



18	ES	17	NUMERO	19	AI
		21	434.147		
		22	FECHA DE PRESENTACION		

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		32 FECHA		3 PAIS	
31 NUMERO		33 CLASIFICACION INTERNACIONAL		34 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA	
47 FECHA DE PUBLICACION		8658/A23N 28 JUN. 1976			
35 TITULO DE LA INVENCION "MAQUINA AUTOMATICA PARA CORTAR, SELECCIONAR Y EMBUTIR EN FORMA DE LAZO TIRAS DE PIMIENTO EN CAPSULAS".					
37 SOLICITANTE (S) D. ANTONIO GAMARASA MONGE					
DOMICILIO DEL SOLICITANTE General Mola, 36 - MADRID-1					
38 INVENTOR (ES) El Solicitante, Industrial de nacionalidad española					
39 TITULAR (ES)					
40 REPRESENTANTE D. Francisco GARCIA CABRERIZO					

"MAQUINA AUTOMATICA PARA CORTAR, SELECCIONAR Y EMBUTIR EN FORMA DE LAZO TIRAS DE PIMIENTO EN CAPSULAS".

La presente invención se refiere a una máquina automática para cortar, seleccionar y embutir en forma de lazo, - tiras de pimiento en cápsulas.

5. Sustancialmente la máquina según la invención, dispone de un elemento motor único que, por medio de transmisiones adecuadas, acciona de modo sincrónico tres mecanismos, de los cuales el primero es una cadena de arrastre y posicionado de las tiras de pimiento, el segundo de aprovisionamiento y posicionado de cápsulas bajo los elementos portadores de tiras válidas en el momento oportuno, y el tercero de troceado del pimiento en tiras y de embutición de las tiras útiles en las cápsulas situadas bajo ellas, existiendo un sistema electrónico -
10. de selección y mando que actúa simultáneamente sobre los órganos de posicionado de cápsulas y de embutición, logrando que -
15. solo sean colocadas cápsulas bajo las tiras aptas y que la embutición tenga lugar únicamente para dichas tiras aptas, de modo que el arrastre y posicionado de las tiras de pimiento se -
20. logra por una cadena sin fin de movimiento intermitente que -
25. dispone, a intervalos regulares, de regletas subdivididas en -
- alveólos adosados de forma igual a la de la tira a obtener, el aprovisionamiento de cápsulas se logra por una cadena sin fin de accionamiento intermitente y de disposición normal a la anterior situada en plano inferior, y la embutición de las tiras en las cápsulas se lleva a cabo por medio de elementos también intermitentes, en plano normal a los de las cadenas anteriores, situados sobre la cadena portadora de las regletas porta-tiras

- y coincidiendo con las sucesivas posiciones que han de ocupar dichas regletas en su avance intermitente, estando precedida la actuación de los elementos embutidores, para una regleta - cualquiera, por la de órganos de selección de tiras, alternados con ellos y que actúan sobre una regleta cuando ésta ocupa la posición inmediata anterior a la de embutición, existiendo alternados elementos selectores y embutidores, cada uno de los cuales, por pares contiguos, dispone de unidades de actuación sobre algunas de las tiras de la regleta, y la suma de --
5. todos los pares supone la actuación sobre todas las tiras de --
10. cada regleta de modo alternado, estando precedida la actuación de los elementos embutidores por un aprovisionamiento de cápsulas, bajo la regleta oportuna, en número y posiciones tales -- que quedan situadas bajo los alveolos portadores de tiras ap--
15. tas y únicamente bajo ellas, disponiendo la máquina de medios aprovisionadores de pimienta previos a la embutición y de medios de limpieza de las regletas al final del ciclo embutidor.

Para la mejor comprensión de las características de -- la invención, se acompañan unas hojas de dibujos en las que:

20. Figura 1.- Vista en alzado de la máquina.
Figura 2.- Vista en planta con secciones parciales.
Figura 3.- Vista lateral.
Figura 4.- Alzado de un elemento embutidor en una posición previa a su actuación.
25. Figura 5.- Alzado de un elemento embutidor en una posición que corresponde a la primera fase de su actuación.
Figura 6.- Alzado de un elemento embutidor en la posición correspondiente al final de su actuación.
30. Figura 7.- Alzado del mecanismo de accionamiento de la cadena portadora de regletas.

