

368808



SECCION TECNICA
CLASIFICACION I.P.C.
Clase B-31
Subclase B

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INTRODUCCION

EN

ESPAÑA

por diez años

a favor de **KLIKLOK CORPORATION**

con domicilio en **90 Park Avenue- NEW YORK, State of New York**

de nacionalidad **Norteamericana**

por **DISPOSITIVO PARA CONVERTIR A CONFIGURACION DE CAJA
HUECA UNA PIEZA PRECORTADA PLANA Y PREVIAMENTE RA-
YADA DE CAJA.**

y que tienen por origen **La Patente de Estados Unidos Número
2.580.189.**



El presente invento se refiere a la manufactura de cajas, cajones, bandejas y otras estructuras formadas a partir de piezas precortadas de cartón, cartulina u otros materiales plegables.

5 El invento provee un método para formar cajas, cajones o bandejas, indicadas colectivamente en lo subsiguiente por el término "cajas" o "cajas plegables" a partir de piezas precortadas planas de material laminar plegable, el cual método, en virtud de sus características peculiares, es particularmente adaptable
10 para ser llevado a la práctica mediante maquinaria automática.

El presente invento provee asimismo un dispositivo perfeccionado para llevar a la práctica el nuevo
15 método.

El invento se refiere particularmente a la conformación de cajas a partir de piezas precortadas provistas de un fondo, paneles laterales y terminales o frontales conectados a manera de bisagra a dicho fondo, y lengüetas abisagradas a algunos de dichos paneles, las cuales lengüetas son insertables en cortes practicados en otros paneles con el fin de unir y sujetar la caja.
20

El, invento está particularmente adaptado para la
25 manufactura de cajas que se mantienen en condición montada mediante un encaje libre de adhesivos de bordes cortados formados sobre o en los elementos de la caja que han de ajustar unos en otros, tal como se describirá más adelante en el caso de un ejemplo práctico.
30 Sin embargo, el invento no queda circunscrito y



limitado a tales cajas ni a ninguna forma de ajuste o encaje que emplee bordes cortados, sino que puede ser también empleado ventajosamente en la conformación de cajas que empleen otros tipos de encaje libre de adhesivos.

A fin de hacer más fácilmente comprensible el invento, se procederá a continuación a describirlo con referencia a los dibujos anexos, en los que:

La fig. 1 es una vista en planta de la mortaja y cuño, con algunas de sus partes en sección;

La fig. 2 es una vista en sección a lo largo de la línea 2-2 de la fig. 1;

La fig. 3 es una sección según la línea 3-3 de la fig. 2;

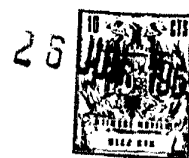
La fig. 4 es una vista en planta de una pieza precortada típica para cajas, adaptada para ser manejada en la mortaja plegadora que se ilustra;

La fig. 5 es una vista que ilustra una etapa inicial del montaje de una pieza precortada según la figura 4;

La fig. 6 es una vista en planta de la caja terminada resultante de la pieza precortada de la fig. 4;

La fig. 7 es una vista lateral de la caja de la fig. 6;

La fig. 8 es una vista exterior de una porción de esquina de una caja plegable de construcción modificada que incluye el invento, ilustrándose los paneles de la caja en condición *sémi*-montada, antes de haberse llevado a cabo un paso de final de encaje y enganche de los paneles;



La fig. 9 es una vista interna, en sección parcial, de la porción de esquina ilustrada en la figura 8;

5 La fig. 10 es una vista exterior de la porción de esquina de la fig. 8, después de haberse llevado a cabo la etapa final de ensamblaje y encaje de los paneles;

La fig. 11 es una vista interior, en sección parcial, de la porción de esquina de la fig. 10;

10 La fig. 12 es una vista en planta de un mecanismo de mortaja y cuño, parcialmente similar al que se ilustra en la fig. 3, estando el mecanismo particularmente adaptado para el montaje de un recipiente que incorpora la construcción ilustrada en las figs. 8 a
15 11;

La fig. 13 es una vista en sección según la línea 13-13 de la fig. 12;

La fig. 14 es una vista en planta de una forma modificada de leva de botón empleado para dar lugar
20 al encaje o ensamblaje de la forma modificada de esquina que se ilustra en las figs. 8 a 11;

La fig. 15 es una vista en planta fragmentaria de aún otra forma de pieza precortada para recipiente provista de un primer panel y de un segundo panel, los
25 cuales quedan ensamblados mediante inserción de porciones del primer panel en aberturas adecuadas provistas en el segundo panel, y estando ambos paneles en relación de oposición cara a cara;

Las figs. 16 y 17 son vistas en elevación del interior de una esquina de un recipiente que ilustra el
30



ensamblaje de la estructura ilustrada en la fig. 15;

La fig. 18 es una vista frontal de una mortaja y cuño de tipo modificado, con algunas de sus partes en sección;

5 La fig. 19 es una vista lateral del cuño ilustrado en la fig. 18;

La fig. 20 es una vista en planta de la mortaja y cuño de las figs. 18 y 19, con algunas de sus partes en sección;

10 La fig. 21 es una vista en planta de la cara del cuño; y

La fig. 22 es una vista fragmentaria de la mortaja, parcialmente en elevación y parcialmente en sección.

15 La estructura de mortaja ilustrada en las figs. 1 a 3 se describirá primeramente en detalle, y luego se describirá su operación sobre la pieza precortada de las figs. 4 a 7. Según se vé especialmente en las figs. 1 y 2, la estructura de la mortaja incluye un
20 primer miembro lateral 171 y un segundo miembro lateral 172, montados de manera deslizante en un bastidor adecuado 173 de una máquina de manufactura de cajas, los cuales dos miembros proveen una estación de recepción para una pieza precortada y pre-rayada.
25 Los dos miembros de la mortaja son deslizantemente atraídos uno hacia otro mediante muelles 174, y la distancia que media entre ambos se regula mediante los topes 176.

