



19718

PRIMER CERTIFICADO DE ADICION

en España, a favor de HOLSTEIN & KAPPERT, Maschinenfabrik Phonix GmbH, de nacionalidad Alemana, residente en DORTMUND-SCHONAU, (Alemania), Juchostr, 20, cuyo Certificado tiene por objeto:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO QUE CONSTITUYE LA PATENTE PRINCIPAL N<sup>o</sup>, 299.421", que se refiere a:

"DISPOSITIVO PARA LA TRANSFORMACION DE ENVASOS".

-----

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención concierne a un dispositivo para la transformación a formas de cuadradas de envases en forma de almonadilla, rellenos de productos líquidos, mediante planchas de fondo, testeras y laterales



de un movimiento relativamente centrípeto, que al hallarse reunidas definen la forma cuadrada deseada según patente, 299.421.

- 5.- Con la patente principal se ha propuesto ya un dispositivo similar, caracterizado por placas laterales unidas de forma articulada a una placa de fondo rectangular, y una placa testera con movimiento paralelo a la placa de fondo. Con éste dispositivo, y al alzarse las placas laterales, puede producirse
- 10.- un abombado hacia arriba del envase situado sobre la placa de fondo y, relacionado con el mismo, un movimiento relativo entre las placas formadoras y las camisas de los envases, que en algunos casos puede resultar indeseable en bastantes casos, por las --
- 15.- fuerzas tangenciales que actúan sobre el envase, y que dificultan la disposición de dispositivos de soldadura para el cierre de los cabos finales de los envases. El dispositivo conforme a la propuesta anterior no se deja intercalar, además, no tan fácilmente en
- 20.- una máquina de trabajo continuo, en la que se reúne una serie de dispositivos individuales a una cadena sinfín.

- 25.- Para poner remedio a ello, se propone para dispositivos de ésta clase, con planchas de fondo, testeras y laterales de un movimiento relativamente centrípeto, que al hallarse reunidas definen la forma

23 FEB 1954

3 09718



cuadrada deseada, conforme a la invención, que en la placa testera se unen de un modo fijo partes centrales de las placas laterales longitudinales, y que las placas laterales testeras, así como en ambos lados las partes extremas de las placas laterales longitudinales, pueden ser movidas desde una posición más distante a la posición modeladora, en posición perpendicular a la placa testera de sus superficies a entrar en contacto con el envase. En éste caso puede disponerse la placa de fondo, receptora del envase a transformar, en relación a la placa testera con las placas laterales a ella unidas, con un movimiento paralelo a la placa testera o a la inversa.

5.-

10.-

15.- Este acabado aporta ante todo la ventaja principal, que todas las piezas modeladoras y placas que actúan sobre el envase, son aproximados en sentido perpendicular a las paredes de envase opuestas en cada caso, con lo que se evitan movimiento relativos entre éstas partes, que originan fuerzas indeseadas, que actúan tanguencialmente en el envase. Un dispositivo conforme a la invención es, además, fácil de instalar en una máquina de trabajo continuo, en la que se han reunido en una cadena sinfín una serie de dispositivos conforme a la invención, ya que, por ejemplo, en la zona de la placa testera que de un modo

20.-

25.-



fijo lleva unidas partes centrales de las placas laterales longitudinales, se pueden instalar de una forma muy sencilla dispositivos de parada y de avance para ésta parte del dispositivo.

- 5.- Con preferencia, las placas laterales testeras se configuran paralelas entre sí, mediante barras de guía paralelas a las placas laterales longitudinales móviles en guías correspondientes dispuestas en la placa testera.
- 10.- Las partes extremas móviles de las placas laterales longitudinales, pueden ser articuladas a las mismas unilateralmente en sus partes-fijas, con lo que resulta un mecanismo de accionamiento relativamente sencillo para el avance de las mismas a la posición modeladora.
- 15.- Según sea la forma final deseada para el envase se pueden situar, además, los extremos finales móviles de las placas laterales longitudinales, así como las partes laterales de las placas laterales --
- 20.- testeras, en un giro de  $45^{\circ}$ , que en la reunión de todas las placas modeladoras, en las superficies laterales del envase formado se formen cabos finales salientes en el mismo ángulo, o se pueden desviar las partes extremas móviles de las placas laterales lon-
- 25.- gitudinales en recto y en rectangular partes laterales de las placas laterales testeras, de modo que al

3 09718

- 5 -

23



- reunir todas las placas modeladoras, se forman cabos finales de envase en los planos de las superficies laterales longitudinales, o las partes extremas móviles de las placas laterales longitudinales se pueden desviar en ángulo recto y hacer extender partes laterales de las placas laterales testeras en dirección de éstas últimas, de modo que al reunir todas las placas modeladoras, se formen <sup>cabos</sup> finales de envase en los planos de las placas laterales testeras.
- 5.-
- 10.-

- Para garantizar un acabado perfecto de los cabos finales, ha resultado ser muy ventajoso el configurar de tal modo el mecanismo de movimiento para las placas laterales móviles y las placas laterales testeras para la formación de cabos finales salientes en el mismo ángulo de las superficies laterales del envase, que tenga lugar simultáneamente el movimiento de las placas laterales testeras y de las partes extremas de las placas laterales longitudinales hacia la posición modeladora, en tanto que para la formación de cabos extremos situados en los planos de las superficies laterales longitudinales del envase, es conveniente que el movimiento de las placas laterales testeras a la posición modeladora se haga con un avance relativo al movimiento de las partes extremas de las placas longitudinales laterales, y
- 15.-
- 20.-
- 25.-



que para la formación de cabos extremos de envase en los planos de las placas laterales testeras, el movimiento de las partes extremas de las placas laterales testeras, el movimiento de las partes extremas de las placas laterales longitudinales hacia la posición modeladora se haga con un avance relativo al movimiento de las placas laterales testeras.

También pueden articularse unilateralmente a las placas laterales testeras de las partes extremas móviles de las placas laterales longitudinales, en cuyo caso y para conseguir un movimiento especialmente sencillo de las mismas, pueden unirse entre sí mediante una articulación los demás extremos de las partes extremas de cada placa lateral longitudinal, de modo que las partes extremas móviles de las placas laterales longitudinales se giran automáticamente en posición modeladora con el movimiento centrípeto de las placas laterales testeras.