Figura 8.- Esquema de la disposición de los órganos selectores situados sobre una regleta.

Figura 9.- Vista lateral de la disposición anterior.

Figura 10.- Planta de una regleta.

5. Figura 11.- Alzado semiseccionado de una regleta.

En estas figuras se han señalado, con sus referencias correspondientes, los siguientes elementos:

- 1.- Eje transversal.
- 2.- Motor.
10. 3.- Bielas.
- 4.- Travesaño superior.
- 5.- Cadena porta-regletas.
- 6.- Regleta porta-tiras.
- 7.- Balancín.
15. 8.- Trinquete.
- 9.- Rulina.
- 10.- Muelle de recuperación.
- 11.- Tope.
- 12.- Tacón.
20. 13.- Piñón.
- 14.- Plato.
- 15.- Rulinas.
- 16.- Cruz.
- 17.- Cadena porta-cápsulas.
25. 18.- Tubos posicionadores de cápsulas.
- 19.- Embutidores.
- 20.- Eje.
- 21.- Varillas.
- 22.- Láminas.
30. 23.- Conformador.

- 24.- Tira de pimienta.
25.- Resortes.
26.-Cerrojo.
27.- Pieza de accionamiento del cerrojo.
5. 28.- Eje de giro.
29.- Apéndice de conexión.
30.- Vástago del relé.
31.- Relé
32.- Conjunto de palpadores.
10. 33.- Vástagos palpadores.
34.- Aprovisionamiento pimienta bruta.
35.- Patillas.
36.- Macho troceador.
37.- Pifión.
15. Todos los elementos móviles de la máquina reciben su movimiento de un motor único -2- el cual se conecta directamente al eje transversal -1- de donde se distribuye adecuadamente. Por medio de las biselas -3- solidarias de sus extremos, se acciona el travesaño superior -4- que es portador de los ---
20. conjuntos -32- de palpadores y de los medios de accionamiento de los embutidores -19-, así como del macho troceador -36-. -- Por medio del pifión -37- se acciona el pifión -13- que es solidario del plato -14- en el cual se sitúan las rulinas -15- que accionan intermitentemente la cadena -17- de la forma que describiremos más adelante. Por medio de un pilar dotado del ta---
25. oón -12- y solidario del travesaño superior, se acciona, así mismo intermitentemente, la cadena -5- portadora de las regletas -6-, las cuales son aprovisionadas de tiras de pimienta en -34-.
30. Los movimientos citados se sincronizan de modo que ---

5. durante el ascenso del travesaño superior -4-, se mueven las cadenas -5- y -17- con lo que, para un nuevo descenso de -4- y con el de los palpadores -33- y de todos o algunos de los embutidores -19-, se hallará, debajo de cada conjunto de palpadores -32- y de cada grupo de embutidores -19-, una regleta -6- portadora de tiras en alguno de los alveolos en que se divide.

10. A medida que las regletas -6- pasan bajo el troceador -36-, aportadas por -34-, dicho macho -36- aloja en cada uno de los alveolos una tira de pimienta que puede o no ser apta para el consumo, dependiendo ésta aptitud de sus dimensiones y de su continuidad.

15. Las regletas aprovisionadas de tiras pasan en la estación siguiente, correspondiente a un nuevo ascenso de -4-, a situarse bajo el primer grupo de palpadores -32-, en el que se hallan éstos en número tal que corresponde a un submúltiplo del número total de alveolos por división entre éste número de alveolos y el de elementos -32-; la disposición de los palpadores -33- en cada elemento -32- es regular, con lo que, 20. tras el paso de una regleta -6- sucesivamente por todos los grupos -32-, habrán sido controladas todas las tiras que portaba la regleta.

