

26 MAY



300620

300625

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UNA MAQUINA PARA ENVOLVER Y EMPAQUETAR, PARTICULAR
MENTE DESTINADA A FRUTAS DE TAMAÑO MEDIO Y ARTICULOS SIMI
LARES", a favor de D. Ermanno Fabbri, de nacionalidad i-
taliana, domiciliado en Vignola (Modena) (Italia), 118 Via
Caselline.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente se refiere a una máquina para envolver
y empaquetar de modo ajustado artículos tales como frutas
de tamaño medio (por ejemplo frutas del tamaño de manzanas,
5. melocotones, naranjas o similares), disponiendo las mismas
en un envoltorio bien cerrado fabricado de material termo-
plástico y preferentemente de material termoplástico defor-

26 MAY



300025

mable en forma de hojas de polietileno. La Patente está destinada a proveer una máquina adaptada para empaquetar artículos de tamaño medio o similares entre dos hojas de dicho material termoplástico deformable, por ejemplo un material que se vuelve arrugable por la acción del calor.

5. Uno de los objetivos de la Patente es proporcionar una máquina adaptada para envolver de modo ajustado frutas o artículos (empleándose generalmente este término en lo que sigue para indicar no solamente frutas de tamaño medio sino también otros artículos dotados de tamaño y forma similares, tal como pequeños pasteles e incluso artículos no comestibles) en hojas termoplásticas disponiendo, bien sea a mano o automáticamente, sobre una hoja termoplástica deformable conducida por un transportador sin fin pasante especialmente diseñado, por ejemplo un transportador previsto para adoptar en su posición superior o de conducción de fruta una forma sustancialmente ondulada, compuesto de una pluralidad de alojamientos adyacentes dotados de paredes en forma de peines constituidos por pares de miembros en forma de peines, por lo menos uno de los cuales es inclinable con respecto al otro miembro del par, pudiendo variar la anchura y profundidad de dichos alojamientos, por lo que las frutas dispuestas sobre dichos alojamientos, encima de la hoja termoplástica suelta, presionan a dicha hoja en contacto fiel con la superficie de la banda superior de dicho transportador, después de lo cual dichas frutas son cubiertas por una segunda hoja deformable de material termoplástico, disponiéndose de medios para calentar dichas hojas de plástico para efectuar una soldadura entre ellas de los bordes libres de las hojas en correspondencia con la periferia y disponiendo líneas de separación para una o más filas de frutas que, de modo conjunto formen
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.

26 MAY



300625

un paquete o embalaje.

Otra finalidad de la invención es proporcionar en una máquina del tipo anteriormente mencionado, medios para suministrar automáticamente la fruta, para envolver la misma y

5. si es necesario, cortar la fruta empaquetada en paquetes que comprende cada uno de ellos un número predeterminado de frutas comprendidas ajustadamente entre dos hojas de material plástico, soldadas en correspondencia con la periferia y con respecto a las líneas de separación de las
10. frutas empaquetadas.

Se apreciarán a continuación otras ventajas y objetivos de la invención por la siguiente memoria, que refleja algunas realizaciones de la invención, mostradas esquemáticamente a modo de ejemplo en los dibujos adjuntos, en

15. los cuales:

La figura 1 es una vista en perspectiva de una realización de la máquina de envolver y empaquetar de acuerdo con la invención, dotada de alojamientos transversales para el soporte de frutas y montados entre un transportador para alimentación de fruta y un transportador para descarga de envases de fruta.

- 20.

La figura 2 es una vista en perspectiva de parte de una cadena sin fin de transporte provista de una banda transversalmente ondulada o conformada con alojamientos para el soporte de fruta, constituida por una pluralidad de peines oscilantes y peines dobles fijados con un ángulo determinado e insertados entre aquéllos.

- 25.

La figura 3 es una vista en alzado esquemática de la cinta transportadora sin fin que muestra la figura 2, representando la inclinación angular de los peines giratorios desde el extremo de entrada al extremo de salida del trans

- 30.

26 MAY



- 4 -

300625

portador.

5. La figura 4 es una vista en planta de otra realización de un aparato provisto de alojamientos longitudinales de anchura decreciente desde el extremo de entrada al extremo de salida, quedando representados los peines de modo esquemático en planta, es decir girados de 90° para finalidad de demostración.

10. La figura 5 es una vista esquemática lateral en alzado de un juego de peines consecutivos de alojamientos de otra realización de transportador de fruta, quedando fijados dichos peines por parejas con cierto ángulo sobre varillas que forman parte de los pivotes de enlace del transportador de cadena, mostrando la figura el decrecimiento progresivo en anchura y profundidad de los alojamientos mediante el acercamiento progresivo de dichas varillas.

