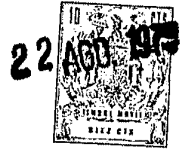


416734



Fe 8-8-75

IN. CL. B. 6.5 B

Nº 416.734

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION.

Solicitante: QUEPOR, S.A.

Residencia : 1 Grand'Places, CH-1701
FRIBOURG, Suiza.

Enunciado : "DISPOSITIVO PARA PLEGAR Y
SUJETAR AUTOMATICAMENTE
LAS CUATRO ALETAS DE RECI-
PIENTES PRISMATICOS A SU
SALIDA DE UNA MAQUINA DE
FABRICACION."

Prioridad : De la solicitud de patente
italiana Nº 51 445 A/72 del
10-7-72

p.p.

416734

22 AGO 1953



El invento se refiere a un dispositivo que acaba automáticamente y que agrupa conjuntamente unos recipientes prismáticos ya llenos y cerrados, y que está adaptado especialmente para manipular de la manera indicada más arriba aquellos tipos de recipientes de envase fabricados soldando longitudinalmente una hoja de material de empaque, llenando los tubos así producidos con un artículo líquido, aplicando unas soldaduras transversales en dicho tubo lleno a intervalos deseados y cortándolo en la línea central de dichas soldaduras transversales para producir recipientes separados en forma de bolsas o sobrecitos que reciben a continuación la forma de recipientes paralelepípedicos en una máquina de conformación. A partir de ésta última operación, los recipientes salen en forma de prismas rectangulares con cuatro orejas o aletas triangulares que sobresalen de los dos lados opuestos del prisma.

El objeto del invento consiste en recibir dichos recipientes y acabarlos en prismas perfectos doblando dichas orejas hacia atrás y sujetándolas con una simetría exacta en dichos dos lados de los prismas, y en descargarlos a continuación en forma de grupos para su manipulación ulterior.

El dispositivo del invento incluye una mesa fija conectada rígidamente a un bastidor fijo, teniendo dicha mesa una extremidad de recepción de recipientes y una extremidad de descarga de recipientes; una placa móvil sujeta rígidamente en un bastidor móvil, estando dicha placa animada de un movimiento de vaivén con relación a dicha mesa entre unas carreras de avance dirigidas a partir de dicha extremidad de recepción hacia dicha extremidad de des-

416734



carga y unas carreras de retroceso dirigidas en sentido opuesto; unas unidades de preparación sujetas rígidamente en dicha mesa fija para preparar dichos lados laterales opuestos de los recipientes para la fijación en ellos de dichas orejas; unas unidades de plegado y de fijación montadas rígidamente en una mesa para doblar y sujetar dichas orejas en dichos lados; unas hileras de dispositivos de uñas situados en dicha placa móvil para transferir sucesivamente durante dicha carrera de avance dichos recipientes paso a paso en dicha mesa fija hacia dichas unidades preparatorias, y desde este punto hasta dicha unidad de doblado y de fijación y a partir de ésta hasta la extremidad de descarga de dicha mesa, y para liberarlas en el comienzo de cada carrera de retorno; y unos dispositivos de agarre en dicha placa móvil, situados de manera correspondiente a la extremidad de recepción de dicha mesa para agarrar las cuatro orejas de cada recipiente entrante y para transferir éste durante dicha carrera de avance poniéndolo al alcance de las primeras uñas de dichas hileras y para liberarlas antes del comienzo de dichas carreras de retorno.

Estas ventajas y características del invento así como otras más podrán verse claramente en la siguiente descripción detallada de uno de sus modos de realización, hecha con referencia a los dibujos adjuntos a título puramente ilustrativo sin ningún carácter limitativo.

En los dibujos:

La figura 1 es una vista en alzado lateral esquemático del modo de realización;

La figura 2 es una vista por encima del mismo, pero estando la extremidad de descarga de dispositivo en una

22 AGO 1966

416734

posición diferente;

La figura 3 es una vista en sección transversal esquemática tomada a lo largo de la línea III-III de la figura 1;

5 La figura 4 es una vista en sección transversal esquemática tomada a lo largo de la línea IV-IV de la figura 1;

10 La figura 5 es una vista en sección similar a la de la figura 4, pero que representa los elementos constitutivos en posición de funcionamiento diferentes;

La figura 6 es una vista esquemática de la parte derecha de alguno de los elementos componentes de la figura 1;

15 La figura 7 es una vista en perspectiva de un solo recipiente de envase con sus orejas triangulares en una posición saliente; y

La figura 8 es una vista en perspectiva del recipiente de envase terminado con sus orejas triangulares dobladas contra los costados y sujetas en ellos.