25. Tras el control de las tiras correspondientes a un grupo -32-, la regleta, en la estación siguiente, pasará a situarse bajo uno de los grupos -19- de embutidores, en cuya posición serán embutidas aptas y solamente éstas, gracias al mecanismo siguiente: cuando, en la estación previa, los tres palpadores que inciden sobre una tira de pimienta, han hecho contacto con ésta tira antes de un descenso crítico correspondiente 30. al mínimo espesor admitido, transmiten al sistema electrónico -

- de regulación una orden tal que, con independencia de otras simultáneas, hace desplazarse el vástago -30- del relé excitado por la orden -31-, hasta que dicho vástago se coloca en una posición tal que su incidencia con la pieza -27-, en el ascenso del travesaño, coloca a la citada pieza -27- en la posición (figuras 5 y 6) en la que el cerrojo -26- cubre la cabeza del embutidor -19-; así, cuando dicho cerrojo -26- descienda, arrastrará al embutidor el cual, en una primera fase, doblará la tira de pimiento -24- (figura 5) por acción de las láminas -22-, y a continuación introducirá dicha tira en la cápsula situada bajo el conformador -23- para, seguidamente, recuperar su posición de reposo, durante el ascenso de -4-, gracias a la acción del muelle, que había sido comprimido en la segunda fase. Por el contrario, si alguno o alguno de los palpadores -33- no incide sobre la tira de pimiento -24- antes del momento crítico, la orden enviada al sistema eléctrico es inversa, es decir, que el vástago -30- se coloca en una posición en la que, al incidir sobre la pieza -27- la coloca en posición de cerrojo abierto o sin cubrir la cabeza del embutidor -19-, con lo que el descenso del cerrojo -26- no será acompañado del descenso del embutidor -19-, no teniendo lugar la embutición y quedando la tira correspondiente en su alveolo hasta su eliminación posterior. La pieza -27- se une al conjunto descendente por medio del eje -28- que permite su libre giro, y dispone de una escotadura inferior mediante la que se conecta al apéndice -29- con lo que arrastra al cerrojo -26- en sus movimientos.

La primera fase de la embutición o de doblado de la tira -24-, se logra por el descenso del eje -20- con el conjunto del embutidor -19-, y la segunda fase por descenso relativo

de las patillas -21- con respecto a dicho eje -20-, patillas -21- que sacan la tira -24- del conformador -23- y la introducen en la cápsula situada bajo él. Durante ésta segunda fase tiene lugar una compresión del muelle -25- que, al ser liberado de la presión descendente, durante el ascenso del conjunto por las patillas -35-, recupera espontáneamente su posición de reposo, devolviendo al conjunto de embutidor -19- a su posición previa, primera de un nuevo ciclo.

Vemos que, tras el paso de una regleta -6- bajo la totalidad de los embutidores -19- y los selectores previos -32-, habrán sido embutidas todas aquellas tiras de pimienta -24- que reunían las condiciones exigidas, en tanto que las no útiles serán eliminadas al final del recorrido en plano superior de la regleta -6-, por ejemplo, mediante unos cepillos limpiadores que giran solidarios de la rueda motriz final de la cadena -5- portadora de las regletas.

Las cápsulas a posicionar bajo la regleta -6- en cada estación son aportadas por los tubos -18- que las alojan en los receptáculos laterales de la cadena -17-, actuando dichos tubos -18- según órdenes del sistema electrónico, de modo que solo llevarán cápsulas a aquellos receptáculos que, tras el desplazamiento intermitente de la cadena -17- hayan de quedar bajo alveolos portadores de tiras -24- válidas.

