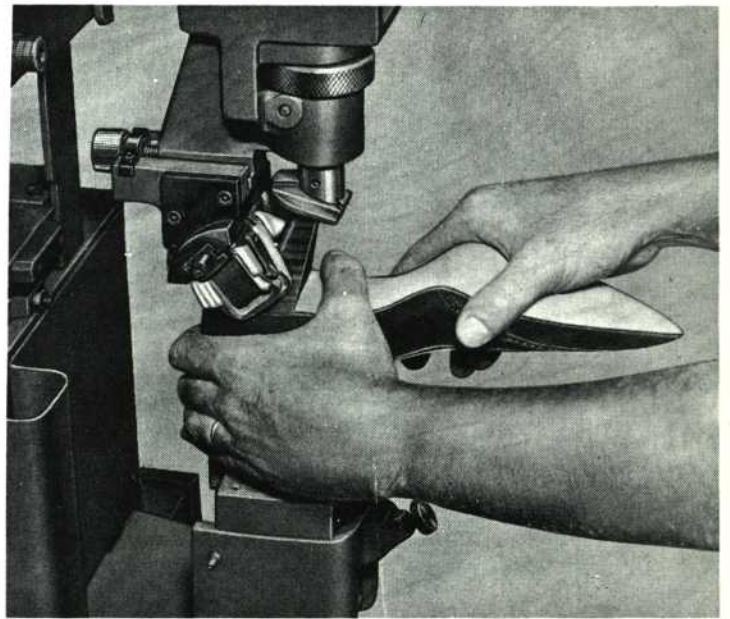
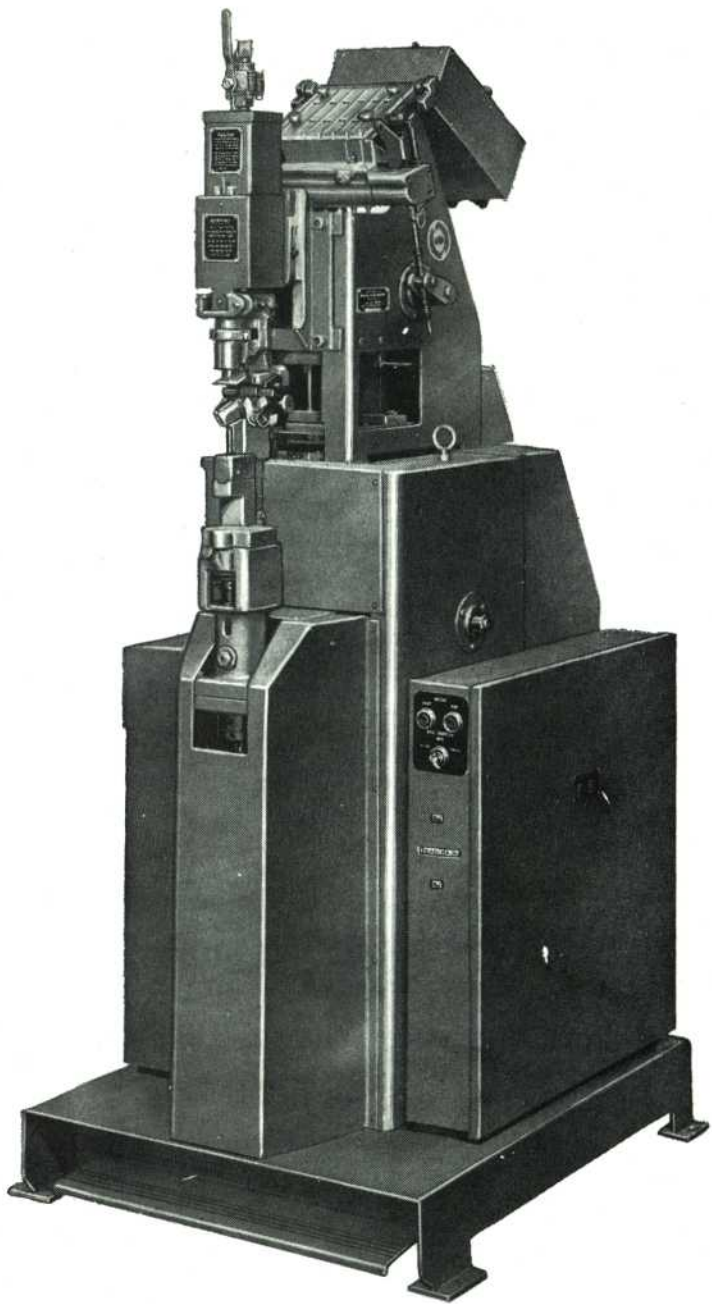
United Heel Nailing Machine - Model A, USMC - (UHN-A). (dia. 75)