20 Haciendo referencia a las figuras 1 y 3, el modo de realización que se ilustra aquí presenta un bastidor fijo y un bastidor móvil que pueden tener un movimiento de vaivén el uno respecto al otro entre una carrera de avance en la dirección de la flecha F y una carrera de retroceso en sentido directamente opuesto al de dicha flecha. El
25 bastidor fijo incluye una placa de base horizontal 1 que soporta, por medio de ménsulas verticales 2 y 3, una mesa horizontal 4. El bastidor móvil está formado por una placa 5 posicionada debajo de la mesa 4, por medio de dos salientes
30 6 y 7 que cuelgan de cada una de sus extremidades, dos mén-

416734



5

sulas verticales 8 que se extienden hacia arriba a partir de cada lado de la extremidad izquierda (como se ve en la figura 1) de la placa 5, estando la extremidad superior e inferior de cada ménsula 8 provista de una lengüeta horizontal 9 que sobresale hacia el interior; unos soportes verticales 10, uno en cada lado de la extremidad derecha de la placa 5, y una placa superior 11 que pivota en 12 en dichos soportes 10.

10

Dos barras de guía 17 y 18 y una cremallera 16 se extienden entre los salientes 6 y 7 y pueden deslizarse en unos agujeros formados en un bloque de soporte sujeto en la base 1. El movimiento de vaivén es aplicado al bastidor móvil por un árbol de arrastre 13 cuya rotación es transformada por un disco de leva 14 achavetado en él, en un movimiento oscilante de una palanca que transmite este movimiento a un sector dentado 15 acoplado con dicha cremallera dentada 16.

15

20

A lo largo de la mesa 4 están situadas dos ranuras longitudinales paralelas 22. Unos pares de uñas 20 están montados de manera pivotante en la placa 5 por unos pasadores 21 y tienden a ocupar una posición vertical bajo el efecto de unos muelles (no representados) sobresaliendo en esta posición vertical a través de dichas ranuras encima del nivel de la placa 5. Unos pares similares de uñas 23

25

están montados de manera pivotante en la placa superior 11, y en la extremidad libre de ésta última está sujeta una pieza de prolongación 24. Según se representa más claramente en la figura 3, la pieza de prolongación 24 descansa con sus dos tornillos de fijación 25 en dos brazos 26, estando cada brazo montado de manera pivotante en 27 sobre la parte

30



416734

5 superior de las ménsulas 8 y teniendo una extremidad unida
en 28 al vástago de émbolo de un cilindro neumático 29. Este
último está unido de la misma manera con una extremidad de
un brazo inferior 30 el cual está montado de manera pivotan
te en la extremidad inferior de dichas ménsulas 8. La ex-
tremidad libre de cada brazo 26 y 30 tiene la forma de una
mordaza 31. En ambos lados de la placa 4, dos placas verti-
cales 33 están sujetas en una prolongación superior 3' de
la ménsula 3. Las placas 33 presentan una cavidad delimi-
10 tada por el contorno 33'. Dos placas laterales suplementa-
rias 32, que tienen un contorno complementario al de 33' es-
tán sujetas en ambos lados de la placa 4, al mismo nivel
que las placas 33 para que penetren en dicha cavidad duran-
te la carrera de avance del bastidor móvil.

15 El puesto de doblado de las orejas y de fija-
ción de las mismas en los lados opuestos del recipiente, que
se representa más claramente en las figuras 2, 4 y 5, está
formado por dos conjuntos fijos idénticos, situados en ambos
lados de la placa 5. Cada conjunto incluye una unidad pre-
20 paratoria generalmente indicada por 34, destinada a preca-
lentar o aplicar un adhesivo en aquella cara de las orejas
69 del recipiente 68 que ha de adherirse en los lados del
recipiente, después de que las orejas han sido dobladas so-
bre estos últimos, y una unidad 35 para doblar y sujetar di-
25 chas orejas 69.