El accionamiento de la cadena -17- tiene lugar del modo siguiente: el piñón -37- es de movimiento continuo y a su vez acciona, también de modo continuo, el piñón -13- el cual es solidario del plato -14-; este plato -14- dispone de rullinas -15- en una determinada zona, con lo que, cuando ésta zona entre en contacto con la cruz -16- la hará girar, provocando el movimiento de la cadena -17- hasta situar una serie de re-

5. ceptáculos, portadoras o no de cápsulas bajo la regleta -6- correspondiente, de modo que haya cápsula bajo las tiras -- útiles de la citada regleta y solo bajo ellas; cuando la zona del plato -14- que está en contacto con la cruz -16- es la carente de rulina -15-, dicha cruz -16- quedará inmóvil y --- con ella la cadena -17- produciéndose el movimiento intermitente de ésta, sincrónico del movimiento, asimismo intermitente de la cadena -5-, que la es normal y que arrastra las regletas -6- portadora de las tiras -24- de pimienta a embutir o expulsar en función de su aptitud.

10:

15. El movimiento intermitente de la cadena -5- se logra por la acción del pilar portador del tacón -12-, y solidario del travesaño - 4 -, sobre la rulina -9- del balancín -7-, el cual balancín -7- tiene en su otro extremo un muelle de recuperación -10- y un tope -11-, de modo que cuando el tacón -12- asciende arrastra a la rulina -9- y con ella al balancín -7- que sufre un desplazamiento angular, el mismo que comunica al trinquete -8- del que es solidario y que éste a su vez comunica a la rueda motriz de la cadena -5- de la que es asimismo --

20. solidario; este movimiento angular tiene como consecuencia el desplazamiento de las regletas -6- de una estación a la siguiente. Cuando el pilar portador del tacón -12- baja, la rulina -9- queda libre de su acción y el balancín descendiendo, por la acción del muelle -10- hasta una posición limitada por el --

25. tope -11- y que corresponde a la de comienzo de un nuevo ciclo.

30. Tenemos así que, a partir del motor único -2-, y por la acción de los mecanismos descritos y del sistema electrónico de control, se produce un sincronismo de las cadenas -5- y -17- que permite la embutición continua y automática de las tiras de pimienta -24- en las cápsulas que han de servir para el relleno de aceitunas en una máquina rellenedora, de modo que --

solamente serán introducidas tiras válidas, garantizando la calidad del producto final.

5. Para el funcionamiento de la máquina del modo descrito, bastará por tanto aprovisionar de pimiento en bruto por --34-- y de cápsulas a los tubos --18--, labor que puede ser realizada por un único operario y que no requiere especialización alguna.

10. El solicitante se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, reivindicando la misma Prioridad de la presente solicitud al amparo del Convenio Internacional para la protección de la Propiedad Industrial.

15. Igualmente al solicitante se reserva el derecho de introducir en la presente invención cuantos perfeccionamientos --sobre la misma puedan derivarse, mediante la solicitud de los correspondientes Certificados de Adición en la forma señalada --por la ley.

N O T A

20. La Patente de invención que se solicita por veinte --años, para España, de acuerdo con la vigente legislación, deberá recaer sobre: "MÁQUINA AUTOMÁTICA PARA CORTAR, SELECCIONAR Y ENBUTIR EN FORMA DE LAZO TIRAS DE PIMIENTO EN CÁPSULAS", según las características esenciales de las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

25. 1ª.- Máquina automática para cortar, seleccionar y enbutir en forma de lazo tiras de pimiento en cápsulas, caracterizada por disponer de un elemento motor único que, por medio de --transmisiones adecuadas, acciona de modo sincrónico tres mecanismos, de los cuales el primero es una cadena de arrastre y posicionado de las tiras de pimiento, el segundo de aprovisionamiento y posicionado de cápsulas bajo los elementos portadores de tiras

30.