Finalmente pueden preverse en las partes extremas móviles de las placas laterales longitudinales, y en las partes laterales de las placas laterales testeras unos dispositivos de soldadura para el cierre de los cabos finales formados en su zona correspondiente, de modo que éste proceso no exige ya



ninguna otra clase de dispositivos.

A continuación, y a modo de ejemplo, se describe la invención a base del dibujo. Este representa en la,

- 5.- Fig. 1<sup>a</sup>.- una vista en planta sobre una forma de acabado de un dispositivo conforme a la invención para la formación de cabos finales de envase saliente en el mismo ángulo de las superficies laterales del envase.
- 10.- Fig. 2<sup>a</sup>.- una vista lateral del dispositivo conforme a la Fig. 1<sup>a</sup>, en parte seccionada.
- Fig. 3<sup>a</sup>.- una vista en planta de una forma de acabado modificada del dispositivo conforme a la invención, para la formación de envases con cabos finales situados en los planos de las superficies laterales longitudinales del envase acabado, vista en parte en sección.
- 15.- Fig. 4<sup>a</sup>.- una vista lateral del dispositivo conforme a la figura 3<sup>a</sup>, en parte vista en sección.
- 20.- Fig. 5<sup>a</sup>.- una vista en planta de otra forma de acabado más del dispositivo conforme a la invención para la formación de envases con cabos finales de envase situados en los planos de las superficies laterales testeras, y en,
- 25.- Fig. 6<sup>a</sup>.- una vista en planta sobre otra forma de acaba-



do más del dispositivo conforme a la invención, para la formación de envases conforme a la Fig. 5ª.

5.- El dispositivo conforme a las Fig. 1ª y 2ª, se compone en esencia de una placa testera -1-, y de partes centrales -2- de placas laterales longitudinales sujetas en posición perpendicular con relación a la primera, y de partes extremas -4- móviles de las placas laterales longitudinales, unidas a éstas en forma articulada, de placas laterales testeras -3- de movimiento paralelo entre sí, y de una placa de fondo -5- de movimiento paralelo a la placa testera -1-.

15.- Las placas laterales testeras -1- son dirigidas mediante barras de guía -6- dentro de guía -7- fijas en la placa testera -1-, de modo que se reúnen y se separan paralelamente entre sí en dirección de los planos de las placas testeras y de fondo, como también de las partes centrales fijas de las placas longitudinales.

20.- Las partes extremas -4- móviles de las placas laterales longitudinales van unidas fijamente o soldadas en articulaciones -8-, de modo que las partes extremas -4- se mueven en los giros correspondientes de las articulaciones -8- alrededor de las articulaciones -9- en dirección al dispositivo o en movimiento de separación del mismo. En los otros extremos de en cada caso dos guías -8- ataca un perno articulado -10- que

25.-

3 09718

- 9 -



5.- asimismo ataca mediante una brida -11-, que está uni-  
da a traves de un perno articulado -12- con la corres-  
pondiente placa lateral testera -3-. Los dos pernos ar-  
ticulados -10- están bajo los efectos de un resorte de  
compresión -13-, de modo, que las placas modeladoras  
-3- y -4- móviles vienen siendo empujadas a través de  
las guías -8- y bridas -11- a la posición abierta.

10.- Puede verse, que si en los pernos articulados -  
-12- o en las partes extremas -4- móviles se hacen ata-  
car fuerzas de ajuste encontradas, las partes extremas  
-4- móviles y las placas laterales testeras -3- se si-  
tuan, frente a la fuerza del resorte -13-, simultanea-  
mente en posición de cierre. Para posibilitar el movi-  
miento giratorio de las guías -8- alrededor de las ar-  
ticulaciones -9-, las guías -8- llevan en la zona de  
15.- los pernos articulados -10- unos agujeros oblongos atra-  
vesados, y las bridas -11- presentan, como se ha insi-  
nuado, agujeros oblongos longitudinales, de modo que  
en la fase final del proceso de cierre de las placas mo-  
20.- deladoras móviles pueden compensarse tolerancias de  
acabado del dispositivo, garantizandose en todo caso,  
que todas las piezas se situan en la posición debida  
entre sí.

25.- Las placas testeras -3- van previstas de partes  
laterales -14- fijadas en un angulo de  $45^{\circ}$ , que en po-  
sición cerrada del dispositivo entran en contacto con  
extremos en angulo correspondiente de las partes extre-



mas -4- móviles, formando cabos finales de envase intermedios.

5.- El proceso del dispositivo es el de que en posición abierta de las placas modeladoras laterales móviles la placa de fondo -5- se separa mediante un émbolo tanto de la placa testera -1-, que resulte posible el depósito de un envase P en forma de almohadilla. A continuación, la placa de fondo -5- con el envase P es movida en dirección a la placa testera -1-, tanto, que

10.- en el cierre a continuación de las placas modeladoras laterales móviles -3- y -4-, mediante fuerzas de ajuste que actúan de modo conveniente, el envase P, por de pronto en forma de almohadilla, se transforma entonces a un envase de forma exactamente cuadrada, y que llena

15.- completamente la forma cuadrada totalmente cerrada. Después de éste proceso se abren las placas laterales modeladoras móviles -3- y -4-, y descendiendo nuevamente la placa de fondo -5-, puede ser retirado el envase acabado, saliendo en igual ángulo de las superficies laterales del envase acabado los cabos finales

20.- formados.

25.- Con preferencia se dispone en las partes laterales -14- en ángulo de las placas laterales testeras -3-, así como en las partes en ángulo de las partes finales -4- móviles de las placas laterales longitudinales unos dispositivos de soldadura, no reproducidos en el dibujo, de modo que los cabos finales puedan ser sol-

3 09718

- 11 -



dados antes de retirar el envase del dispositivo.