Cada unidad preparatoria 34 está formada por
un cabezal fijo 36 el cual aplica un medio de calentamiento
(por ejemplo aire caliente) o un adhesivo a dicha superficie
de las orejas, y un cuerpo 37 que aplica dicho medio de
30 calentamiento o de adhesión a dicho cabezal 36. El cabezal

416734

- 7 -



36 lleva una placa vertical 38 con una extremidad ligeramen-
te cónica y doblada hacia el exterior, que sirve para guiar
con seguridad dichos recipientes durante las carreras hacia
adelante entre dichas cabezas.

5 Cada unidad de doblado y de fijación 35 inclu-
ye un cilindro neumático 39, el cual, por medio de cualquier
sistema de enlace conocido adecuado, tal como el que se re-
presenta claramente en las figuras 4 y 5, es capaz de des-
plazar un par de plaquitas de doblado y de sellado 40 desde
10 la posición abierta que se representa en la figura 4 hasta
la posición cerrada de funcionamiento que se representa en
la figura 5, en la cual dichas plaquitas convergen la una
hacia la otra para doblar así las orejas 69 contra los lados
opuestos del recipiente 68.

15 La sección extrema de suministro del disposi-
tivo, según se representa en la parte extrema derecha de
la figura 1, la extremidad inferior de la figura 2 y en la
figura 6, está formada por una mesa pivotante 41 la cual os-
cila en el bastidor fijo por medio de un pivote horizontal
20 42, de modo que pueda oscilar desde una posición horizontal
representada en la figura 2 y que se indica por una línea
de trazo continuo en la figura 6, donde está al mismo nivel
que la mesa 4, hasta una posición inclinada que se represen-
ta en 41' por medio de una línea de puntos en la figura 6
25 y por una línea continua 41' en la figura 1. Esta mesa
oscilante o pivotante 41 es accionada por una barra de cone-
xión 43 (figuras 1 y 6) que tiene una extremidad 44 unida a
una palanca sujeta a la mesa 41 mientras que su otra extre-
midad 45' está conectada por un pivote 45 a una palanca de
30 doble brazo 46 que puede oscilar en 47 sobre el bastidor fi-



jo del dispositivo. Por medio de un rodillo 48 situado en su extremidad opuesta, dicha palanca se acopla con una leva 50 en forma de disco que puede girar libremente en un árbol 51 y que forma parte integrante de un disco 52. Este último lleva en su periferia una nariz rígida 53 y una uña 54 que está montada de manera pivotante en el disco 52. Un muelle interpuesto entre la nariz 53 y una extremidad de la uña 54 orienta ésta última hacia una posición (figura 1) en la cual penetra en una cavidad de un disco 56 montado rígidamente en el árbol 51; este último está conectado rígidamente con una polea 57 que es accionada constantemente por el árbol principal 13 por medio de una transmisión adecuada 58. Una palanca 59 que pivota en 60 sobre el bastidor fijo, puede pasar bajo el efecto de un electroimán o de un cilindro neumático 61 desde la posición indicada en líneas de trazo continuo en la cual permanece fuera del trayecto circular de la uña 54, hasta la posición 59' representada en líneas de puntos y en la cual choca con la extremidad de la uña 54 solicitada por el muelle, desacoplando así su otra extremidad de la ranura formada en el disco 51.

Otro cilindro neumático 63 está montado de manera pivotante en 62 sobre el bastidor fijo. La extremidad libre de su vástago de émbolo está unida a una extremidad de una palanca 64 cuya otra extremidad está montada de manera oscilante en el bastidor fijo en 66 y es solidaria de un par de ménsulas 65. De este modo, la carrera de expansión del cilindro 63 hará girar las ménsulas 65 desde su posición vertical 65' que se representa en líneas de puntos hasta la posición horizontal que se representa en líneas continuas (figuras 1 y 2) donde se sitúan en unas ranuras 67 formadas

416734

- 9 -



en la mesa 41.