15. La figura 6 muestra en alzado lateral el montaje de dichas varillas dobles de soporte de peines sobre pares de rodillos conectados entre sí por medios flexibles, también provistos de rodillos que se desplazan en miembros de guía, los cuales tienen una forma tal para que disminuya progresivamente la distancia entre dichas varillas.

20. La figura 7 muestra otro medio para disminuir la distancia entre las dobles varillas de soporte de peines.

25. Las figuras 8 y 9 muestran esquemáticamente en alzado lateral dos realizaciones de un dispositivo para soldar la hoja superior sobre la hoja inferior de material plástico entre cada par de frutas, y

30. Las figuras 10 y 11 muestran dos paquetes de fruta tal como salen de la máquina mostrada en las figuras 1 y 4 respectivamente.

Con referencia a la figura 1 de los dibujos, la máquina

26 MAY



- 5 -

- para envolver y empaquetar, que está usualmente insertada entre un transportador de alimentación de cinta A y un transportador de descarga de embalajes B, comprende un transportador sin fin C que en el caso que se muestra comprende un
5. par de cadenas sin fin compuestas de eslabones -16-, figura 2, que se desplazan sobre dos pares de piñones -2-, -102-, siendo impulsado positivamente el piñón -102-, mientras que los otros piñones -2- son arrastrados. Los eslabones -16- están conectados entre sí por medio de pasadores convencionales -17-, con lo que los pasadores de algunos de los eslabones -116-, quedan provistos de prolongaciones en forma de varilla -8- y -9- que conectan entre sí un par de dichos eslabones -116-. Dichas prolongaciones en forma de varilla o varillas -8- y -9- quedan además provistas en sus extremos
 10. y fuera de los respectivos eslabones -116-, de bielas -11- dotadas de rodillos -110-, -111- adaptados para rodar sobre pares de guías -12- (una de las cuales solamente es visible en la figura 2) que se prolongan con cierto ángulo con respecto a la cadena de dicho transportador C, con el vértice de dicho ángulo descansando en la dirección de desplazamiento del transportador C, o sea en la dirección del piñón impulsor -102-. Las varillas -8- y -9- forman los soportes para juegos o alineaciones de varillas -6-7- mientras que
 15. otras varillas o barras -3-, fijadas a los eslabones de cadena -16-, entre los pares de eslabones -116-, llevan dos pares de varillas o dientes -4-5-, formando entre ellos un ángulo fijo (usualmente un ángulo recto) y dispuestas en correspondencia de los espacios entre dientes de los juegos adjuntos de dientes o varillas -6-, -7-.
 - 20.
 - 25.
 30. Tal como se muestra en la figura 2, el rail de guía -12- se prolonga solamente bajo la parte superior de la cinta

26 MAY



3325

transportadora C, mientras que la parte inferior puede quedar suspendida libremente tal como se muestra en la figura 1.

- Con esta disposición, cuando el rail de gufa, en el extremo de alimentación de fruta o entrada (próxima al piñón
5. -2-) está a su máxima distancia debajo de la rama superior de la cadena del transportador, los rodillos -110-, -111- montados en el extremo de las manivelas -10-, -11- forman con las correspondientes cadenas un ángulo agudo relativamente grande (usualmente 45°) y los correspondientes peines
10. -6- y -7- están inclinados un ángulo correspondiente con respecto al plano del transportador C. Al desplazarse hacia el extremo de salida, los rodillos -110- y -111- giran las manivelas correspondientes -10- y -11- y los peines -6- y -7- hacia el plano del transportador C y de este modo los
15. dientes de los peines -6- y -7-, que en la entrada del transportador y al introducir los dientes de los peines o estantes -4- y -5- forman con ellos un ángulo por ejemplo de 90°, en la salida del transportador y forman con los dientes de los peines -4- y -5- un ángulo acerca de 125-130°,
20. lo cual significa que en el extremo de entrada los dientes interpuestos de los peines -4-6- y -5-7- forman profundos alojamientos, mientras que en el extremo de salida los alojamientos son poco profundos, quedando el punto más profundo de todos los alojamientos en los puntos de cruzamiento de
25. los dientes -4- con -6- ó -5- con -7-, en la proximidad de las varillas -3-, donde se aproximan entre sí dos filas de frutas F para formar un grupo o paquete F compuesto de dos filas adyacentes de frutas, las cuales, tal como se describirá a continuación, están separadas de otros paquetes similares P. La máquina mostrada en la figura 1, que está insertada entre un transportador de alimentación de fruta A y un transportador de descarga de embalajes B, se completa por