30 En las figs. 4 á 7 inclusive se ilustra una forma de pieza precortada 151 que puede ser ensamblada



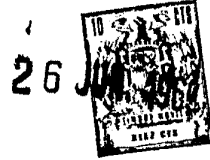
por el cuño y mortaja de la forma específica que se ilustra en las figs. 1, 2 y 3. La pieza precortada presenta un fondo 152 y paredes terminales 153, de las que sobresalen alas o lengüetas 154. Las paredes terminales pueden plegarse según las líneas de doblez 156, y las alas o lengüetas pueden plegarse sobre las líneas de doblez 157. Asimismo están conectadas al fondo paredes laterales 158, que pueden plegarse con respecto al fondo según las líneas de doblez 159. Cada una de las paredes laterales 158 y las alas 154 encajan unas en otras mediante un corte interno de forma arqueada formado en ellas, y que se extiende en general transversalmente respecto a la pared lateral para formar una lengüeta 162 que sobresale hacia el ala adyacente 154. Las paredes laterales pueden también estar recortadas o amuecadas, como en 163, adyacentes a cada ala, a fin de facilitar la alineación para el ensamblaje, aunque esto no es esencial. El ala está cortada a modo de proveer, en 164, un borde en una posición tal que puede encajar con por lo menos una porción del corte arqueado interno 161. El borde 164 y la porción de corte interno 161 con la que encaja se ilustran formando un ángulo de 90° uno con otro, y separados por la misma distancia radial de la esquina común sobre la cual están articulados uno a otro. Por supuesto, la relación de 90° sólo es válida en un recipiente en el que ésta será la relación angular final entre el fondo y el panel frontal y entre el ala y el fondo. Si esta relación angular final ha de ser distinta, por ejemplo de



130^o, entonces el ángulo entre la cara 164 y la porción cooperante del corte 161 deberán modificarse correspondientemente.

La estructura de mortaja ilustrada en las figs. 1 a 3 incluye medios para combar cada lengüeta 162 con respecto al panel en que está fermada, para recibir un ala en el corte abierto y enganchar el borde 164 del ala con una porción de borde del corte 161. Para este propósito, cada miembro de mortaja está provisto de 4 superficies curvas inclinadas o deslizadores 181, 182, 183 y 184 sobre las que se mueve la pieza precortada. Más allá de los deslizadores 181 y 184, cada miembro de mortaja presenta además una forma arqueada en 186 y 187, y estas superficies arqueadas se continúan en miembros sobresalientes hacia abajo 188. En cada uno de los miembros 188 están montados muelles 189, que se prolongan hacia adentro para proveer superficies plegadoras flexibles en la mortaja. Los muelles 189 se sostienen sobre muñones ajustables 191 que sobresalen a través de cada uno de los miembros 188, a los que están unidos. El montaje mediante muelles de los miembros de la mortaja, y el empleo de los muelles 189, protegen la mortaja contra daños si, de modo accidental, se fuerzan varias piezas precortadas simultáneamente a través de la mortaja mediante el cuño en movimiento positivo.

Se proveen en el miembro de mortaja 172 pasadores o espigas 177 para alinear las piezas precortadas alimentadas a la mortaja con respecto al cuño, las cuales espigas se ajustan en la porción cortada



163 adyacente a cada ala. Cada espiga está ajustablemente montada en un brazo 178 susceptible de ser fijado, y cada espiga sobresale a través de una abertura arqueada 179 en el miembro de mortaja 172.

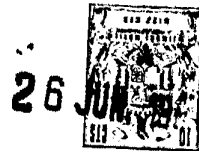
5 El cuño 42 se ajusta a la estructura de mortaja previamente descrita para forzar a través de ella una pieza precortada plana, de tal manera que la pieza precortada se ensambla hasta un punto deseado. En la forma ilustrada del dispositivo, la superficie terminal del cuño se corresponde, generalmente, con el
10 fondo 152 de la pieza precortada 151. A fin de hacer esto más aparente, la pieza precortada de la fig. 4 se indica en línea interrumpida en la fig. 1 en la posición que asume normalmente con respecto a la mortaja y el cuño. Los lados del cuño son achaflanados,
15 como en 192, excepto en las porciones intermedias 193, que cooperan con los deslizadores salientes 182 y 183, como se describirá oportunamente. Montados también en las porciones salientes 193 del cuño se encuentran
20 botones 194, destinados a combar las lengüetas y paredes laterales unas respecto a otras.

La construcción de la mortaja y cuño de las figuras 1 a 3, y el funcionamiento de los varios elementos, se harán más aparentes en la siguiente descripción de su operación; si una pieza precortada de silueta correspondiente a la ilustrada en la fig. 4 se
25 alimenta al dispositivo, los topes de espiga 177 encajan en las muescas 163 de la pieza precortada, alineándola con precisión respecto a la superficie terminal del cuño. Al avanzar el cuño hacia la mortaja
30



sea a mano o por otros medios de impulsión, la pieza precortada se fuerza contra la mortaja, y hace contacto con los deslizadores 181, 182, 183 y 184, que pliegan los lados 158 de la pieza precortada hacia arriba por las líneas 159, hasta que los paneles laterales son substancialmente perpendiculares al fondo 152 (fig. 5).

El movimiento continuado del cuño respecto a la mortaja mueve las paredes terminales 153 y las alas 154 sobre las superficies arqueadas 186 y 187 hasta que las paredes terminales 153 están levantadas y las alas sobresalen hacia arriba, como se observa en la Fig. 5 . En este punto, la pieza precortada ha pasado parcialmente a través de la mortaja y sus paredes laterales están retenidas entre los deslizadores 182 y 183 de los miembros de la mortaja y las porciones salientes 193 del cuño. La relación de estas superficies es tal que, junto con los botones 193, cada lengüeta 162 se comba con respecto al panel que la sostiene de modo que las alas 153 pueden hacerse pasar entre las paredes laterales enderezadas 158 y la lengüeta saliente 162 al doblarse más las paredes terminales 153. Los botones 194 proveen superficies salientes que, con los deslizadores cooperativamente dispuestos 182 y 183, aplican presión sobre cada pared lateral y comban la pared lateral y la lengüeta una respecto a otra, de modo que una se desplaza del plano de la otra. En la forma ilustrada de cuño y mortaja, la lengüeta se desplaza del plano del panel de la pared lateral. Sin embargo, el extremo de cada panel de



pared lateral puede combarse hacia adentro, manteniéndose estacionarias las lengüetas, de modo que el ala pasa sobre el extremo combado de la pared lateral y a través del corte arqueado, y por debajo de la lengüeta.