El dispositivo conforme a las Fig. 3ª y 4ª, corresponde en su estructura esencial al antes descrito dispositivo conforme a las Fig. 1ª y 2ª, con la excepción de que las partes extremas -4- de las placas laterales longitudinales están rectamente acabadas y virados en ángulo las partes laterales -14- de las placas testeras -3-. Con ésta configuración, en el proceso de modelado se consiguen asimismo envases de forma cuadrada, pero, conforme se puede ver, con cabos finales situados en las superficies de las partes laterales de los envases. Para garantizar que se efectúe limpiamente la formación de cabos finales situados de éste modo y la del plegado correspondiente, el mecanismo de accionamiento para el movimiento de las partes extremas -4- y de las placas laterales testeras -3- está configurado de tal modo, que en la fase final del movimiento de cierre las placas laterales testeras -3- son aprisionadas al envase con avance respecto a las partes extremas -4- de las placas laterales longitudinales. Para ello, y en lugar de las bridas -11- como en el dispositivo conforme a las Fig. 1ª y 2ª, se han previsto cajas de resorte -16-, -17- extensibles, en las que van sujetas resortes -19- entre los pivotes -12a-, unidos a las placas laterales testeras -12a-, y pivotes -18-. Los pivotes -18-, a su vez, van sujetos en las partes de caja extensibles -17-, en forma de émbolo, que a su vez



están unidas a los pernos giratorios 10a.

En razón de éste acabado, en un movimiento concéntrico de los pernos giratorios 10a, es decir, en oposición a la presión del resorte de compresión -13-, las placas testeras -3a- son aprisionadas por de pronto firmemente contra el envase situado en el dispositivo, y con un movimiento continuo de los pernos giratorios -10a-, bajo la correspondiente presión de los resortes -19-, son aprisionadas contra el envase las partes extremas -4- móviles en la última fase del movimiento de cierre, con un movimiento retardado con relación a las placas laterales testeras -3a-. De ésta forma se consigue un acabado especialmente limpio de los cabos finales, como ya antes se ha descrito. Es especialmente bién posible en ésta clase de dispositivo el equipar el mismo con dispositivos de soldadura en la zona de los cabos finales formados.

En el dispositivo conforme a la Fig. 5<sup>a</sup>, las partes extremas 4b móviles de las placas laterales longitudinales van viradas en angulo recto y las partes laterales -14b- de las placas laterales testeras -3- están situadas en el plano de éstas últimas, de modo que en posición cerrada del dispositivo se han formado envases con cabos finales situados en los planos de las placas laterales testeras. Como para la formación de ésta clase de envases es ventajoso en su fase final del movimiento de cierre un avance en el movimiento de las par-

309718

- 13 -



tes extremas de las placas laterales longitudinales en relación al movimiento de las placas laterales testeras, el mecanismo de accionamiento para éstas piezas está acabado en la forma correspondiente. Los pernos giratorios -10b- están unidos a las placas laterales testeras -3b- nuevamente a través de dos piezas -20- y -21-, que forman una caja de resorte, de movimiento concéntrico, entre los que en cada caso se ha dispuesto un resorte de compresión -22-. Si en éste dispositivo se concentran ahora las placas testeras -3b-, a través de los resortes -22- y las piezas de la caja -20-, -21- y las guías -8-, se aprisionan por de pronto contra el envase las partes extremas -4b-, y con una nueva compresión de las placas laterales testeras -3b- y compresión de los resortes -22-, son situadas en la posición final de cierre, colocándose las partes extremas -14b- de las mismas contra los brazos virados en ángulo recto de las partes extremas -4b- móviles, plegando limpiamente los cabos finales del envase. También aquí pueden adaptarse bien dispositivos de soldadura para los cabos finales.

Con el dispositivo conforme a la Fig. 6ª, son formados envases en igual forma que con el dispositivo conforme a la Fig. 5ª, es decir, con cabos finales adecuadamente situados, pero el mecanismo de accionamiento total para las placas laterales modeladoras móviles di-



fiere en tanto de las formas de acabado descrito, como  
cuanto en ésta forma de acabado las partes extremas -4d-  
móviles de las placas laterales longitudinales no están  
articuladas a las partes centrales fijas de las mismas,  
5.- sino a las partes laterales -14c- de las placas testeras  
-3c-. Los otros extremos de las partes extremas 4c- de  
cada placa longitudinal modeladora están unidas entre  
sí mediante una guía -23-, pudiendo verse, que aquí re-  
sulta esencialmente sencillo el mecanismo de movimiento  
10.- para las placas laterales modeladoras móviles, ya que  
para el cierre del dispositivo tan solo han de concen-  
trarse las placas laterales testeras -3c- y desplazar  
hacia dentro las guías -23-.

Está, desde luego, en el ámbito de la inven-  
15.- ción, el utilizar formas mixtas entre construcciones con-  
forme a la invención presente y la anterior propuesta  
con placas laterales articuladas a las placas, teste-  
ras o de fondo, articular las placas laterales por  
ejemplo, a salientes situados por encima o por debajo  
20.- de las placas testeras o de fondo, de modo que al ce-  
rrar las placas laterales, éstas se aproximen más o  
menos perpendicularmente hacia las paredes de envase  
opuestas. Asimismo pueden disponerse partes de las pla-  
cas laterales, como por ejemplo, las placas laterales  
25.- longitudinales, en la placa de fondo y las placas late-  
rales testeras en la placa testera. Además, tampoco es  
necesario, unir de un modo fijo las partes centrales



de las placas laterales longitudinales a la placa testera o de fondo, sino que éstas puedan ser, por ejemplo situadas desde una posición lateral virada como primeras a la posición modeladora, despues de hacer alojado el envase. Junto con la aproximación, lo más perpendicular posible, a la superficie del envase de las distintas placas modeladoras, una característica esencial de la invención presente en cada combinación posible es, que los cabos finales del envase se configuran especialmente limpios mediante la anteriormente descrita compresión, con preferencia de movimientos uno tras otro de las placas laterales testeras y de las partes extremas articuladas de las placas laterales longitudinales, siendo independiente, como ya se ha descrito, en la compresión seguida de éstas partes, la sucesión de los movimientos de compresión de la forma de las partes extremas articuladas de las placas laterales longitudinales y de las partes extremas de las placas laterales testeras. El modelo a utilizar en último caso dependerá en esencia de la clase del dispositivo total, en las que hayan de ser introducidos los dispositivos conforme a la presente invención.