El funcionamiento del dispositivo es el siguiente:

5 Un primer recipiente, el cual, según se ha indicado inicialmente, sale de la máquina de formación en forma de prisma rectangular 68, con cuatro orejas salientes 69 (figura 7) es transferido en la dirección de la flechas F a la mesa fija 4, correspondiéndose sus cuatro orejas salientes 69 con las lengüetas 9 de las ménsulas 8. En este punto, 10 la carrera de retroceso de los cilindros 29 hará oscilar las mordazas 31 hasta su posición de fijación, en la cual las orejas 69 del recipiente están firmemente sujetas entre las mordazas y las lengüetas. Tan pronto como se termine este movimiento, el sector dentado 15 desplazará el bastidor 15 móvil en la dirección de la flecha F y con él el primer recipiente hasta la posición indicada en 68a, mientras que un segundo recipiente será desplazado, por cualquier medio conocido y por tanto no representado aquí, desde la máquina de formación hasta el emplazamiento en la mesa 4 que ha 20 sido dejado vacante por el primer recipiente.

25 Cuando el primer recipiente alcanza la posición 68a, tanto las uñas superiores 23 como las uñas inferiores 20 se acoplarán detrás de su soldadura transversal 70, mientras que la carrera de expansión de los cilindros 29 hará volver los brazos 26 a su posición abierta, liberando así las orejas 69 del primer recipiente y elevando la placa superior 11. En este momento, el bastidor móvil es llevado nuevamente por el sector dentado 15 a su posición inicial y la operación descrita más arriba se repite con el 30 segundo recipiente. Cuando este último ha sido desplazado

416734

- 10 -



hacia la posición 68a por el bastidor móvil, el primer recipiente es empujado por la acción combinada del segundo recipiente y de las uñas 20 y 23 hasta una posición 68b, entre las cabezas 36 de las unidades preparatorias 34.

5 La carrera de retroceso sucesiva del bastidor móvil elevará simultáneamente con la placa 11 las uñas 23 respecto a la soldadura 70 y hará retroceder simultáneamente las uñas 20 respecto a ella, de modo que este movimiento hacia atrás del bastidor móvil no desplazará los recipientes de sus posiciones 68a y 68b.

10 Cuando el primer recipiente ha alcanzado la posición 68b, se aplica, a través de unos conductos formados en los cabezales 36, un adhesivo, o -si la cara externa del material del recipiente está revestida de un material termosoldable- calor, en aquella cara de las orejas 69 que ha de doblarse y sujetarse en el costado del recipiente.

15 Durante la carrera hacia adelante ulterior del bastidor móvil, el segundo recipiente es desplazado desde la posición 68a hasta la posición 68b, mientras que el primer recipiente, igualmente bajo la acción combinada del segundo recipiente y de los segundos pares de uñas 20 y 23, es introducido entre las placas 32 hasta alcanzar la posición 68c, en correspondencia con las unidades de doblado y de fijación 35. Inmediatamente antes de la siguiente carrera de retroceso del bastidor móvil, los cilindros 39 desplazan las unidades 35 desde su posición abierta, en la cual están representados en las figuras 2 y 4, hasta su posición cerrada, representada en la figura 5, y por tanto las plaquitas 40 doblan las orejas 69 sobre los lados opuestos de los recipientes 68 y las aplican contra ellos, de modo que el re-

20

25

30

416734 - 11 -



recipiente tome ahora la configuración representada en la figura 8.

5 Durante la carrera de avance siguiente, en la cual el primer recipiente pasa de la posición 68c hasta la posición 68d, las orejas permanecerán aplicadas contra los lados del recipiente por las dos placas 32 que las acompañan durante esta carrera. De esta manera, las orejas permanecen aplicadas contra los flancos del recipiente hasta que el adhesivo se haya endurecido o, en variante, hasta que la soldadura se haya enfriado. Una vez que el recipiente ha alcanzado la posición 68, esta función es realizada por las placas fijas 33.