5 Cuando las paredes terminales 153 hacen contacto con los muelles 189, las alas 154 están prácticamente paralelas a las paredes laterales 158, y se mueven sobre las superficies curvas 186 hasta encontrarse cara a cara con las paredes laterales verticales 10 158. Durante el movimiento continuado del cuño, las lengüetas permiten que el borde 164 encaje con una porción del corte 161. Cuando esto ocurre, las alas 154 y las paredes 158 laterales se encuentran cara a cara, 15 y están sometidas a la presión aplicada por los dos miembros de mortaja contra el cuño, a fin de aliviar esta presión, se proveen chaflanes o superficies de alivio 199 en la porción inferior de los deslizadores 181 y 184.

20 El movimiento continuado del cuño respecto a la mortaja mueve la pieza precortada más allá de los miembros, con lo que la pieza precortada se libera de las superficies contactantes de la mortaja. En estas condiciones, el borde 164 de cada ala está encajado contra un borde previsto por el corte arqueado 161, y 25 queda retenido en esta posición por la tensión que la lengüeta combada ejerce sobre el ala.

30 Cuando el cuño se mueve hacia arriba, los extremos de los deslizadores ajustan contra la estructura de caja terminada y la separan del cuño, para



que caiga sobre un transportador móvil adecuado.

Si las piezas precortadas se hacen de un material de elasticidad relativamente pequeña, por ejemplo conglomerado, es a veces deseable proveer una
5 unión del tipo ilustrado en las figs. 8 a 11, en la que una lengüeta o punta 160 que forma el extremo del borde cortado 164 en el ala 154 se prolonga más allá de los límites del corte 161, 165 que forma la lengüeta 162. Cuando la punta 160 se fuerza a separarse
10 de la posición inicial por fuera del panel de pared lateral 158 como se ilustra en las figs. 8 y 9 a través del corte 165 al interior del panel de Pared lateral 158 según ilustrado en las figs. 10 y 11, los dos paneles 158 y 154 quedan firmemente encajados por
15 el ensamblaje del borde 164 con el borde 161, y la porción de punta 160 pasada o "abotonada" a través del corte 165 evita la separación de los bordes encajados.

La forma de pieza precortada ilustrada en las figuras 8 a 11 puede ser ensamblada mediante una mortaja
20 y cuño similares a los de las figs. 1 a 3. Refiriéndose a las figs. 12 y 13, los deslizadores 182 y 183 están cada uno provisto de extensiones 421 y 422, cada una de las cuales presenta salientes o levas en forma de botones. El movimiento de la pieza precortada por
25 delante y más allá de los botones similares a levas 423 basta para ejercer sobre ella una presión suficiente para mover porciones de la pieza precortada, tales como la punta 160, a través del corte en el panel 158.

En la fig. 14 se ilustra una construcción modificada de cuño, de particular utilidad en el manejo de car-
30

26 JUN. 1959



tones de elasticidad relativamente pequeña. En el
cuño ilustrado, cada leva de botón 194 presenta un
saliente 196, que, al pasar la pieza precortada por
delante de él, desvía positivamente con su super-
5 ficie exterior la lengüeta 162 con respecto a su pa-
nel de sostén. La superficie inferior del saliente
actúa como superficie guía sobre la cual la porción
de ala que lleva el borde 164 se mueve hasta su po-
sición final de encajamiento. Esta construcción pue-
10 de emplearse en el ensamblaje de la forma de pieza
precortada que se ilustra en las figs. 8 a 11.

La estructura de pieza precortada que se ilus-
tra en la fig. 15 es, en algunos aspectos, similar
a la de las figs. 8 a 11. El primer panel 402 tiene
15 un borde cortado 431 en tal relación con el corte in-
terno 407 en el segundo panel 403 que una porción 430
del borde cortado 431 se adapta para ser forzada más
allá del corte 407, al ensamblarse el borde cortado
431 y el borde cortado 407. En el encaje terminado,
20 la porción 430 sobresale más allá del corte 407, como
se ilustra en la fig. 17. La fig. 16 ilustra los pa-
neles en relación cara a cara antes de ser forzada la
punta 403 a través del corte 407. La fuerza neces-
aria para esta operación puede ser aplicada por una le-
25 va de botón 423 o por medio de un elemento móvil en
forma de lengüeta o gancho de ala, como se describe
a continuación.

En vez de encajar un elemento de ala provisto
en una pared terminal en una pared lateral, el en-
30 castre puede proveerse entre una pared terminal y alas

26 JUN 1951



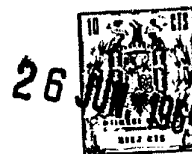
que sobresalen de una pared lateral. Esto implica solamente una inversión de partes, y un cambio en la disposición de los elementos implicados.

5 En las figs. 18 a 22 se indica una nueva modificación del cuño y la mortaja, estando la modificación del cuño específicamente dirigida al propósito de ensamblar una pieza precortada en la que la lengüeta tiene un encaje positivo, tal como el ilustrado en las figs. 8 a 11, y en las figs. 15 a 17.

10 En esta construcción modificada de cuño y mortaja, se emplean números de referencia idénticos cuando los elementos son idénticos a los previamente revelados y descritos. Así, la mortaja comprende miembros 171 y 172 que se mantienen juntos mediante muelles 174 en un bastidor 173. Estos miembros quedan
15 adecuadamente separados mediante topes 176.