- válidas en el momento oportuno, y el tercero de troceado del pimiento en tiras y de embutición de las tiras útiles en las cápsulas situadas bajo ellas, existiendo un sistema electrónico de selección y mando que actúa simultáneamente sobre los órganos -
5. de posicionado de cápsulas y de embutición, logrando que solo - sean colocadas cápsulas bajo las tiras aptas y que la embuti- ción tenga lugar únicamente para dichas tiras aptas, de modo -- que el arrastre y posicionado de las tiras de pimiento se logra por una cadena sin fin de movimiento intermitente que dispone, a
10. intervalos regulares, de regletas subdivididas en alvéolos ado- sados de forma igual a la de la tira a obtener, el aprovisiona- miento de cápsulas se logra por una cadena sin fin de acciona- miento intermitente y de disposición normal a la anterior situa- da en plano inferior, y la embutición de las tiras en las cáp- sulas se lleva a cabo por medio de elementos también intermiten- tes, en plano normal a los de las cadenas anteriores, situados sobre la cadena portadora de las regletas porta-tiras y coinci- diendo con las sucesivas posiciones que han de ocupar dichas regletas en su avance intermitente, estando precedida la actua- ción de los elementos embutidores, para una regleta cualquiera,
20. por la de órganos de selección de tiras, alternados con ellos y que actúan sobre una regleta cuando ésta ocupa la posición inme- diata anterior a la de embutición, existiendo alternados elemen- tos selectores y embutidores, cada uno de los cuales, por pares contiguos, dispone de unidades de actuación sobre algunas de -- las tiras de la regleta, y la suma de todos los pares supone la actuación sobre todas las tiras de cada regleta de modo alter- nado, estando precedida la actuación de los elementos embutido- res por un aprovisionamiento de cápsulas, bajo la regleta oportu- na, en número y posiciones tales que quedan situadas bajo los alvéolos portadores de tiras aptas y únicamente bajo ellas, dis-
- 25.
- 30.

poniendo la máquina de medios aprovisionadores de pimiento previos a la embutición y de medios de limpieza de las regletas al final del ciclo embutidor.

5. 2ª.- Máquina automática para cortar, seleccionar y embutir en forma de lazo tiras de pimiento en cápsulas, según la anterior reivindicación, caracterizada porque dispone de un eje horizontal inferior que recibe el movimiento del motor único, y cuyos extremos son solidarios de sendas bielas - las cuales tienen sus cabezas superiores solidarias de un --
10. travesaño horizontal portador de los elementos selectores y de los órganos de accionamiento de los embutidores a los que comunica su movimiento vertical alternativo, siendo el eje - horizontal inferior al que transmite asimismo su movimiento - giratorio, por medio de correas o cadenas, a los órganos de -
15. accionamiento de la cadena de aprovisionamiento de cápsulas, y un pilar vertical, que acompaña en su movimiento al travesaño superior, el que provoca el movimiento intermitente de la cadena portadora de regletas.

20. 3ª.- Máquina automática para cortar, seleccionar y embutir en forma de lazo tiras de pimiento en cápsulas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque la cadena aprovisionadora de cápsulas es solidaria de una cruz que la transmite su movimiento y entre cuyos brazos se alojan, en el giro, unas rulinas solidarias de un plato que recibe el movimiento de modo continuo del eje horizontal inferior, directamente o a través de piñones intermedios, de modo que dichas --
25. rulinas solo existen en una zona del plato, con lo que al entrar esta zona en contacto con la cruz la hace girar, mientras que cuando los brazos de la cruz coinciden con la zona desprovista de rulinas, dicha cruz queda inmóvil y con ella la cade-
- 30.

na, produciéndose así el movimiento intermitente de aprovisionamiento de cápsulas.

5. 4ª.- Máquina automática para cortar, seleccionar y embutir en forma de lazo tiras de pimiento en cápsulas, según las reivindicaciones primera y segunda, caracterizada porque la cadena aprovisionadora de cápsulas es solidaria de un piñón dentado solamente en una zona, el cual es accionado de modo intermitente, y con él la cadena, por un piñón de movimiento continuo que recibe el movimiento del eje horizontal inferior, y con el que engrana a intervalos de magnitud dependiente de la amplitud de la zona dentada del piñón solidario de la cadena.