15 Las siguientes carreras de avance desplazarán los recipientes sucesivamente a través de las etapas descritas más arriba y a partir de la mesa fija 4 hasta la mesa pivotante 41 hasta que esta última esté llena de una hilera de recipientes y el primer recipiente es empujado por los siguientes en contacto con un palpador 71 (figura 2) situado en la extremidad de la mesa 41. Antes de este contacto, la palanca 59 está situada en la posición 59', en la cual desacopla la uña 54 del disco vaciado 56 y por tanto mantiene desacoplado el embrague formado por los componentes 50, 52, 20 54 y 51. Por tanto, la leva 50 permanece quieta.

25 Cuando el palpador 71 es empujado hacia atrás por el primer recipiente, acciona un micro-interruptor 72 y determina así, a través del elemento de control 61, el retroceso de la palanca 59 fuera del trayecto de la extremidad de la uña 54, solicitada por un muelle. Por tanto, la uña 54 se acopla con el disco 56 y une así la leva 50 con 30 el árbol 51 y determina, por medio de la palanca 49 y de la

416734



barra de conexión 43 la inclinación de la mesa 41 hasta la posición 41'. El grupo de recipientes situados en esta mesa se descargará así en una bandeja 73 (figuras 1 y 6) o sobre una correa transportadora para su manipulación ulterior.

5 En la figura 1, la posición de la palanca 46 y de la leva 50 corresponden en realidad a la posición horizontal de la mesa 41. Sin embargo, esta figura representa esta mesa inclinada para ilustrar más claramente su función de descarga.

10 Mientras la placa 41 está en su posición inclinada, el elemento de control 61 hace volver la palanca 59 a la posición 59', y la empuja así en el trayecto de la uña 54. De este modo desacopla el embrague y detiene el movimiento de la leva 50. Esta operación es sincronizada de tal manera que cuando la leva 50 se para, la palanca 46 esté en contacto con la porción inactiva de la periferia de la leva en la cual la palanca hace volver la mesa 41 a su posición horizontal.

20 Debido al ritmo rápido con el cual los recipientes son transferidos desde la mesa 4 a la mesa 41, esta última tendrá que oscilar a velocidades muy elevadas entre su posición horizontal, en la cual recibe los recipientes, y su posición inclinada de descarga de los recipientes. Para eliminar la necesidad de estas oscilaciones rápidas, el invento proporciona unos soportes de recipientes provisionales 65 controlados por el cilindro neumático 63 ya mencionado y por la palanca 64 unida a su vástago de émbolo. Durante la rotación hacia abajo de la mesa 41, dichos soportes provisionales oscilan verticalmente hacia abajo bajo el efecto de dicho cilindro porque no deben interferir con la