Dia. No. 73



Dia. No. 74



Dia. No. 75

CHEVILLER LE TALON1. But de l'opération:

- fixer définitivement le bonbout au talon;
- donner une belle apparence au talon.

2. Machine :

- machine à cheviller les bonbouts:
"Universal Slugging Machine, USMC (US).- (dia. 76)

3. Outils et équipement:

- rouleaux de broches de formes variées;
- tournevis;
- jeu de clefs;
- pivots de différentes grosseurs.

4. Matière utilisée:

- chaussure avec talon et bonbout posés.

5. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine:

Poser le rouleau de broche sur la machine:

- de façon qu'il se déroule par le milieu, dans le sens de la flèche.

Enfiler la broche dans la machine:

- utilisez la broche indiquée sur la fiche.

Aiguiser les couteaux, si nécessaire:

- servez-vous des couteaux convenant à la broche.

Ajuster le pivot:

- d'après la hauteur du talon.

Ajuster le guide:

- d'après la distance requise du bord du talon.

CHEVILLER LE TALON (suite)7. Opération:

Position de la chaussure:

- douille entrée sur le pivot;
- bout de la chaussure à gauche;
- le bonbout appuyé sur le guide.

Cheviller:

- tenez la chaussure en ligne droite avec le guide;
- suivez très bien le contour du talon en appuyant sur le guide.

Vérifier: (dia. 77)

- s'il y a le nombre de rangs requis par la fiche;
- si les chevilles sont à égale distance du pourtour du talon.

Attention spéciale:

- ne cherchez pas à aller plus vite que la machine, en contournant le talon.

8. Sécurité:

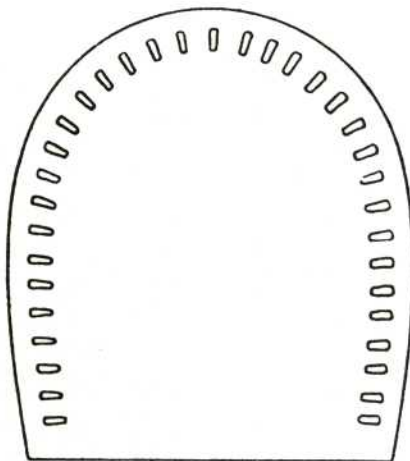
- barrez la machine avant de faire les ajustements.

9. Exercices particuliers:

- changer le chasse-clou;
- enfiler la broche;
- enligner les couteaux.



Dia. No. 76



Dia. No. 77

FRAISER LE TALON1. But de l'opération:

- enlever le débordant du talon;
- lui donner la forme du contour de l'emboîtement.

2. Machine:

- machine à fraiser les talons:
"Ultima Heel Trimming Machine", USMC (UHT) - (dia. 78).

3. Outils et équipement:

- fraises assorties;
- couteaux assortis;
- tournevis;
- jeu de clefs.

4. Matière utilisée:

- chaussure avec talon posé ou chevillé.

5. Entretien de la machine:

- huiler aux endroits indiqués;
- tenir la machine propre.