Refiriéndonos en particular a la fig. 20, se encontrarán deslizadores o superficies salientes 201, una a cada esquina de la caja a ensamblar. Se proveen
20 deslizadores o superficies centrales 202, una en cada miembro de la mortaja. Por fuera del encuadre de la caja a formar se encuentran los miembros de soporte 204. Los deslizadores de esquina o salientes 201 están formados en arco 203, y los miembros de soporte
25 están arqueados en 205. Hasta aquí, esta estructura supone sólo una ligera modificación de la ya descrita.

Pivotantemente montados en los miembros de soporte 204 están otros deslizadores en forma de miembros plegadores urgidos mediante muelles 206, que desaj
30



rrollan la misma función que los elementos 189 de la fig. 13, por ejemplo. Se observará que los miembros plegadores 206, como los 189 del dispositivo de la fig. 13, se extienden más allá de la anchura del cuño, para hacer contacto con los bordes plegados de las alas 154 o 402 de la pieza precortada, con lo que se aplica directamente una fuerza sobre las alas, en el plano de las mismas, para insertarlas en los cortes correspondientes 161 o 407 de la pieza precortada. En los miembros de mortaja 172 se encuentran montadas espigas o vástagos de alineación 207.

A cada lado de la mortaja se montan muelles guía de las piezas precortadas planas, unidos al bastidor 173. Se proveen tornillos de mariposa 209 para llevar a cabo ajustes en la posición de los muelles guía.

El cuño 42 está compuesto por un miembro hueco a manera de caja provisto de paredes laterales 301 y paredes terminales 302, cuyos bordes inferiores corresponden a la cara plana de los miembros de cuño anteriormente descritos. El cuño es hueco para permitir la inserción de medios para ejercer una fuerza positiva sobre las alas de las piezas precortadas de caja a fin de encastrar las alas con los costados de la caja.

Con este propósito, se forman cuatro extensiones integrales del cuño 303, que presentan en sus extremos exteriores ranuras 304. En cada par de ranuras 304 se encuentra montada una barra 305, con un total de dos barras por cada cuño. Cada barra 305 puede estar dispuesta donde se desee dentro de la ranura 304



mediante una tuerca 306. Se montan cuatro palancas 307, dos a cada lado, sobre cada barra cruzada, disponiendo una en cada esquina del cuño. Dispuestos entre los extremos de estas palancas están los rodillos 309, y, en los extremos opuestos al montaje pivotante, los ganchos de ala 310. La relación entre todos estos elementos se entenderá mejor por referencia a la fig. 18, en la que se ilustran los muelles 311, que oprimen los extremos interiores de las palancas 307 hacia su posición más exterior, determinada por su contacto con las paredes laterales 301. En esta posición, los ganchos de ala 310 sobresalen a través de aberturas 312 en las paredes.

Deberá ser ahora aparente que, para cada esquina de la caja a formar, existe un gancho de ala que sobresale 310 ligeramente de los costados de la cabeza del cuño 42. Cada palanca 307 está pivotada en su extremo y controlada por cooperación de los rodillos 309 con los deslizadores centrales 202 de la mortaja, tal como ilustrado, o con miembros similares, según se desee.

La utilidad particular de la cabeza así descrita tiene lugar en conexión con una pieza precortada para caja, tal como la indicada en la fig. 8, en la que se provee encastre positivo del ala con la pared lateral de la caja. A este fin, y casi como última operación del cuño, las palancas 307 tiran de cada una de las cuatro alas, atrayéndolas al interior de la caja, cuando los rodillos 309 toman contacto con las superficies 202, moviendo así los extremos de las palancas



cas 307 con sus ganchos 310 hacia el interior del cuño. Esta relación temporal se asegura mediante un montaje apropiado de los rodillos 309 con respecto a las superficies 202.

5 El montaje ajustable de las barras cruzadas 305 en las ranuras 304 se provee para el fin del control del movimiento hacia adentro de los ganchos de ala 310, ya que un exceso de movimiento podría romper y separar las alas, o, por lo menos, debilitarlas en forma
10 indebida. La posición normal de los ganchos de ala 310, es tal que causa una flexión hacia afuera de las lengüetas de ambas paredes laterales de la caja. Al ser plegadas las paredes terminales hasta alcanzar su posición adecuada, las alas se deslizan bajo ganchos, y
15 son luego atraídas al interior de la caja.

Resultará aparente que es posible substituir los elementos por mí utilizados por otros medios mecánicamente equivalente, permaneciendo dentro del ámbito del invento.

20

N O T A

Se reivindican no como nuevos sino como no conocidos ni practicados en España, para que sean objeto de una PATENTE DE INTRODUCCION, en España, por diez años, los puntos siguientes:

25

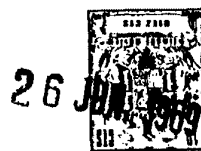
1.- Dispositivo para convertir a configuración de caja hueca una pieza precortada plana y previamente rayada de caja que comprende un panel principal, paneles de pared lateral y paneles de pared terminal abisagradamente conectados a dicho panel principal,
30 y una lengüeta de esquina abisagradamente conectada



a un panel de pared lateral en una esquina de la caja, el cual dispositivo comprende un pistón o cuño susceptible de movimientos de vaivén, y una mortaja o troquel a través de la cual puede moverse dicho cuño, caracterizado, porque el pistón comprende un elemento que toma contacto con la pieza precortada, susceptible de ser extendido y retraído en su costado, con medios asociados con el cuño y la mortaja para hacer salir y retraer dicho elemento en dependencia de la posición del cuño con respecto a la mortaja al moverse el dicho cuño a través de la dicha mortaja, y porque la mortaja presenta una oquedad opuesta a dicho elemento, que es suficientemente grande para permitir que el cuño pase a través de la mortaja cuando el elemento que hace contacto con, y sujeta, la pieza precortada, está en su posición más saliente o de extensión.