26 MA



300625

- medios mostrados esquemáticamente por bobinas R1 y R2, para proporcionar una cinta u hoja continua S1 de material termoplástico deformable empezando desde el extremo de entrada del transportador C, para cubrir o forrar dichos alojamientos,
5. formados por dientes de peines interpuestos entre sí angularmente y una segunda hoja o banda S2, también de material termoplástico deformable, suministrado desde la parte superior de la banda alta del transportador C, en una posición más adelantada con respecto a la posición de alimentación de frutas,
10. bajo un rodillo -13- montado transversalmente con respecto al plano del transportador C, conservando la hoja plástica S2 paralela al plano de dicho transportador y adyacente a las frutas suministradas al interior de dichos alojamientos. Una varilla -14- montada sobre rodillos extremos sirve para
15. posterior guiado de la hoja superior S2 sobre el plano del transportador C.
- Más allá de dicha varilla -14- se disponen medios para soldar dicha hoja superior S2 a la hoja inferior S1 a lo largo de las líneas de separación entre dos embalajes adyacentes
20. P, que en el caso en consideración, están formados por dos alineaciones o hileras de frutas y para cortar los embalajes a lo largo de estas líneas o uniones soldadas, siendo dichos medios de tipo convencional y no formando parte de la invención. En el ejemplo que se muestra en la figura 1 estos medios
25. se representan por un bastidor G montado con capacidad de deslizamiento en dirección vertical y comprendiendo dos miembros de bastidor en forma de T montados en dos lados del transportador C. Dichos miembros del bastidor en forma de T están conectados entre sí, bajo del transportador C por ejes y encima
30. del transportador C por medio de un bastidor rectangular. Dichos ejes, dos de los cuales están montados sobre cigüeñas

26 MAY



- 8 -

3 0625

- extremas, llevan las ruedas dentadas de un tren de piñones H impulsado por las cadenas del transportador C, con las cuales está conectado por medio de un piñón; quedando dispuesto el conjunto de modo tal que todo el bastidor G es
5. desplazado verticalmente de modo alternado de modo sincronizado con el movimiento del transportador C. El bastidor rectangular, en su extremo superior, lleva un par de hojas L y L₁ para la soldadura de las piezas laminares y corte de las mismas, de tipo conocido.
10. Más allá de dicho bastidor alternativo G queda montado un tunel T en el que por medio de aire caliente, radios infrarrojos u otros medios, el material deformable termoplástico rodeando un grupo de frutas es calentado hasta que las zonas de hojas enfrentadas entre y más allá de las frutas
15. resulten muy blandas y queden soldadas entre sí, mientras que las zonas separadas por las frutas se adhieran entre sí y constituyen de este modo embalajes, como el mostrado en la figura 10, comprendiendo un cierto número de frutas cada una de las cuales está cerrada ajustadamente en una lámina termoplástica, quedando ligadas las frutas de cada embalaje P por conjuntos compuestos por dos hojas termoplásticas soldadas entre sí.
20. La figura 4 muestra esquemáticamente un transportador de fruta comprendiendo un cierto número (4 en el ejemplo
25. mostrado) de alojamientos longitudinales de profundidad decreciente y anchura, formados fijando a las cadenas convergentes transportadoras -36-, -136-, -236-, -336-, -436-, expansiones laterales prolongadas en forma de dientes de peine inclinados -4- y -5- (mostradas después de un giro de 90°),
30. que se cruzan entre sí bajo un ángulo constante, pero con una profundidad decreciente de un modo progresivo, de acuer-

28 MAY

- 9 -

300625



- do con la distancia entre cada par de cadenas transportadoras adyacentes. Las cadenas se desplazan sobre pares de piñones -33-38-, -133-138-, -233-238-, -333-338- y -433-438, siendo la distancia entre los piñones adyacentes paralelos -33-133-, y los demás, mayor que la correspondiente a los piñones -38-138-, siendo los piñones -38-438- los piñones de impulsión. Pueden disponerse discos de corte -39-439 en posiciones adecuadas y los embalajes después de su paso a través del tunel de calentamiento (no mostrado) pueden asumir la forma de zonas de la cinta transportadora Pl, figura 11.
- 5.
- 10.

- Las figuras 5 y 6 muestran otra realización de montaje sobre un par de cadenas transportadoras compuestas de eslabones -16- de pares de peines divergentes dirigidos hacia abajo. Dichos eslabones -16-, figura 6, están articulados entre sí por medio de pasadores -15- y -17- sobre los cuales están montados, alternativamente en el interior y en el exterior de los correspondientes eslabones, rodillos -32- y -37- que están en contacto con las guías -112- y -212- que están conformadas de tal modo para disminuir progresivamente la distancia entre las proyecciones horizontales de los ejes de los pasadores -15- y -17-. Unas varillas o barras -103-, figura 5, están fijadas a los pasadores -15- entre los pares de eslabones -16-, llevando cada uno de ellos dos alineaciones de dientes -4- y -5- formando entre ellos un ángulo preferentemente recto. Los dientes o varillas están preferentemente desplazados a lo largo de dichas varillas de soporte o varillas -103- de tal modo que los dientes -4- y -5- de dos peines adyacentes queden interpuestos. Es evidente que conduciendo los rodillos -32- y -37- juntos entre sí (figura 5) los dientes -4-5- se interpondrán en una posición más elevada y de
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.