6. Préparation de la machine:

Aiguiser les couteaux et les fraises, si nécessaire:

(les tenir toujours bien aiguisés)

Ajuster les couteaux à la machine:

Ajuster le guide du talon:

Ajuster le guide de la fraise:

- conservez l'angle de coupe;
- les couteaux du talon s'aiguisent sur une meule d'émeri d'environ 1" de largeur;
- la fraise s'aiguise sur une meule d'émeri de forme différente.

- consultez la fiche pour la forme de talon désirée;
- appuyez bien le talon des couteaux sur la garde, pour que les deux lames soient à égale distance.

- pour conserver la forme du bombout.

- pour ne pas marquer le contour du talon.

FRAISER LE TALON (suite)7. Préparation des outils:

Choisir les fraises et les gardes:

- correspondant à la hauteur et à la forme du talon.

8. Opération:

Position de la chaussure:
(dia. 79)

- le bout de la chaussure vers le haut;
- la semelle vers la machine.

Enlever, sur le couteau,
le débordant du talon:

- appuyez également sur les deux guides;
- tenez solidement la chaussure.

Fraiser le talon de la semelle
sur la fraise:

- pour qu'elle devienne à l'égalité du talon;
- appuyez sur les deux guides.

Vérifier:

- si l'on a suivi le contour du talon;
- si l'on a enlevé suffisamment de matière;
- si l'on a égratigné la tige.

Attention spéciale:

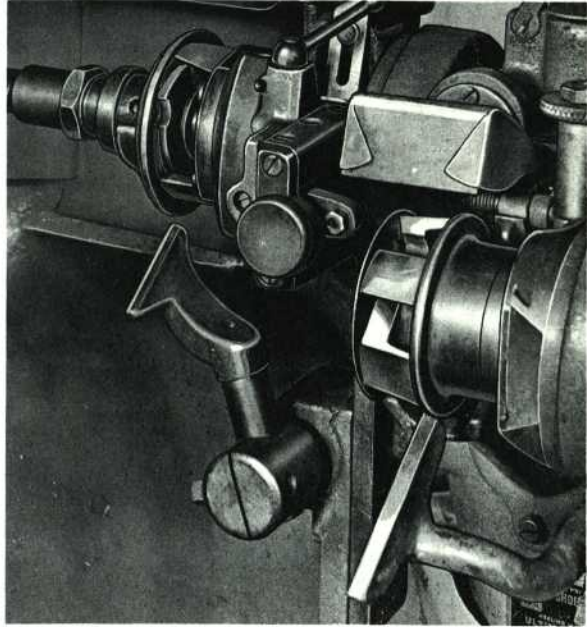
- ne pas couper la tige en faisant le travail sur la fraise.