N O T A

Se declaran como de novedad y propiedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes:

REIVINDICACIONES

1.<sup>a</sup>.- "Mejoras introducidas en el objeto que constituye la Patente Principal n<sup>o</sup> 299.421" que se refiere a, "Dispositivo para la transformación de envases", en forma de almohadilla, rellenos de productos líquidos, a formas cuadradas, mediante placas de fondo, testeras y laterales, de un movimiento relativamente centrípeto, que al hallarse reunidas definen la forma cuadrada deseada, caracterizado por cuanto en la placa testera y se hallan unidas, de forma fija, partes centrales de las placas laterales longitudinales, y que las placas laterales testeras, así como en ambos lados las partes extremas de las placas laterales longitudinales, pueden ser movidas desde una posición más distante a la posición modeladora, en posición perpendicular a la placa testera de sus superficies a entrar en contacto con el envase.

2.<sup>a</sup>.- "Mejoras introducidas en el objeto que constituye la Patente principal n<sup>o</sup> 299.421", que se refiere a, "Dispositivo para la transformación de envases", conforme a la reivindicación 1.<sup>a</sup>, caracterizado por cuanto la placa de fondo receptora del envase a transformar, pueda disponerse, en relación a la placa testera con las placas laterales a ella unidas, con un movimiento paralelo a la placa testera o a la inversa.

3.<sup>a</sup>.- "Mejoras introducidas en el objeto que constituye la Patente principal n<sup>o</sup> 299.421", que se refiere

3 09718 - 17 -



a, "Dispositivo para la transformación de envases", conforme a la reivindicación 1ª ó 2ª caracterizado por cuanto las placas laterales testeras, son desplazables paralelamente entre sí mediante barras de guía paralelas a las placas laterales longitudinales, dispuestas en guías correspondientes de la placa testera.

5.- 4ª.- "Mejoras introducidas en el objeto que constituye la Patente principal nº 299.421", que se refiere a, "Dispositivo para la transformación de envases", conforme a la reivindicación 1ª o una de las siguientes, caracterizado, por cuanto los extremos finales móviles de las placas laterales longitudinales están articulados unilateralmente a las partes fijas de las mismas.

10.- 5ª.- "Mejoras introducidas en el objeto que constituye la Patente principal nº 299.421", que se refiere a, "Dispositivo para la transformación de envases", conforme a la reivindicación 4ª, caracterizado, por cuanto las partes extremas móviles de las placas laterales longitudinales, así como partes laterales de las placas laterales testeras están viradas en 45°, de modo que al reunir todas las placas modeladoras, se forman cabos finales salientes en el mismo ángulo de las superficies laterales del envase.

15.- 6ª.- "Mejoras introducidas en el objeto que constituye la Patente principal nº 299.421", que se refiere a, "Dispositivo para la transformación de envases", con



5.- forme a la reivindicación 4<sup>a</sup>, caracterizado, por cuanto las partes extremas móviles de las placas laterales longitudinales son rectas y viradas en ángulo recto partes laterales de las placas laterales testeras, de modo que al reunir todas las placas modeladoras, se forman cabos finales situados en los planos de las superficies de los lados longitudinales.

10.- 7<sup>a</sup>.- "Mejoras introducidas en el objeto que constituye la Patente principal n<sup>o</sup> 299.421", que se refiere a "Dispositivo para la transformación de envases", conforme a la reivindicación 4<sup>a</sup>, caracterizado, por cuanto la-s partes extremas móviles de las placas laterales longitudinales, están viradas en ángulo recto y que partes laterales de las placas laterales testeras se extienden en 15.- dirección de éstas últimas, de modo que al reunir todas las placas modeladoras se forman cabos finales de envase situados en los planos de las superficies de los lados testeros.

20.- 8<sup>a</sup>.- "Mejoras introducidas en el objeto que constituye la Patente principal n<sup>o</sup> 299.421, que se refiere a, "Dispositivo para la transformación de envases", conforme a unas de las reivindicaciones 1<sup>a</sup> a 3<sup>a</sup> y 7<sup>a</sup>, caracterizado, por cuanto las partes extremas móviles de las placas laterales longitudinales, están articuladas 25.- unilateralmente a las placas laterales testeras.

9<sup>a</sup>.- "Mejoras introducidas en el objeto que constituye la Patente principal n<sup>o</sup> 299.421, que se refiere



a, "Dispositivo para la transformación de envases", conforme a la reivindicación 8ª, caracterizado, por cuanto las partes extremas de cada placa lateral longitudinal, están unidas entre sí mediante una articulación.

5.- 10ª.- "Mejoras introducidas en el objeto que constituye la Patente principal nº 299.421, que se refiere a, "Dispositivo para la transformación de envases", conforme a la reivindicación 5ª, caracterizado por cuanto el movimiento de las placas laterales testeras y el de las partes extremas de las placas laterales longitudinales a su posición de modelado, se efectúa simultáneamente.

10.- 11ª.- "Mejoras introducidas en el objeto que constituye la Patente principal nº 299.421, que se refiere a, "Dispositivo para la transformación de envases", conforme a la reivindicación 6ª, caracterizado, por cuanto el movimiento de las placas laterales testeras a la posición de modelado, se efectúa con un avance de las placas laterales longitudinales con relación al movimiento de las partes extremas,

20.- 12ª.- "Mejoras introducidas en el objeto que constituye la Patente principal nº 299.421, que se refiere a "Dispositivo para la transformación de envases", conforme a la reivindicación 7ª, caracterizado, por cuanto el movimiento de las partes extremas de las placas laterales longitudinales, a la posición de modelado, se efectúa con un avance en relación al movimiento de las pla-

25.-

3 09718

- 20 -



cas laterales testeras.

13ª.- "Mejoras introducidas en el objeto que constituye la Patente principal nº 299.421, que se refiere a "Dispositivo para la transformación de envases", conforme a la reivindicación 1ª, o siguientes, caracterizado por cuanto en las partes extremas móviles de las placas laterales longitudinales, y en las partes laterales de las placas laterales testeras, se han previsto dispositivos de soldadura para el cierre de los cabos finales formados en su zona.