26 MAY



- 10 -

este modo tanto la anchura como la profundidad de los alojamientos se reducirá progresivamente, tal como se muestra en la figura 5.

5. En la figura 7 se muestra otra realización del transportador de acuerdo con la invención, en el cual se fijan cuerdas o similares -116- y vástagos -15- a un par de cadenas o cintas flexibles, cuyas prolongaciones de los pasadores -15- están formadas por varillas o barras deformables a través del transportador al cual están fijados los pares de dichos dientes angularmente dispuestos. Además en los extremos de dichos pasadores -15- están fijadas palancas acodadas -18- en correspondencia de su ángulo, donde se disponen rodillos -32-, que deslizan sobre un rail de guía -14-. Las palancas acodadas -18- están además provistas en su extremo superior o cabeza mediante rodillos -22- que se desplazan bajo raiiles de guía -19- que convergen hacia la guía -14- en la dirección de desplazamiento del transportador, mientras que los extremos posteriores de dichas palancas -18- están conectados con los rodillos -32- montados sobre la palanca adyacente -18- por medio de una biela -40- .
- 10.
- 15.
- 20.

- Es evidente que cuando funciona el transportador, puesto que los rodillos -22- hacen tope contra la guía inclinada -19-, hacen que las palancas -18- giren progresivamente en sentido de las agujas del reloj y por este movimiento los extremos posteriores de las palancas impulsan las bielas -40- hasta empujar el rodillo -32- de la palanca adyacente hacia una posición precedente -18- y causando una flexión de la cadena o cinta -16- entre las palancas -18- acortando así la distancia entre los vástagos -15- en correspondencia de los cuales están montados los dobles peines -4- y -5- proporcionando el efecto mostrado en la figura 5.
- 25.
- 30.

La figura 8 muestra un dispositivo para soldar a in-

26 MAY



- 11 -

30000

- tervalos predeterminados la hoja superior S2 a la hoja inferior S1 particularmente en el caso mostrado en las figuras 5 y 6, comprendiendo el dispositivo de soldadura un disco -28- en el cual está montada con capacidad de giro excéntrica, tal como el -25-, una varilla -24-, uno de cuyos extremos transporta el cabezal -23-, mientras que el otro extremo -26- está dotado de un rodillo que discurre en una ranura de guía -27-. Es evidente que girando el disco -28-, el punto de soldadura desciende a iguales intervalos para presionar la hoja S2 sobre la hoja S1 que descansa sobre una varilla-103.

- La figura 9 muestra otra realización de cabezales de soldadura y corte -30- y -31- fijados a los extremos de una varilla montada con capacidad de giro sobre un eje -29- y sincronizada de tal modo que funcione conjuntamente con las varillas -103-.

- De lo anteriormente dicho es evidente que se ha conseguido una máquina que es capaz de formar automáticamente embalajes de frutas de tamaño medio o artículos similares, envolviendo cada fruta o artículo entre dos hojas de material termoplástico deformable y soldando dichas láminas envolviendo cada fruta o artículo, existiendo medios para cortar un cierto número de frutas envueltas de este modo o piezas conectadas entre sí por enlaces formados por dos zonas de hojas termoplásticas soldadas entre sí.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia de la máquina descrita, será variable a los efectos de la actual Patente.

N O T A.

- Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

26 MAY



- 12 -

300627

- 1.- Una máquina para envolver y empaquetar particularmente destinada a frutas de tamaño medio y artículos similares para envolver separadamente en envoltorios ajustadamente cerrados constituidos por láminas de material termoplástico, caracterizada porque dicha máquina comprende un transportador sin fin cuya rama superior o de soporte de fruta tiene una forma sustancialmente ondulada, quedando compuesta de una pluralidad de alojamientos adyacentes que poseen una profundidad decreciente así como capacidad, empezando desde la entrada del transportador al extremo de salida; quedando dispuestos medios para alimentar delante del extremo de entrada del transportador y sobre su rama superior una hoja continua de material termoplástico y alimentando inmediatamente a la misma un cierto número de artículos a empaquetar, sobre dicha hoja y los alojamientos sobre los cuales quedan dispuestas, de tal modo que el peso de los artículos deforma dicha hoja hasta que entra en contacto con la rama del transportador; quedando provistos medios para alimentar una segunda hoja sobre la primera y artículos sobre la misma; por mantener dicha segunda hoja adherida a la primera hoja y artículos y por soldar dichas hojas entre sí en tales puntos que encierran entre ellos dichos artículos y para cortar unos grupos de artículos así empaquetados; con lo que dichos artículos son expuestos a la acción de medios de calentamiento que ablandan y funden parcialmente las hojas termoplásticas alrededor de dichos artículos formando paquetes que comprenden un cierto número de artículos ajustadamente cerrados en grupos o paquetes comprendiendo un cierto número de dichos artículos empaquetados ajustadamente fijados por conjuntos constituidos por dos zonas de hojas de material termoplástico soldadas o fundidas una con otra.
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.