25

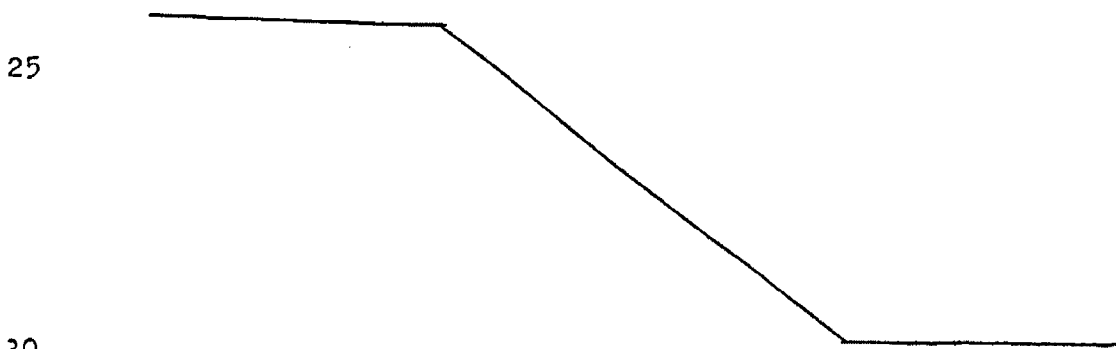
30

416734



operación de descarga de la mesa 41. En el tramo final de su rotación hacia abajo, la mesa 41 acciona un micro-interruptor que produce la carrera de expansión del cilindro 63 hasta que los soportes provisionales 65 alcancen una posición horizontal, para recibir y sostener provisionalmente uno o varios recipientes procedentes de la mesa 4 (según se indica por 68e en las figuras 1 y 6) mientras que la mesa 41 sigue inclinada. Tan pronto como esta última recupera su posición horizontal, otro micro-interruptor hace que el cilindro 63 retroceda y por tanto haga bajar los soportes provisionales 65. Evidentemente, tanto la mesa como los soportes provisionales pueden hacerse de cualquier longitud deseada para recibir y agrupar conjuntamente cualquier número de recipientes. De acuerdo con un modo de realización modificado, la mesa 41 puede también ser accionada, en lugar de utilizar la leva de accionamiento descrita más arriba, por un cilindro neumático 75, según se representa en líneas de puntos en la figura 1, haciendo dicho cilindro que la palanca 46 bascule a un ritmo adecuado por cualquier dispositivo conocido adecuado y por tanto no representado.

En resumen: La Patente de Invención que se solicita deberá recaer sobre las Reivindicaciones siguientes:



416734



REIVINDICACIONES

1. Dispositivo para plegar y sujetar automáticamente las cuatro aletas de recipientes prismáticos a su salida de una máquina de fabricación, sobre dos caras laterales opuestas de los recipientes, y para agrupar los recipientes así terminados. incluyendo dicho dispositivo una mesa fija que incluye una extremidad de recepción de recipientes y una extremidad de descarga de recipientes; una placa móvil que puede tener un movimiento de vaivén con relación a dicha mesa entre carreras de alimentación dirigidas desde dicha extremidad de recepción hacia dicha extremidad de descarga y unas carreras de retorno dirigidas en sentido opuesto; unas unidades de preparación montadas de manera fija en dicha mesa estacionaria para preparar dichas superficies laterales opuestas para la sujeción en ellas de dichas aletas; unas unidades de plegado y de fijación fijas en dicha mesa para plegar y sujetar dichas aletas en dichas caras; unas hileras de dispositivos de uña montados en dicha placa móvil para transferir sucesivamente, durante dicha carrera de avance, dichos recipientes a dicha mesa fija, paso a paso, hacia dichas unidades de preparación y a partir de éstas hasta dichas unidades de plegado y de fijación y desde estas últimas hasta la extremidad de descarga de dicha mesa y para liberar dichos recipientes en el comienzo de cada carrera de retorno; y unos dispositivos de agarre montados en dicha placa móvil, situados de manera correspondiente respecto a la extremidad de recepción de dicha mesa, para agarrar las cuatro aletas de cada recipiente que llega y para desplazarlo durante dichas carreras de avance situándolo en la zona de alcance de las primeras uñas de dichas hileras y para liberarlo antes del comienzo de

ME

416734

- 15 -



dichas carreras de retorno.

5 2. Dispositivo según la reivindicación 1, caracterizado porque incluye además una mesa pivotante que oscila respecto a una posición horizontal en la cual se sitúa al mismo nivel que dicha mesa fija, para recibir y agrupar los recipientes que proceden de dicha mesa fija, hasta una posición inclinada en la cual descarga dichos recipientes agrupados para que puedan ser manipulados ulteriormente; teniendo dicha mesa pivotante unas ranuras que se extienden a partir de su lado adyacente a dicha mesa fija; unos soportes provisionales articulados en dicha extremidad de salida de dicha mesa fija; un dispositivo de accionamiento para elevar dichos medios de soporte provisional a través de dichas ranuras hasta una posición horizontal cuando dicha mesa pivotante oscila hasta su posición inclinada y para hacer bajar dichos medios de soporte provisional a una posición vertical, cuando dicha mesa pivotante vuelve a la posición horizontal.

10

15

20 3. Dispositivo según la reivindicación 1, caracterizado porque las unidades de plegado y de fijación incluyen: un cilindro neumático; dos brazos accionados por dicho cilindro para que oscilen el uno hacia el otro hasta la posición de cierre y para que se separen el uno del otro hasta la posición abierta; unas plaquitas de doblado y de sellado en la extremidad de cada brazo, destinadas a entrar en contacto con cada una de las aletas del recipiente y a aplicarlas contra las caras laterales de dichos recipientes cuando dichos brazos oscilan hasta su posición de cierre.