9. Sécurité:

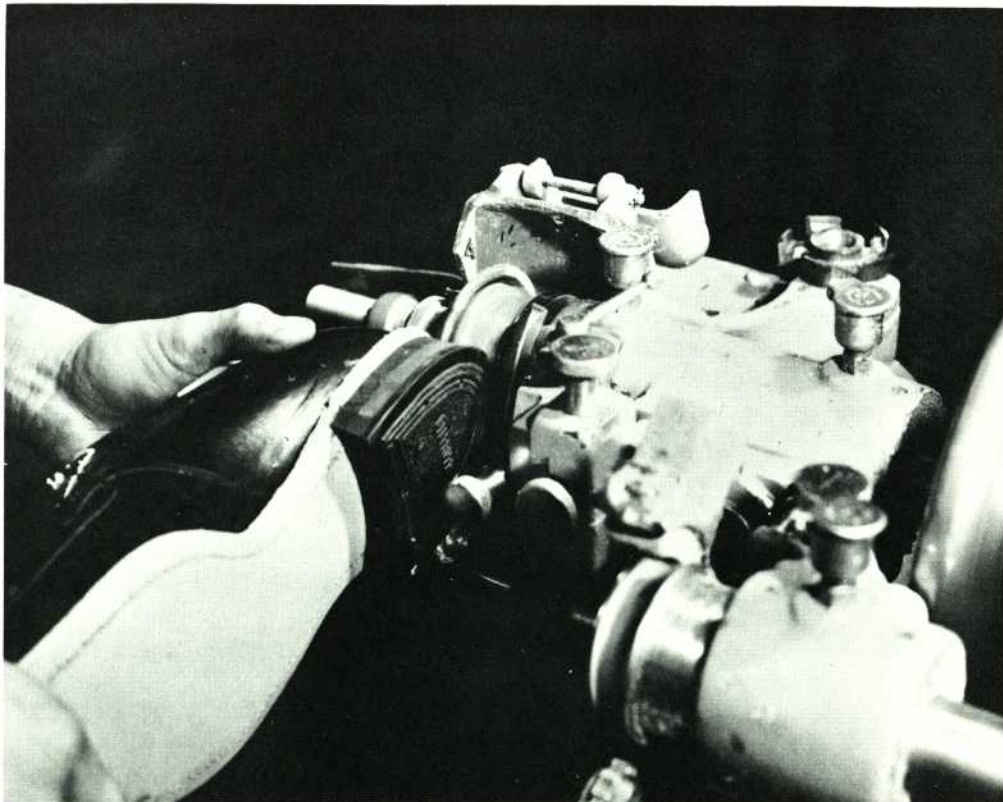
- barrez bien les couteaux après les avoir posés sur la machine;
- ne touchez jamais aux ajustements de la machine lorsqu'elle est en mouvement;
- attention constante aux deux séries de couteaux.

10. Exercices particuliers:

- contourner en appuyant le bonbout sur le guide;
- placer les couteaux;
- serrer le boulon des couteaux;
- ajuster les guides;
- tenir la garde de la fraise à l'intérieur du débordant de la semelle.



Dia. No. 78



Dia. No. 79

COUSU DE PART EN PART
(Fabrication McKay)

Opérations du montage et du fonçage:

- choisir les formes;
- pointer la première;
- rogner la première au talon;
- talquer la forme ou poser l'anti-collant;
- poser la colle sur le contrefort;
- assembler à la main ou à la machine;
- cimenter la doublure;
- préparer et poser les bouts durs;
- tirer les bouts;
- pointer les coins du contrefort à la main, parfois;
- monter au "Nigger Head": tout le tour;
tout le tour sauf l'emboîtement;
- monter l'emboîtement à la machine;
- battre la tige;
- enlever les pointes de la première;
- rogner la tige, parfois;
- poser le cambrion;
- poser la bourrure;
- repasser et flamber;
- afficher la semelle.

SANDALETTE
(Fabrication Stitchdown)

Opérations du montage et du fonçage:

- choisir les formes;
- pointer la première;
- placer le contrefort encollé dans la tige;
- placer la tige sur la forme;
- monter le tour à la crampe;
- monter le tour au fil;
- poser le cambrion;
- encoller le fond;
- afficher la semelle.

SOUDE: MONTAGE AU CRAMPON
(Fabrication Littleway)

Opérations du fonçage:

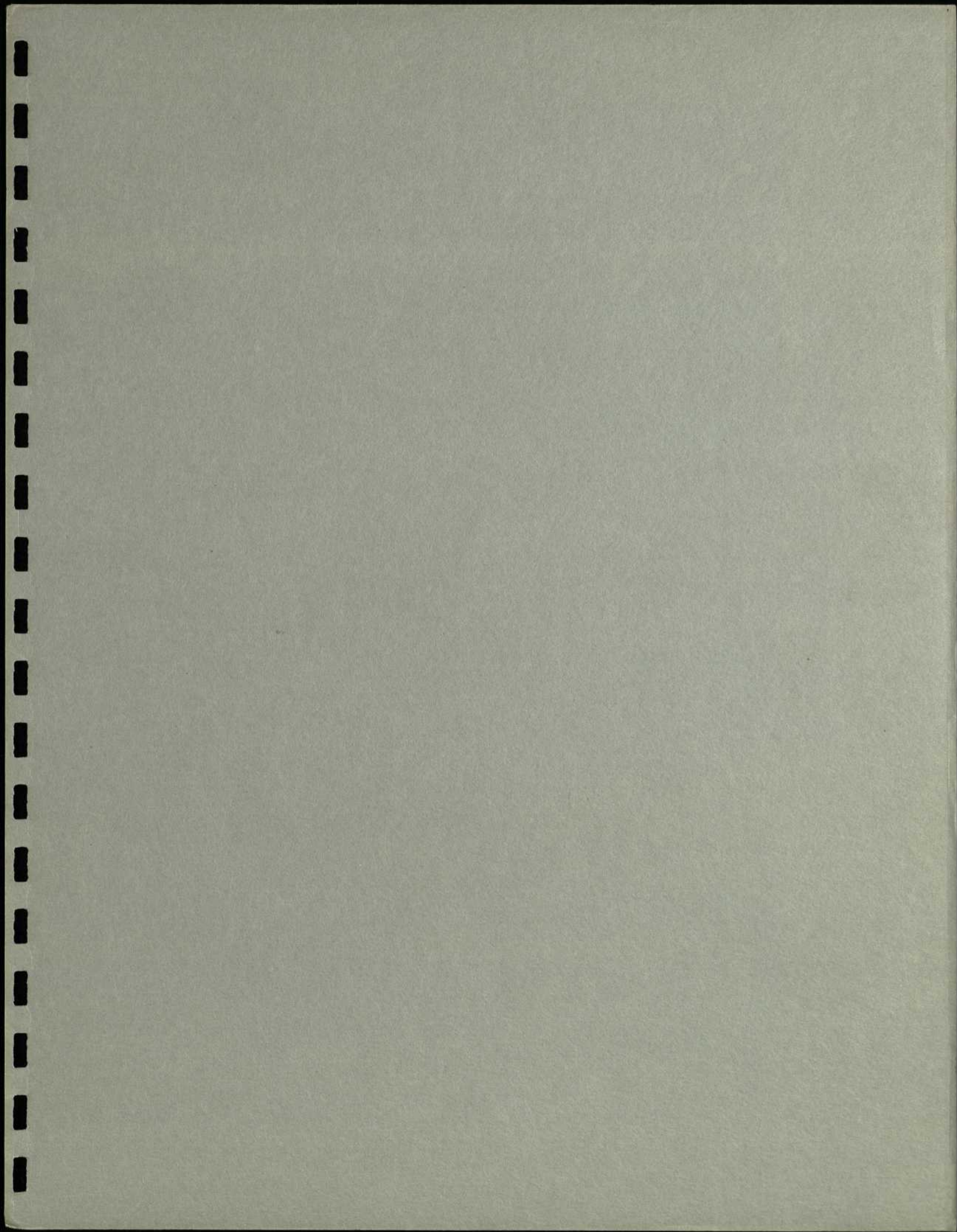
- enlever la forme;
- coudre la semelle;
- encoller la gravure;
- rabattre la gravure;
- pointer l'emboîtement;
- battre le fond;
- fraiser la rallonge;
- poser le talon de cuir;
- cheviller le talon de cuir;
- couper le devant du talon;
- poser le talon de bois;
- battre le contrefort.

FABRICATION "SOUDE"Opérations du montage et du fonçage:

Note: Mêmes opérations que celles du "Cousu de part en part" (McKay), jusqu'à "Enlever les pointes de la première" inclusivement.

- rogner la tige;
- ruguer le tour de la tige, sauf l'emboîtement;
- poser la colle sur le tour de la tige;
- poser le cambrion;
- poser la bourrure;
- ficher la semelle déjà encollée dans le département du brochage.

* * *



BNQ



C 000 206 797