14ª.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO QUE CONSTITUYE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 299.421", que se refiere a, "DISPOSITIVO PARA LA TRANSFORMACION DE ENVASES".

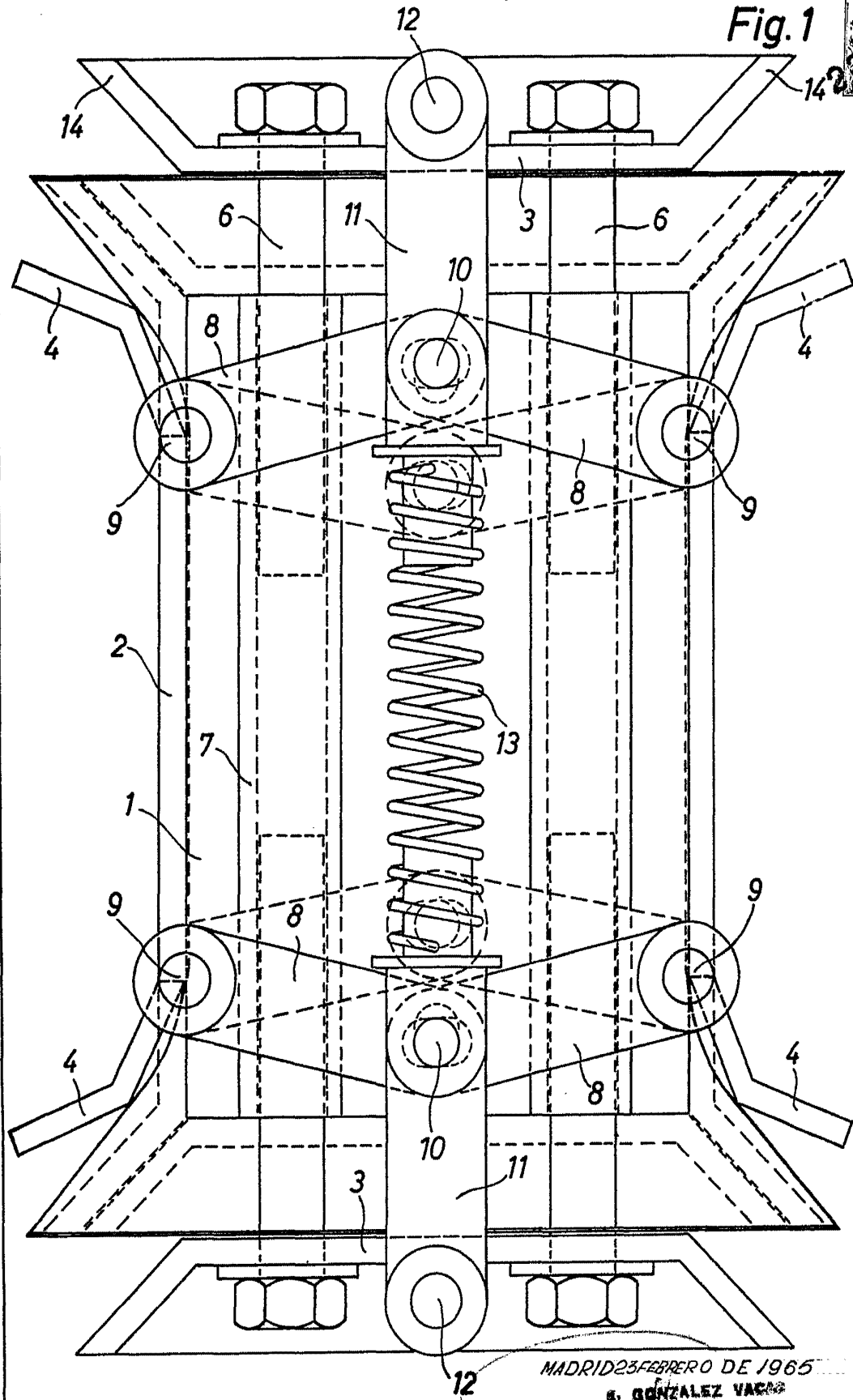
A efectos de la Prioridad y de conformidad con lo dispuesto en los convenios internacionales de los que España es signataria, se reivindica expresamente la obtenida con la Patente Alemana H52.536 VIIb/81a, de 29 de Abril de 1.964.