15. 5ª.- Máquina automática para cortar, seleccionar y embutir en forma de lazo tiras de pimiento en cápsulas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque la cadena portadora de regletas es solidaria, en uno de sus extremos, de un trinquete que, a su vez, es solidario de un balancín dotado en uno de sus extremos de una rulina de giro loco, y, en el otro extremo, de un muelle de recuperación y un tope, de modo que el elemento accionador del movimiento vertical que acompaña al travesaño superior dispone de un tacón el cual, al desplazarse en uno de los sentidos verticales, incide sobre la rulina provocando el desplazamiento angular del balancín, el del trinquete y el de la rueda motriz de la cadena, lo que tiene como consecuencia el avance de ésta pasando las regletas que comporta a la estación siguiente, y al moverse el elemento accionador en el sentido vertical opuesto, abandona a la rulina y el balancín recupera su posición inicial, limitada por el tope, quedando en disposición de un nuevo ciclo.

30. 6ª.- Máquina automática para cortar, seleccionar y embutir en forma de lazo tiras de pimiento en cápsulas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque dispone de un

sistema electrónico que recibe información de los elementos selectores fijos al travesañ horizontal accionado por las bielas y situados, por series, en posiciones anticipadas a los elementos embutidores, considerada esta anticipación en el sentido de que los selectores actúan siempre sobre una regleta que ha de quedar, en la estación siguiente, bajo una serie de embutidores.

5.

10.

15.

20.

25.

7^a.- Máquina automática para cortar, seleccionar y embutir en forma de lazo tiras de pimiento en cápsulas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque una serie de selectores esta compuesta por tantos grupos de palpadores como alvéolos de la regleta han de ser controlados por su acción, siendo estos palpadores vástagos conectados eléctricamente al sistema electrónico al que transmiten unos datos, y dispuestos por grupos de tres que inciden sobre los extremos y centro de la tira sobre la que actúa el grupo, de modo que si toman contacto con la tira para un descenso de magnitud inferior a una determinada como crítica, todos y cada uno de ellos, el sistema electrónico recibe información de tira válida y transmite órdenes de embutición para el elemento embutidor que ha de quedar sobre la tira y de aprovisionamiento de cápsulas bajo dicha tira, en tanto que, si uno o varios de los vástagos palpadores rebasa el descenso crítico la orden es contraria y no se darán ni la embutición ni el aprovisionamiento de cápsulas.

30.

8^a.- Máquina automática para cortar, seleccionar y embutir en forma de lazo tiras de pimiento en cápsulas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque la orden de embutición se materializa por el desplazamiento de un cerrojo horizontal situado sobre el elemento embutidor correspon-

diente, teniendo el cerrojo un extremo unido a una pieza que puede adoptar dos posiciones: una correspondiente al cerrojo cubriendo la cabeza del embutidor y otra con el cerrojo sin cubrir dicha cabeza de modo que, cuando los palpadores correspondientes en la estación anterior han detectado una tira válida, se excita un relé el cual dispone de un vástago situado — sobre la pieza de accionamiento del cerrojo y coloca dicho vástago de modo que obliga a la pieza de accionamiento a desplazar el cerrojo hasta que cubre la cabeza del embutidor, con lo que el descenso del travesaño comporta el accionamiento del embutidor correspondiente y la tira es alojada en la cápsula que queda bajo ella; por el contrario, si los selectores envían señal de tira no válida, el vástago accionado por el relé se coloca — de modo que obliga, en el descenso, a adoptar a la pieza de — accionamiento del cerrojo una posición de cerrojo separado de la cabeza del embutidor y el descenso del travesaño no será — acompañado del descenso del embutidor, quedando la tira no válida en la regleta hasta su desalojo final.

94.- Máquina automática para cortar, seleccionar y embutir en forma de lazo tiras de pimienta en cápsulas, según anteriores reivindicaciones, caracterizada porque el elemento embutidor dispone de un eje vertical desplazable y con el extremo inferior bifurcado en dos láminas divergentes, el cual tiene — dos varillas laterales y paralelas a dicho eje unidas a la cabeza del embutidor y envueltas en un tramo por muelles de recuperación que quedan comprendidos entre la cara inferior de dicha cabeza y la superior de una placa intermedia atravesada por las varillas y solidaria de la cabeza del eje, de modo que el descenso del elemento embutidor provoca, en primer lugar, la incidencia de las láminas inferiores sobre la tira de pimienta a la