2.- Dispositivo para convertir a configuración de caja hueca una pieza precortada plana y previamente rayada de caja, según reivindicación 1, caracterizado porque dicho elemento tiene la forma de un gancho, y está dispuesto de tal manera que hace contacto con el panel de pared en un punto adyacente a la ranura, con el fin de abrir la ranura y de atraer una porción de la lengüeta de esquina a través de la ranura cuando se retrae el elemento.

3.- Dispositivo para convertir a configuración de caja hueca una pieza precortada plana y previamente rayada de caja, según reivindicaciones 1 ó 2, caracterizado porque el elemento es una hoja desviada.



4.- Dispositivo para convertir a configuración de caja hueca una pieza precortada plana y previamente rayada de caja, según reivindicación 1, caracterizado por que la mortaja comprende miembros plegadores de paneles de pared dispuestos en oposición, montados con libertad de movimiento uno hacia otro y separándose uno de otro, y medios para urgir normalmente dichos elementos uno hacia otro.

5.- Dispositivo para convertir a configuración de caja hueca una pieza precortada plana y previamente rayada de caja, según reivindicación 4, caracterizado por que los miembros plegadores de los paneles terminales están montados sobre, y son movibles con, los miembros plegadores de los paneles laterales.

6.- Dispositivo para convertir a configuración de caja hueca una pieza precortada plana y previamente rayada de caja, según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por que el dispositivo comprende una mortaja y un cuño móvil a través de la mortaja, el cual cuño posee una superficie de base para tomar contacto con el panel principal de la pieza precortada, y la cual mortaja comprende miembros para tomar contacto con, y plegar, los paneles de pared alrededor de dicho cuño y para mover la lengüeta de esquina para que ocupe una posición en relación cara a cara con respecto a un panel de pared, y el cual cuño comprende un elemento extensible y retraíble en su costado, el cual elemento tiene substancialmente la forma de un gancho, y está dispuesto para hacer contacto, con su superficie exterior, el

25



panel de pared ranurado adyacente a la ranura con el fin de abrir la ranura y permitir el paso a través de ella de una porción de la lengüeta de encastre para que alcance una posición por debajo de la superficie interna del elemento, a fin de permitir que la porción de la lengüeta de encastre sea atraída al interior de la caja al tener lugar la retracción del elemento, y medios para mover dicho elemento hacia su posición de retracción, en dependencia del movimiento del cuño con respecto a la mortaja.

7.- Dispositivo para convertir a configuración de caja hueca unap-ieza precortada plana y previamente rayada de caja, según reivindicación 6, caracterizado porque se provee un muelle para urgir el elemento a una posición saliente o de extensión.

8.- DISPOSITIVO PARA CONVERTIR A CONFIGURACION DE CAJA HUECA UNA PIEZA PRECORTADA PLANA Y PREVIAMENTE RAYADA DE CAJA.

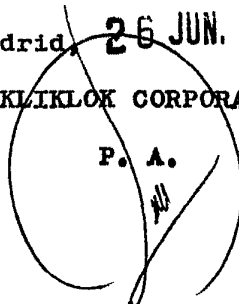
Todo conforme se describe en la Memoria que antecede, se ilustra como ejemplo de ejecución en los planos unidos a ella y se reivindica en su NOTA.

Esta Memoria consta de diez y nueve hojas foliadas y escritas a máquina por una sóla cara y planos que la acompañan.