Madrid, 23 de Febrero de 1.965

305713



Fig. 1



MADRID 23 FEBRERO DE 1965

E. GONZALEZ VACA

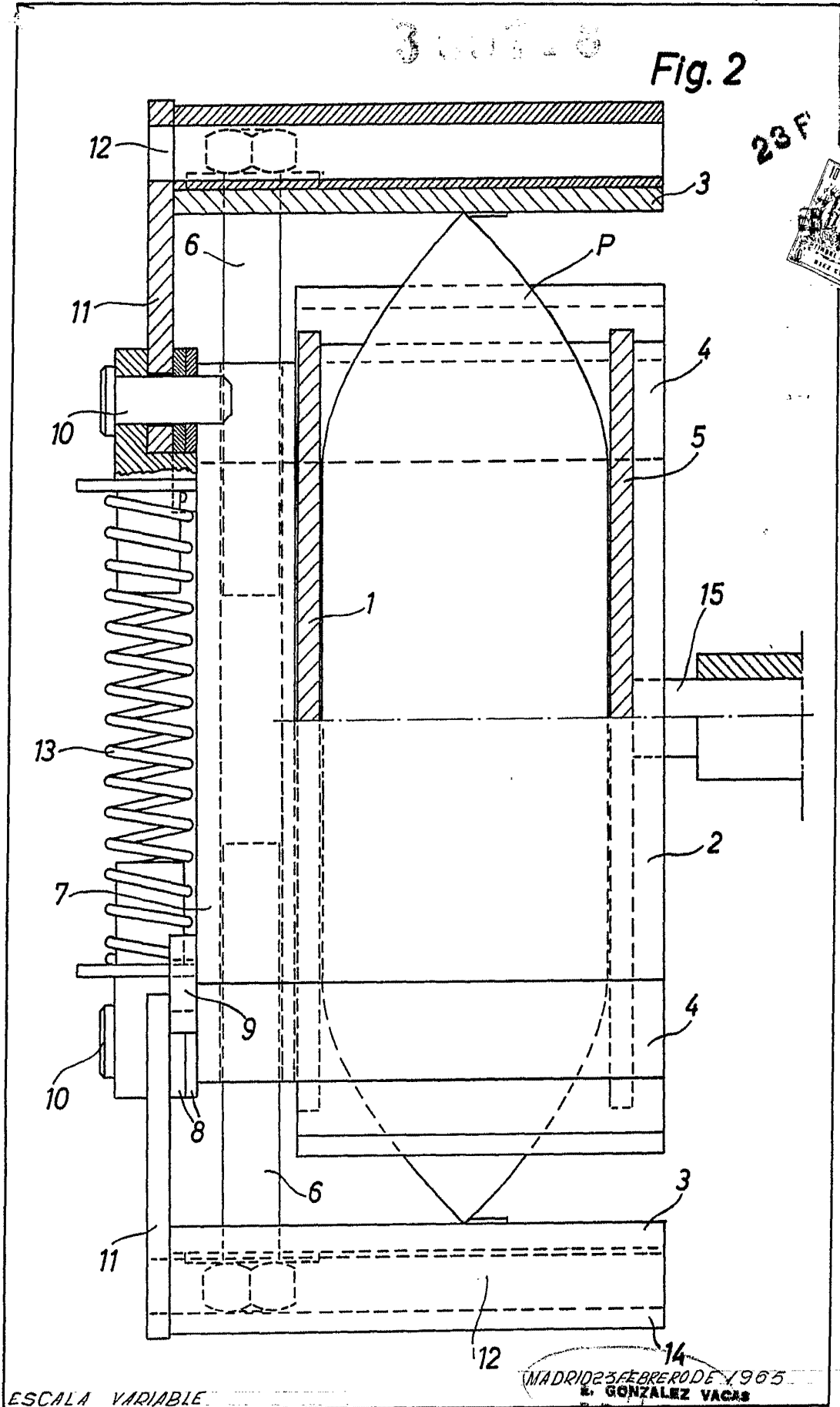
P.D.