26 MAY



300825

- 2.- Una máquina para envolver y empaquetar de acuerdo con la reivindicación 1, en la que los alojamientos están formados en la cinta sin fin disponiendo pares de cintas continuas sin fin o cadenas; miembros de peine fijados a intervalos entre dichas cintas o cadenas sin fin, quedando inclinados los miembros adyacentes entre sí y con sus dientes desplazados para que queden interpuestos y medios para variar la inclinación recíproca de dichos miembros en forma de peine, variando así la profundidad de los alojamientos formados en aquellos.
5. 3.- Una máquina para envolver y empaquetar de acuerdo con la reivindicación 2, en la que por lo menos una parte de los miembros de peine están fijados a ejes provistos de brazos acodados que terminan en rodillos, quedando previstos miembros de guía para dirigir dichos rodillos con la finalidad de variar la inclinación de los miembros en forma de peine.
10. 4.- Una máquina para envolver y empaquetar de acuerdo con la reivindicación 1, en la que los alojamientos están formados sobre el transportador sin fin disponiendo pares de cintas sin fin de desplazamiento continuo o cadenas entre las cuales se fijan pares de miembros en forma de peine que divergen angularmente, en intervalos tales que los dientes de los peines de un miembro quedan interpuestos con los dientes del peine encarado con el mismo de un miembro adyacente, formando así alojamientos en forma de rejilla, disponiéndose medios para variar la distancia entre dichos miembros de peine adyacentes, variando así la profundidad de dichos alojamientos en forma de rejilla.
15. 5.- Una máquina para envolver y empaquetar de acuerdo con la reivindicación 1, en la que los alojamientos están cons-
- 20.
- 25.
- 30.

26 MAY



300825

- tituidos en el transportador sin fin al disponer pares de cadenas sin fin; pares de peines divergentes dirigidos hacia abajo e inclinados angularmente fijados a varillas transversales montadas entre dichos pares de cadenas y pares de peines fijados a ejes transversales dotados de brazos acodados en sus extremos, insertados entre dichos pares de peine dirigidas hacia bajo y cuyas púas quedan interpuestas con las púas de los peines últimamente referidos, disponiéndose medios para variar la inclinación de dichos brazos acodados para elevar angularmente los correspondientes peines de modo que sus púas se interpongan con las púas de los peines adyacentes inclinados en posiciones siempre más elevadas.
5. 10. 15. 20. 25. 30.
- 6.- Una máquina para envolver y empaquetar de acuerdo con la reivindicación 4, en la que los medios para variar la distancia entre los peines consisten en guías conformadas de forma peculiar; quedando fijados dichos miembros en peine angularmente divergentes a ejes dotados de rodillos que discurren en dichas guías.
- 7.- Una máquina para envolver y empaquetar de acuerdo con la reivindicación 4, en la que dichos miembros de peine angularmente divergentes están fijados a ejes dotados en sus extremos de palancas acodadas fijadas a dichos ejes en correspondencia de su ángulo; quedando provistas dichas palancas en un extremo de un rodillo que discurre bajo una guía de conformación especial y en su extremo opuesto con una biela que termina con un rodillo montado con capacidad de giro sobre el eje precedente de doble peine, quedando constituido el conjunto y montado para acortar progresivamente la distancia entre palancas adyacentes desplazándose hacia el extremo de salida del transportador.

28 MAY



300625

- 8.- Una máquina para envolver y empaquetar de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en la que los alojamientos son transversales.
- 9.- Una máquina para envolver y empaquetar de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en la que los alojamientos son longitudinales y los peines están fijados según un cierto ángulo a pares de cadenas sin fin que convergen hacia el extremo de salida.
- 10.- Una máquina para envolver y empaquetar de acuerdo con la reivindicación 1, o subsiguientes, en la cual los medios para soldar las dos hojas de material termoplástico comprenden pares de hojas para soldar y medios para desplazar alternadamente dichas hojas en sincronismo con el movimiento de dicho transportador.
15. 11.- Una máquina para envolver y empaquetar de acuerdo con la reivindicación 1, o subsiguientes, en la cual los medios para soldar las dos hojas de material termoplástico comprenden un brazo acodado que gira en sincronismo con dicho transportador; una palanca de doble brazo fijada a dicho brazo acodado; un rodillo de guía fijado a un extremo de dicha palanca y discurriendo sobre miembro de guía y un cabezal de soldadura fijado al extremo opuesto de la palanca.
20. 12.- Una máquina para envolver y empaquetar de acuerdo con la reivindicación 1, o subsiguientes, en la que los medios para soldar las dos hojas de material termoplástico comprenden un eje que gira en sincronismo con dicho transportador y un doble brazo provisto de un cabezal de soldadura en cada extremo, fijado sobre dicho eje.
25. 13.- Una máquina para envolver y empaquetar de acuerdo con la reivindicación 1 o cualquiera de las precedentes reivindicaciones, en la que los medios para reblandecer dicha
- 30.