Madrid, 26 JUN. 1969

KLIKLOK CORPORATION

P. A.



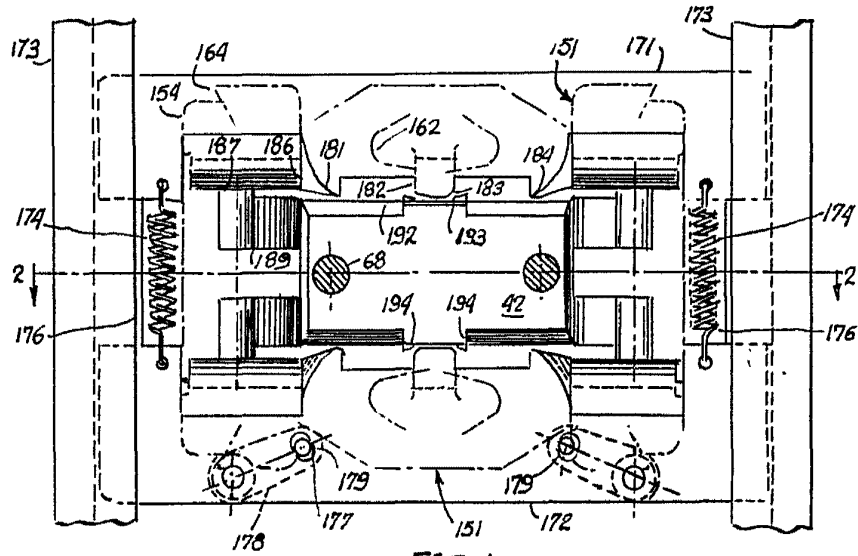


FIG 1

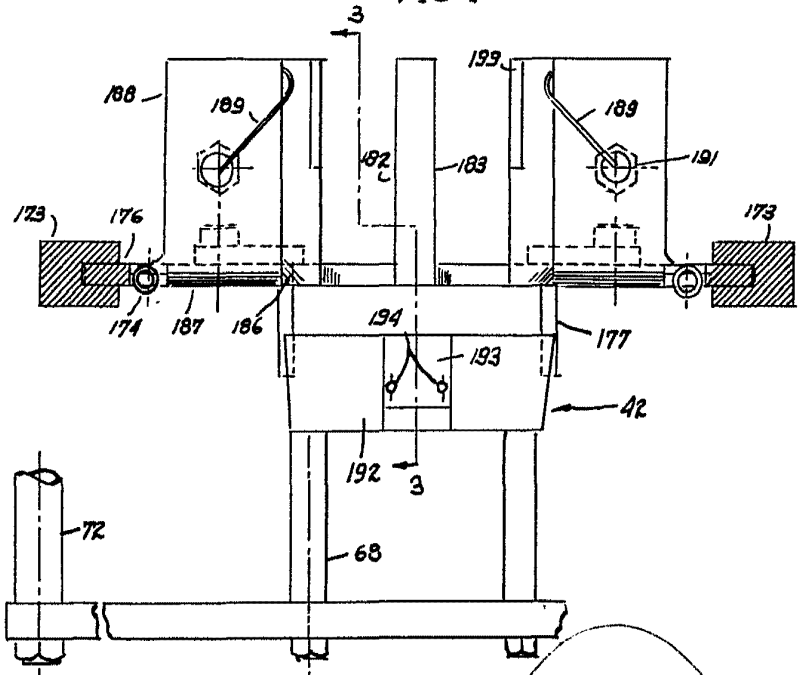


FIG 2

ESCALA VARIABLE
Madrid JUN 1969
P. A.

26

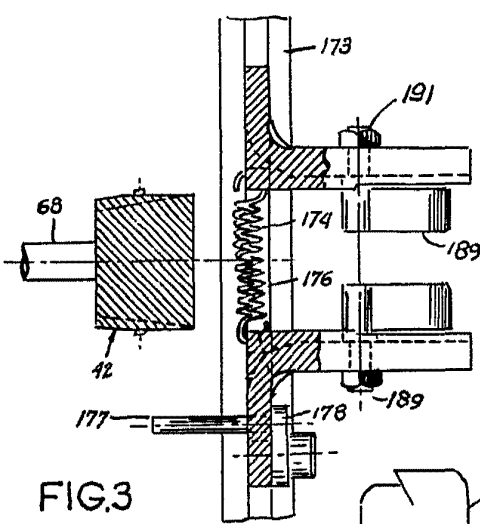


FIG. 3

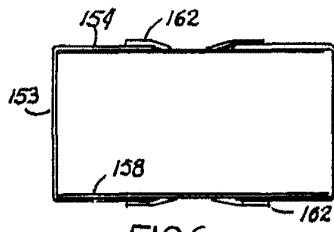


FIG. 6

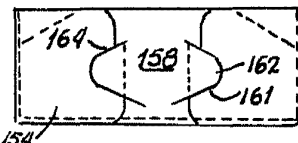


FIG. 7

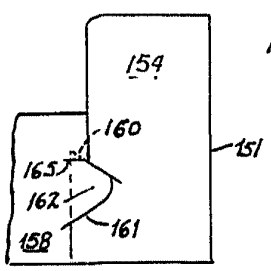


FIG. 10

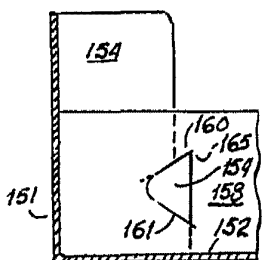


FIG. 11

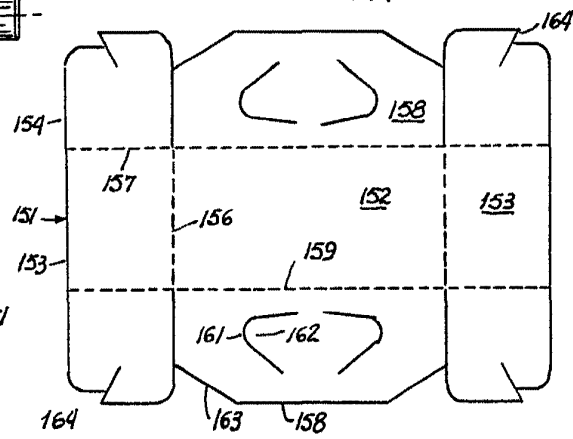
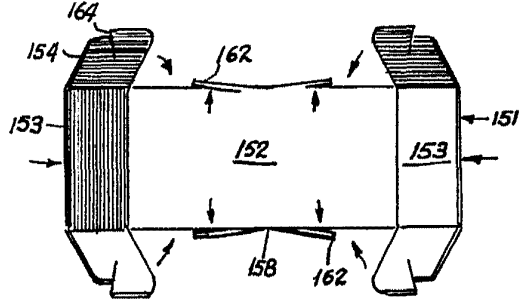


FIG. 5



ESCALA VARIABLE
 Madrid 26 JUN 1969
 P. A.