ESCALA VARIABLE

3 000 000

Fig. 2

23 F



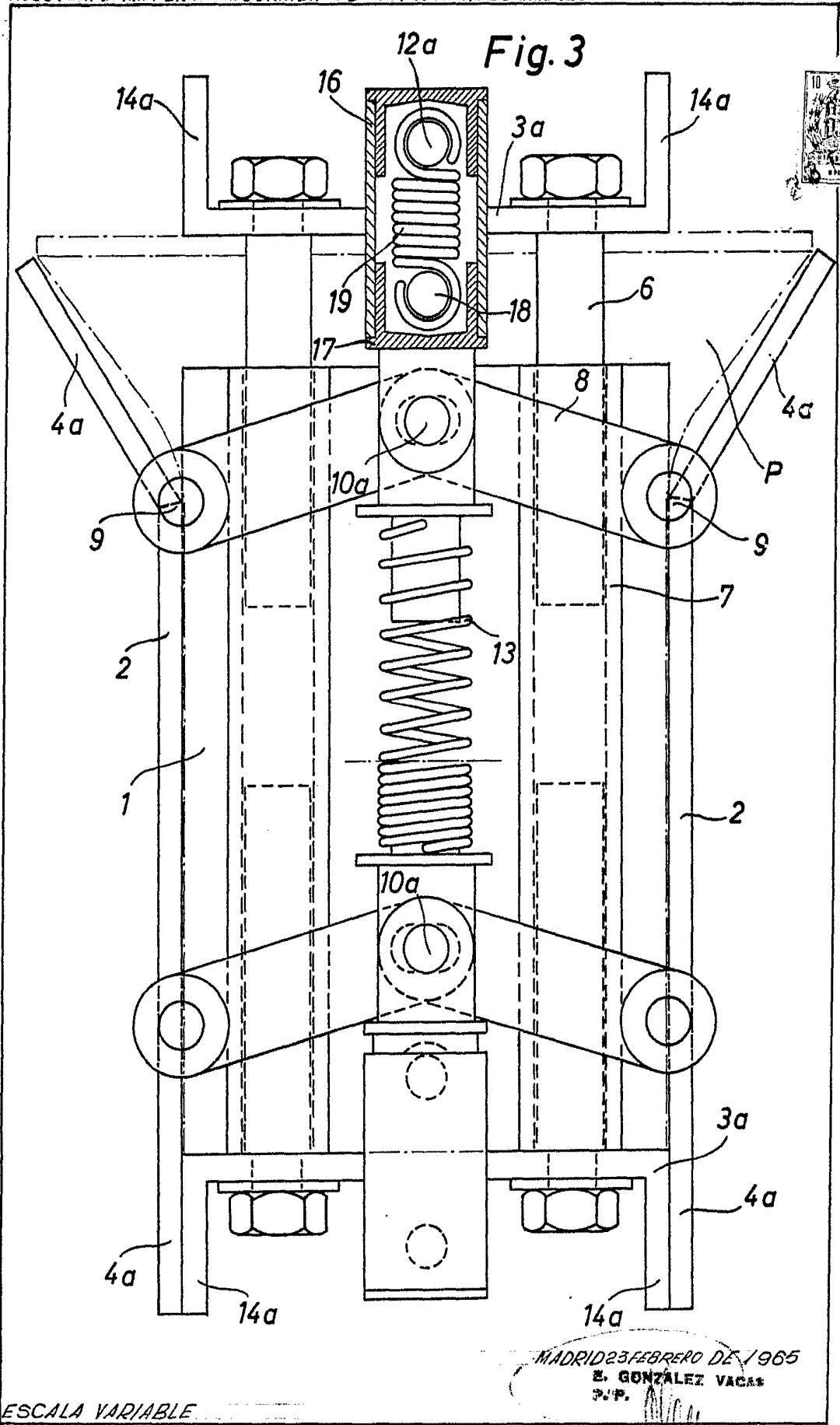
ESCALA VARIABLE

MADRID 23 FEBRERO DE 1965

R. GONZALEZ VACAS

P. P.

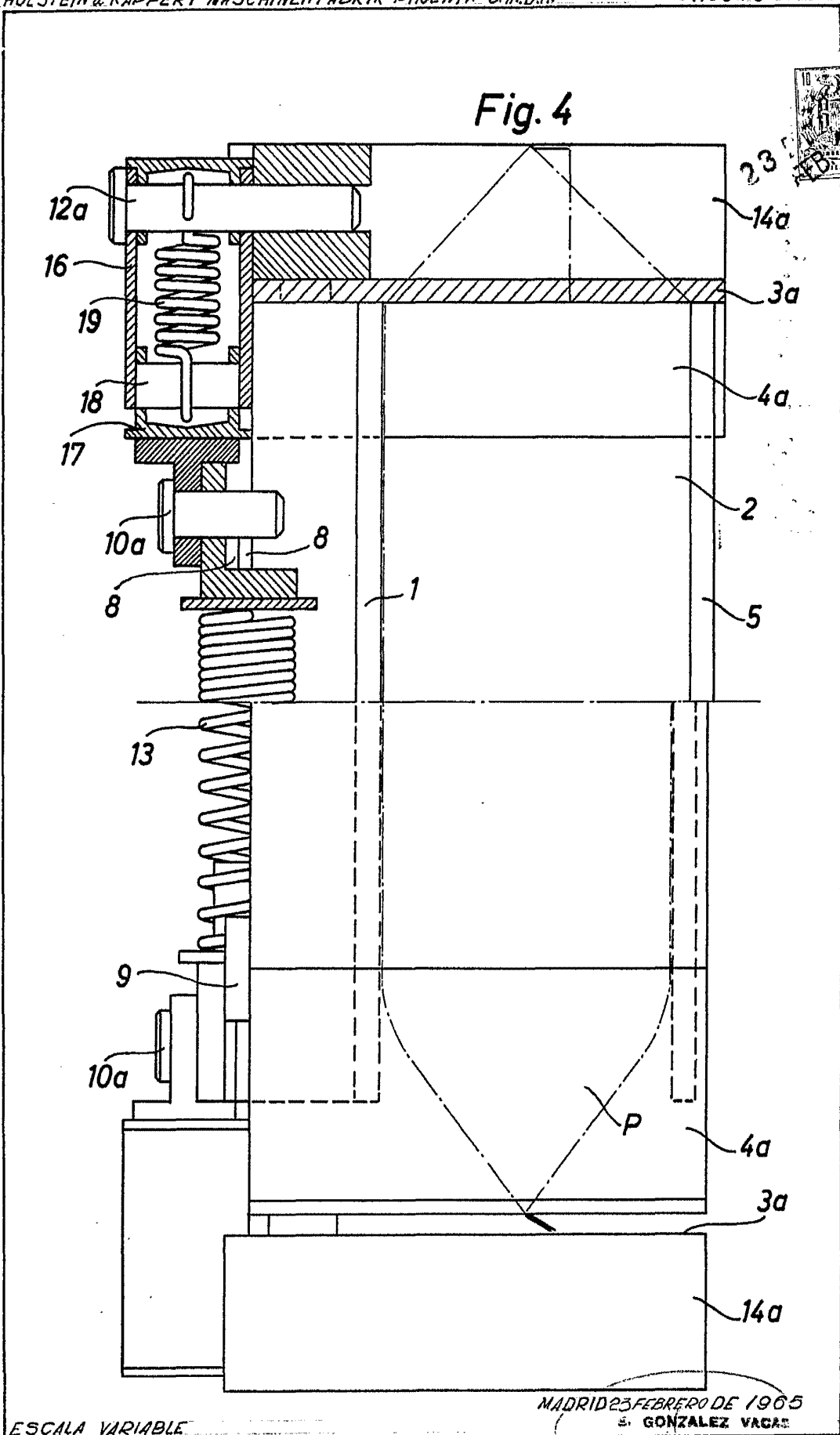
3057-3



MADRID 23 FEBRERO DE 1965  
 E. GONZÁLEZ VACA  
 P.P.