hoja de material termoplástico después de cortar los paquetes, comprenden un tunel dotado de medios tales como aire caliente, para calentar su interior.

- 14.- Una máquina para envolver de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en la que el material termoplástico del cual se hacen las hojas es un material que tiende a deformarse cuando se reblandece por acción del calor, tal como una resina de polietileno.
- 5.

- Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente de invención definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:
- 10.

15.- "UNA MAQUINA PARA ENVOLVER Y EMPAQUETAR, PARTICULARMENTE DESTINADA A FRUTAS DE TAMAÑO MEDIO Y ARTICULOS SEMI LARES".

15. Consta la presente memoria de dieciseis hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos adjuntos.

Barcelona, 26 MAY 1964

P.A. de D. Ermanno Fabbri,

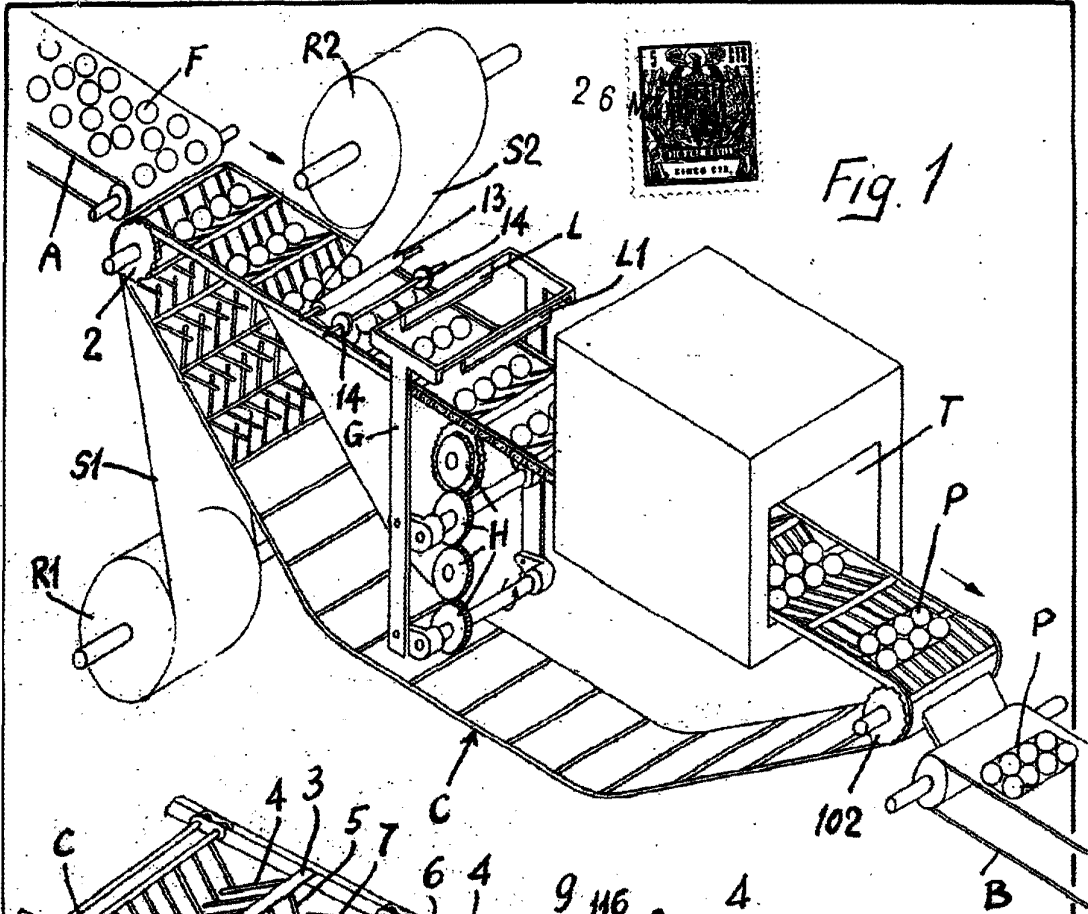


Fig. 1

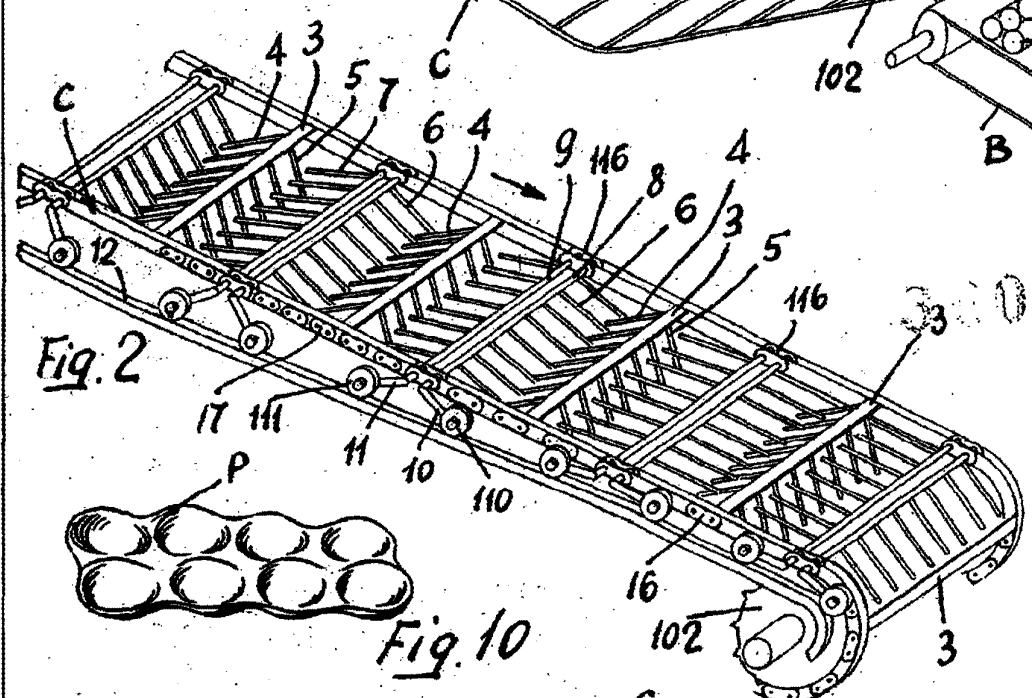


Fig. 2

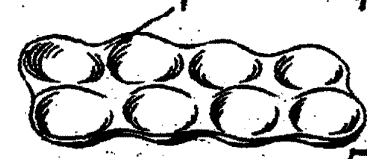


Fig. 10

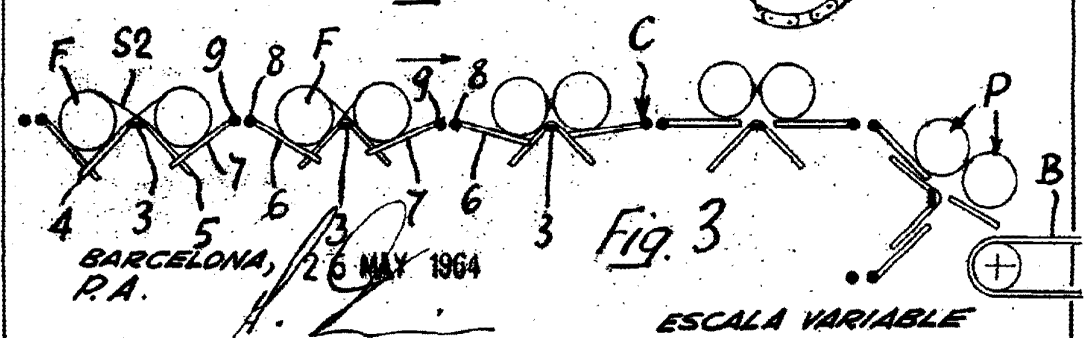


Fig. 3

BARCELONA, 26 MAY 1964
P.A.