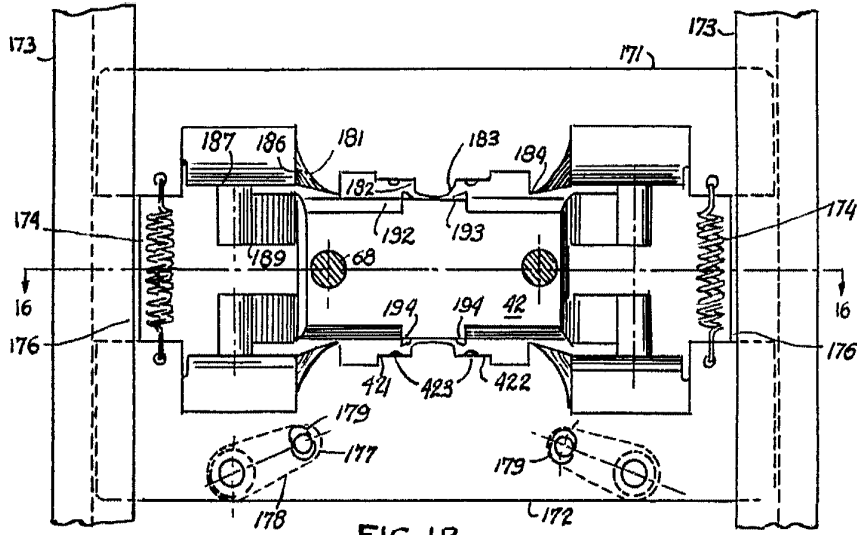


FIG 12

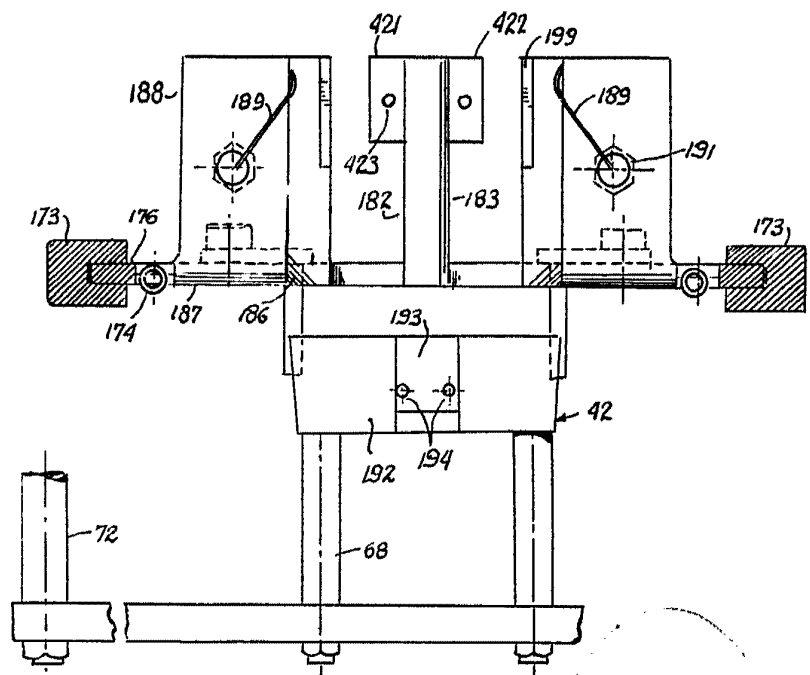


FIG 13

ESCALA VARIABLE
Madrid

14 1959

26 JUN 1978

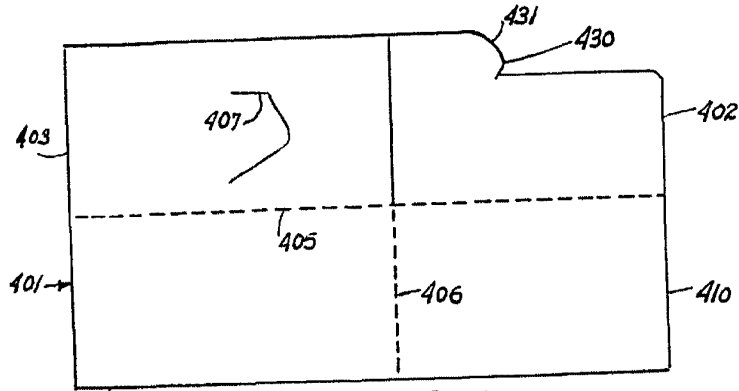


FIG 15

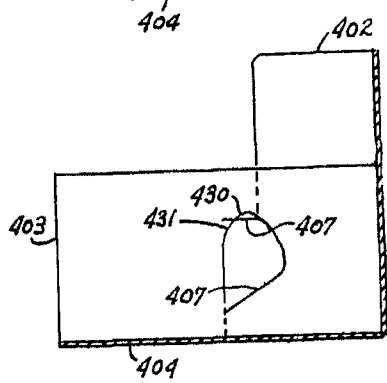


FIG 16

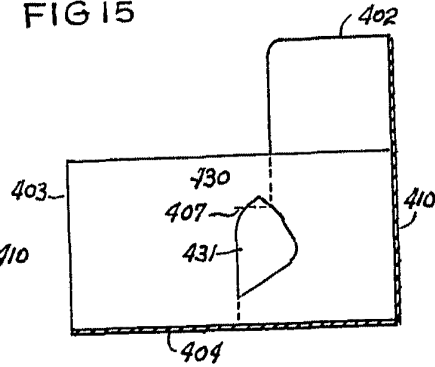


FIG 17

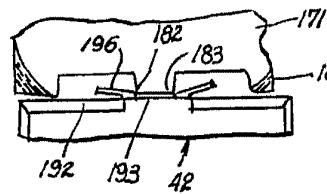


FIG 14

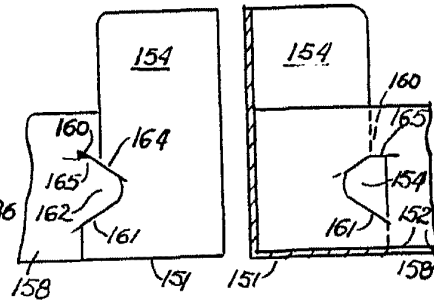


FIG 8

FIG 9

ESCALA VARIABLE
Madrid
P. A.