ESCALA VARIABLE

Fig. 4



ESCALA VARIABLE

MADRID 23 FEBRERO DE 1965  
S. GONZALEZ VARGAS

7-17

*[Handwritten signature]*

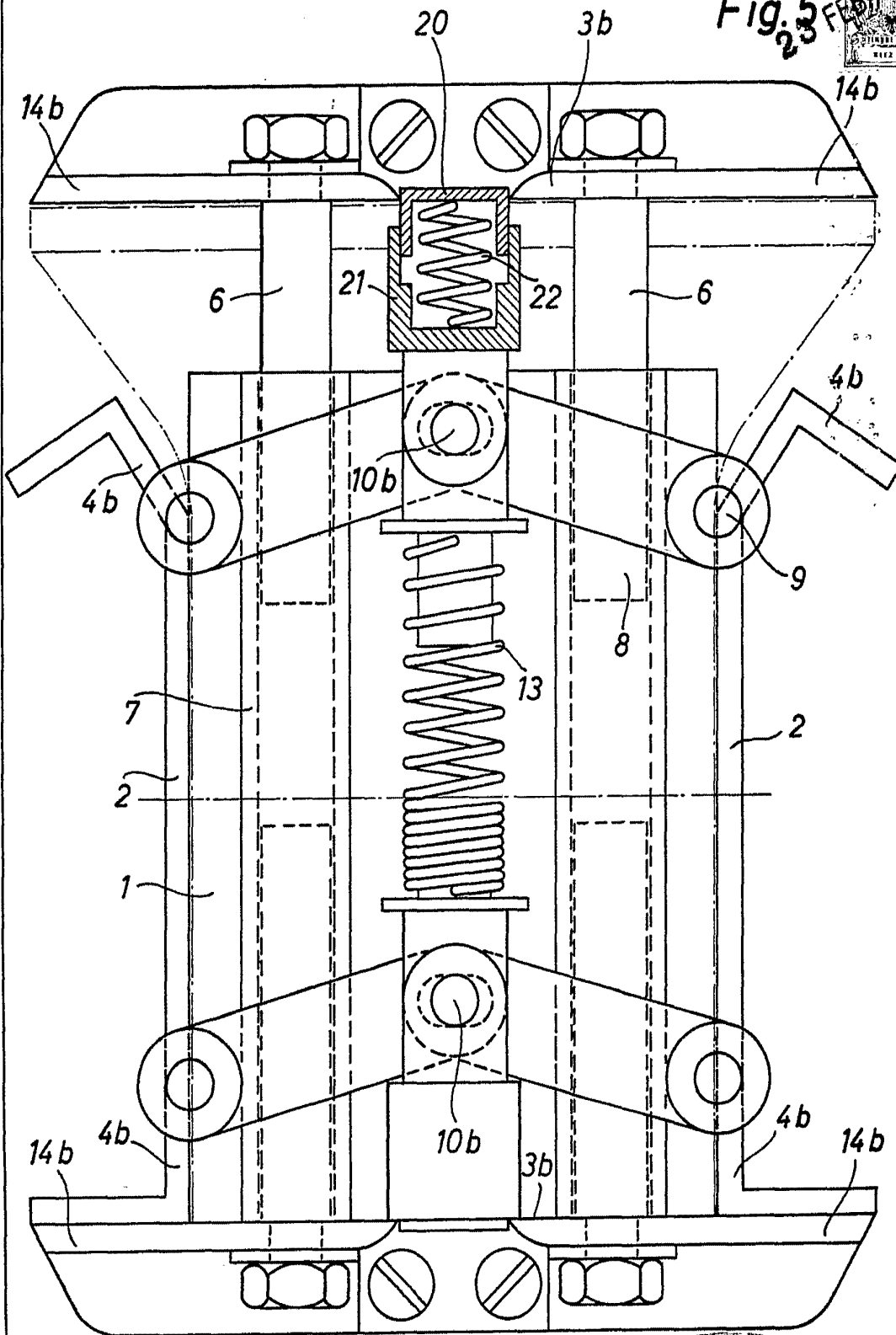
5718

HOLSTEIN & KAPPERT MASCHINENFABRIK PHOENIX G.m.B.H.

6 HOJAS 5°



Fig. 5 FEB 23 1965



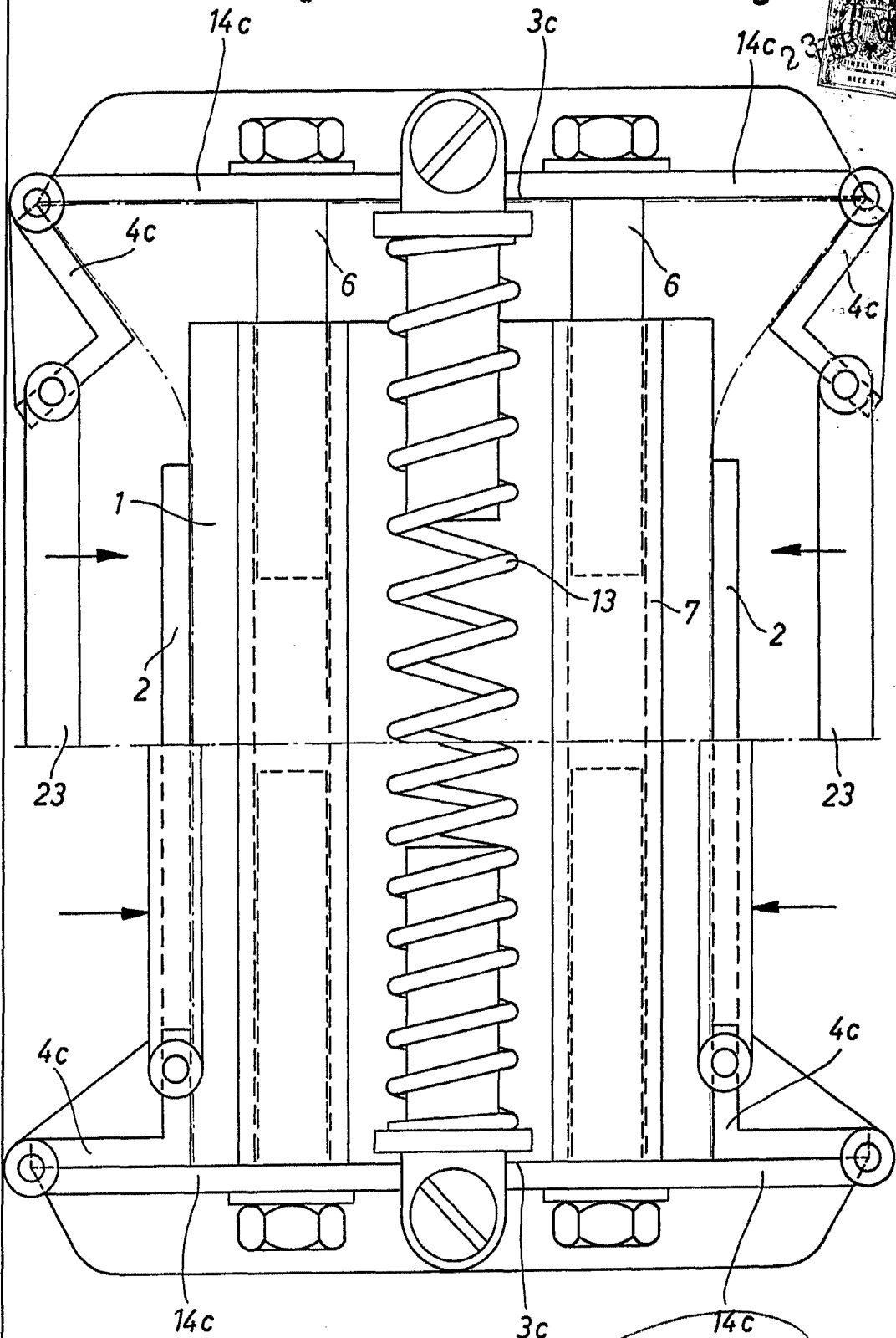
MADRID 23 FEBRERO DE 1965

G. GONZALEZ VACA  
P.º

ESCALA VARIABLE

*[Handwritten signature]*

Fig. 6



ESCALA VARIABLE

MADRID 23 FEBRERO DE 1965  
E. GONZALEZ YAGAR  
P. P.