ESCALA VARIABLE

330625

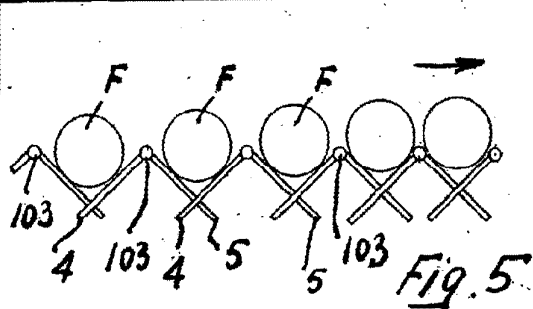


Fig. 5

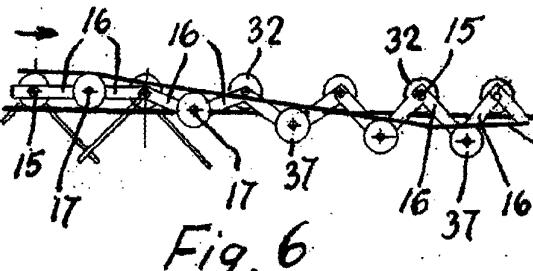


Fig. 6

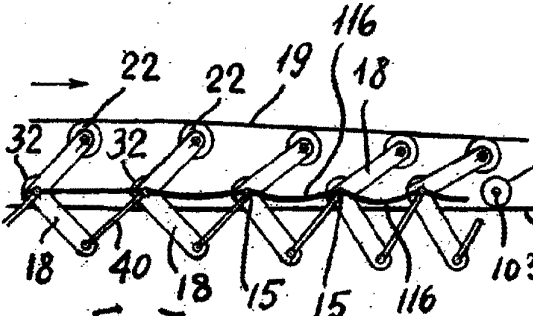


Fig. 7

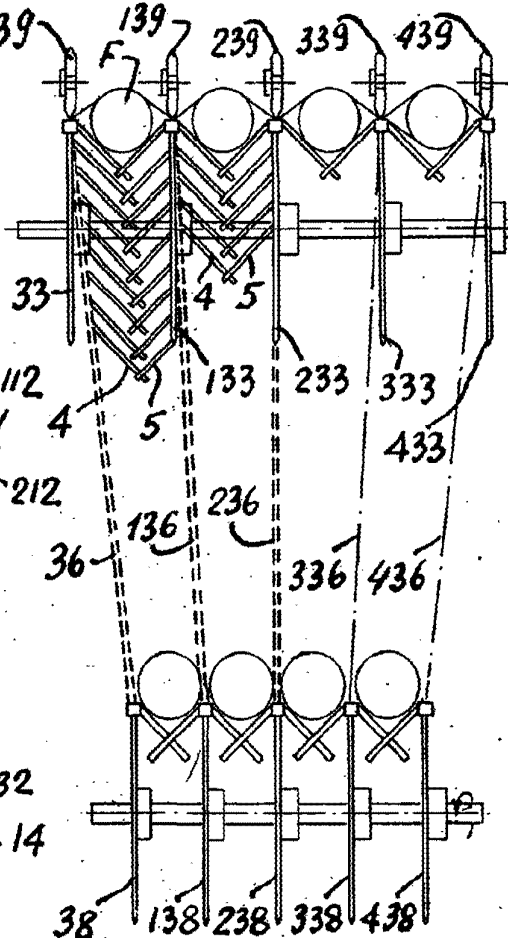


Fig. 4

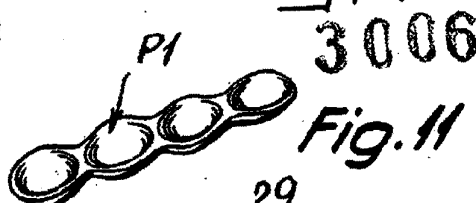


Fig. 11

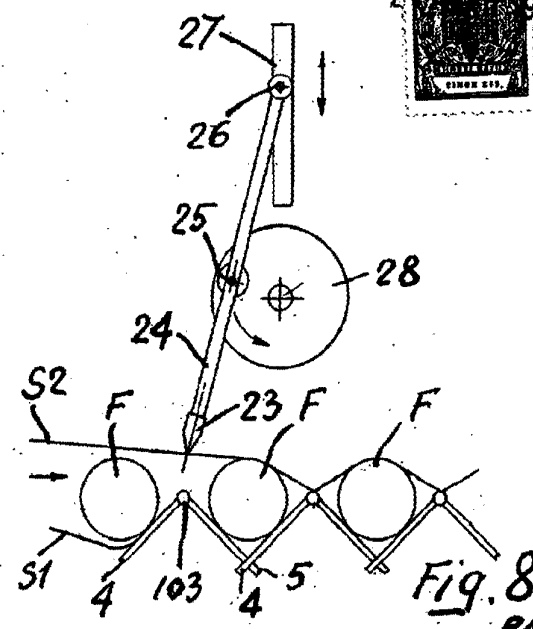


Fig. 8

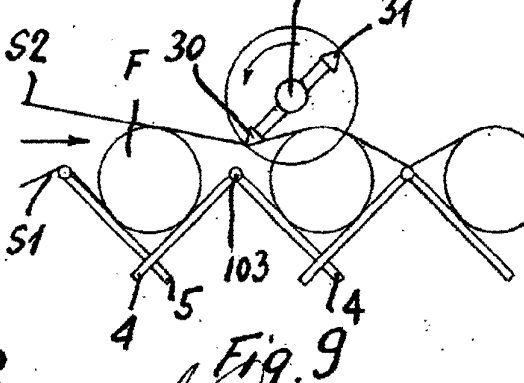


Fig. 9

BARCELONA, 26 MAY 1964
P.A.

ESCALA VARIABLE