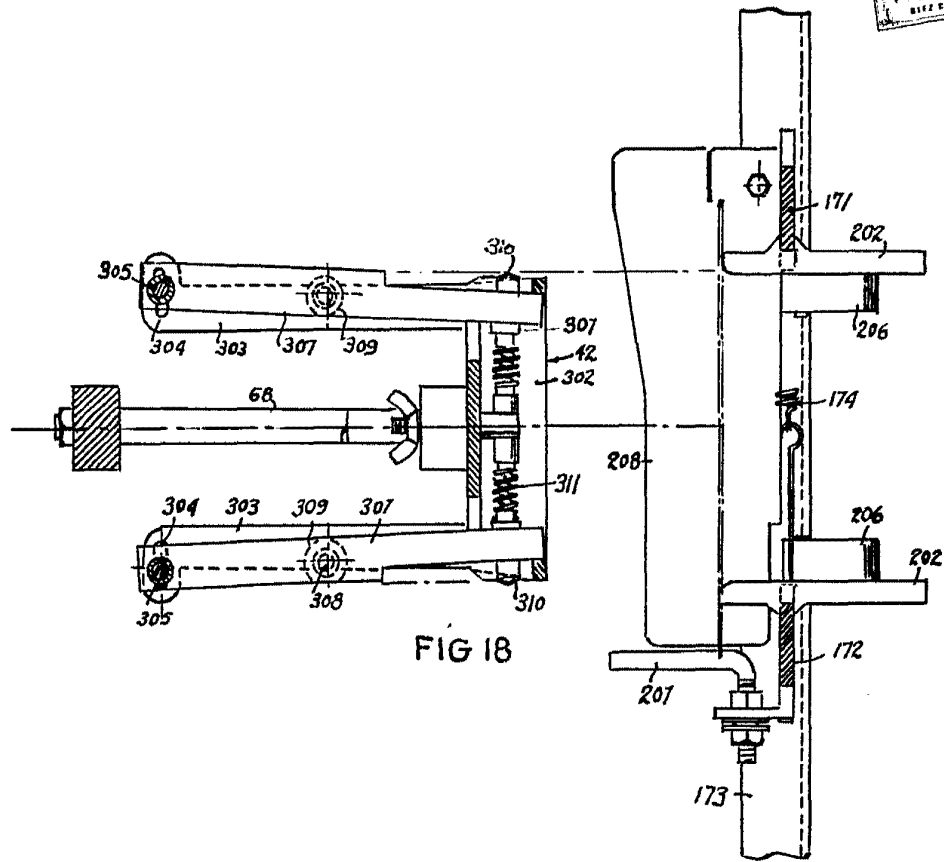


FIG 18

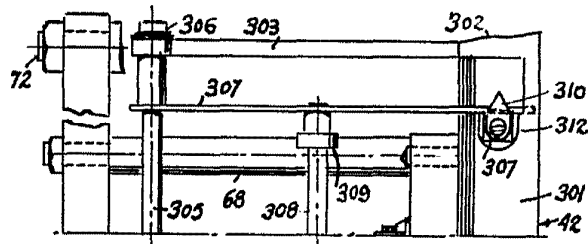


FIG 19

ESCALA 1:10
DISEÑO
1952

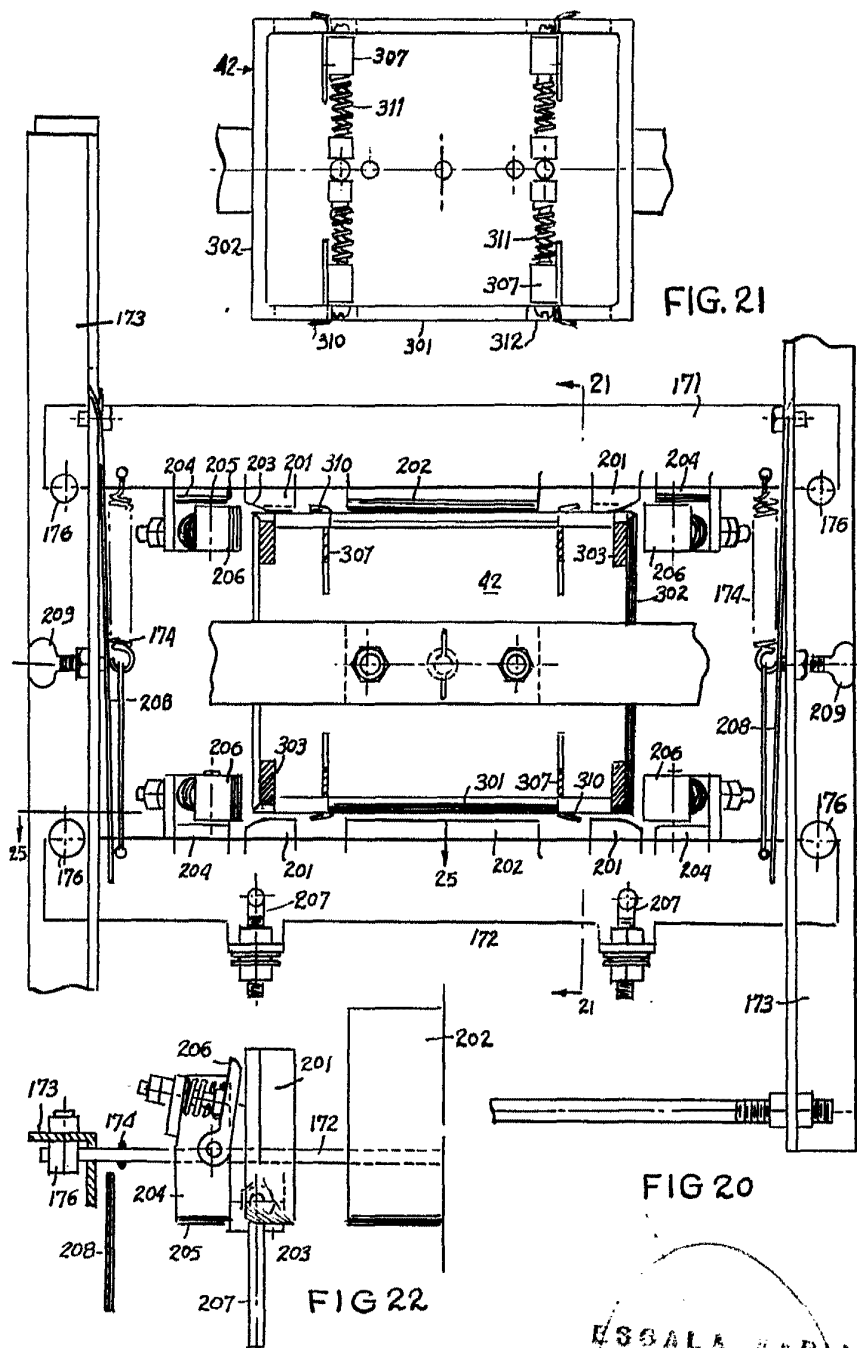


FIG. 21

FIG. 20

FIG. 22

ESCALA VARIABLE
Madrid
S. A.