que doblan en forma de lazo e introducen en un elemento conformador situado entre regleta y cápsula y a continuación el descenso de las varillas y la compresión de los muelles con -
5. lo que los extremos inferiores de las varillas inciden sobre las testas de las ramas de la tira doblada, llevando a dicha tira al interior de la cápsula, tras lo que el embutidor asciende de nuevo acompañando al travesaño superior por la acción de unas patillas que son solidarias del travesaño y quedan bajo la cabeza del embutidor y teniendo lugar durante esta ascensión de embutidor y travesaño la recuperación de los
10. muelles que devuelven al conjunto a su posición primera de reposo.

10ª.- Máquina automática para cortar, seleccionar y embutir en forma de lazo tiras de pimiento en cápsulas, según
15. las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque la pieza de accionamiento del cerrojo es una placa dotada de una escotadura inferior donde se aloja un apéndice del cerrojo, un eje de giro libre sobre la escotadura y una cara superior, — preferentemente plana, sobre la que incide el vástago desplazable del relé de mando, de modo que las posiciones opuestas
20. de este vástago provocan en el descenso la inclinación a uno u otro lado de la pieza, y con ella el desplazamiento del cerrojo que cubrirá o no la cabeza del embutidor.

11ª.- Máquina automática para cortar, seleccionar y embutir en forma de lazo tiras de pimiento en cápsulas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque durante el descenso
25. del travesaño superior tiene lugar tres movimientos; el desplazamiento de la cadena portadora de regletas hasta colocar cada una de estas regletas en la estación siguiente, el avance de la cadena portadora de cápsulas llevando cápsulas bajo los alvéolos portadores de tiras válidas y el desplazamiento de los cerrojos para
30.

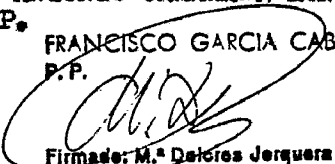
ocupar posiciones concordantes con la validez o no validez de la tira correspondiente controlada en la estación anterior.

5. 12ª.- Máquina automática para cortar, seleccionar y embutir en forma de lazo tiras de pimiento en cápsulas, según las anteriores reivindicaciones caracterizada porque dispone de una cadena aprovisionadora de pimiento al final de la cual existe un macho cortador, accionado simultáneamente con los embutidores por el travesaño superior, el cual introduce el pimiento, en forma de tiras, en los alvéolos de las regletas.

15. 13ª.- Máquina automática para cortar, seleccionar y embutir en forma de lazo tiras de pimiento en cápsulas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque dispone de cepillos limpiadores que giran con las ruedas extremas portadoras de regletas y que eliminan las tiras no válidas, dejando las regletas limpias para un nuevo ciclo.

14ª.- "MÁQUINA AUTOMÁTICA PARA CORTAR, SELECCIONAR Y EMBUTIR EN FORMA DE LAZO TIRAS DE PIMIENTO EN CÁPSULAS".

20. Según queda sustancialmente descrito en la presente Memoria que consta de diecisiete hojas, escritas a máquina por una sola cara y acompaña de dibujos.

Madrid, 27 FEB. 1976
D. ANTONIO CAMARASA LONJE
P.P.
FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P.P.