25

30 4. Dispositivo según la reivindicación 3, caracterizado además porque incluye unas placas laterales verticales sujetas en dicha placa animada de movimiento de vaivén y unas

ME

416734

- 16 -



placas laterales verticales sujetas en dicha mesa estacionaria para mantener dichas aletas aplicadas contra dichas caras del recipiente durante los sucesivos movimientos de avance del dispositivo.

5 5. Dispositivo según la reivindicación 1, caracterizado porque el dispositivo de agarre incluye: una ménsula en cada lado de dicha placa móvil; una lengüeta horizontal que sobresale hacia el interior en ambos extremos de cada ménsula; dos brazos que pivotan en cada ménsula por un punto situado entre sus extremidades, cooperando una extremidad de cada brazo con la lengüeta adyacente a ella para formar un
10 dispositivo de agarre de aleta, estando la otra extremidad conectada a un cilindro neumático común de modo que sea accionada por éste desde la posición de sujeción de aleta durante dicha carrera de avance hasta la posición de liberación
15 de aleta durante dicha carrera de retorno.

 6. Dispositivo según la reivindicación 5, caracterizado además porque incluye: un soporte montado en dicha placa animada de un movimiento de vaivén; una placa superior que
20 tiene una extremidad articulada en dicho soporte mientras que su otra extremidad descansa en el brazo superior de dichas ménsulas para ser elevado por dichos brazos cuando estos son accionados para ocupar la posición de liberación de las aletas; unas hileras de uñas dispuestas en dicha placa superior
25 y que se acoplan con dichos recipientes durante la carrera de avance de dicha placa animada de un movimiento de vaivén y que se separan encima de dichos recipientes durante su carrera de retorno.

 7. Dispositivo según la reivindicación 1, caracterizado porque el dispositivo de accionamiento que sirve para
30

ME

416734

- 17 -



5 impartir un movimiento de vaivén a dicha placa móvil incluye una cremallera montada de manera fija en dicha placa, un sector dentado acoplado con dicha cremallera; una leva que colabora con dicho sector dentado para impartirle, por su ro-
tación, un movimiento basculante, produciendo así dicho movi-
miento de vaivén de la placa móvil.

10 8. Dispositivo según la reivindicación 2, caracterizado porque el mecanismo que sirve para accionar dicha mo-
sa pivotante incluye: un árbol giratorio; una leva montada li-
bremente en dicho árbol; un dispositivo de embrague que aco-
pla dicha leva con dicho árbol para que gire con él; una pa-
lanca conectada a dicha mesa pivotante y con la cual se acopla
dicha leva para hacer bajar dicha mesa a dicha posición incli-
nada cuando dicha leva se acopla con dicho árbol y para hacer
15 volver dicha mesa a dicha posición horizontal cuando dicha
leva se desacopla de dicho árbol; y unos medios que responden
a la terminación de un grupo de recipientes en dicha mesa pa-
ra que dicho embrague conecte dicha leva con dicho árbol.

20 9. Dispositivo según la reivindicación 8, caracte-
rizado porque dicho sistema de embrague incluye un disco re-
bajado achavetado en dicho árbol, un segundo disco sujeto de
manera fija en dicha leva y que puede girar libremente con
ella, un sistema de uñas que pivotan en dicho segundo disco
y que tienden a acoplarse con dicho disco rebajado.

25 10. Dispositivo según la reivindicación 8, caracte-
rizado porque los medios que responden a la terminación de
un grupo de recipientes en dicha mesa pivotante están cons-
tituidos por un palpador montado en la extremidad libre de
dicha mesa pivotante y un elemento de control accionado por
dicho palpador cuando un recipiente entra en contacto con éste
30

ME

416734

- 18 -



para hacer que dicha uña se acople con dicho disco rebajado.

11. Se reivindica por último como objeto que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita DISPOSITIVO PARA PLEGAR Y SUJETAR AUTOMATICAMENTE LAS CUATRO ALETAS DE RECIPIENTES PRISMATICOS A SU SALIDA DE UNA MAQUINA DE FABRICACION.

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria descriptiva que consta de dieciocho páginas mecanografiadas, y dibujos que se acompañan.

Madrid, 9 de Julio 1.973

BERNARDO UNGRIA
P.P.

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Bernardo Ungria', written over the typed name and 'P.P.'.

ME