Firmado: M.ª Dolores Jerquera

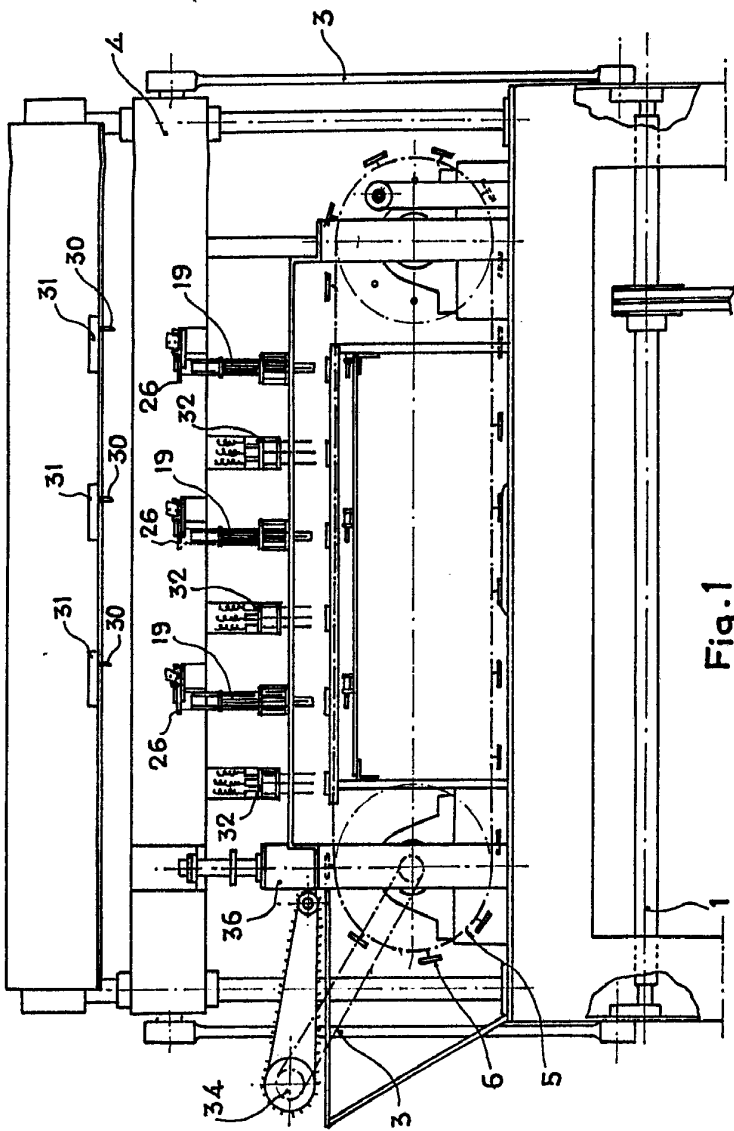
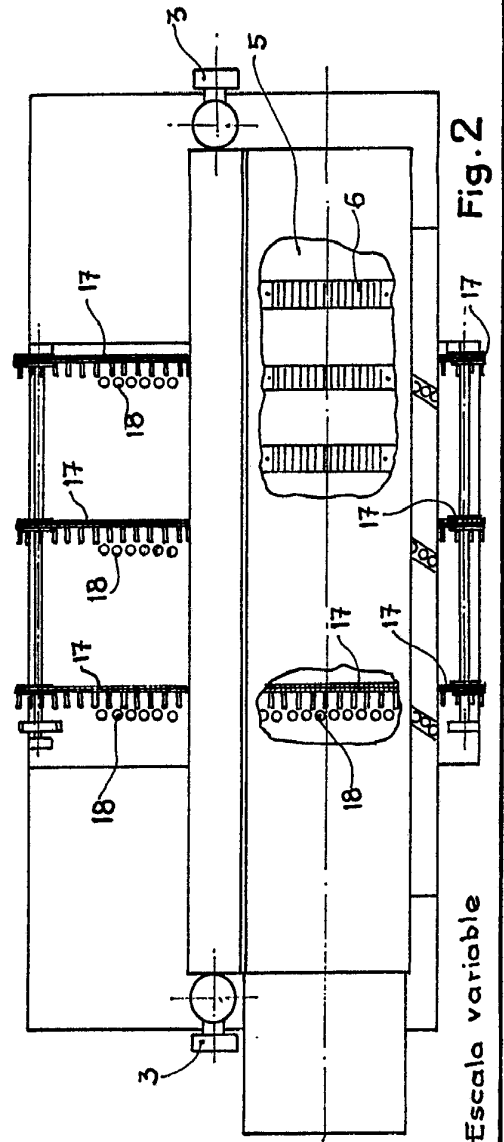


Fig. 1



Escala variable

Fig. 2

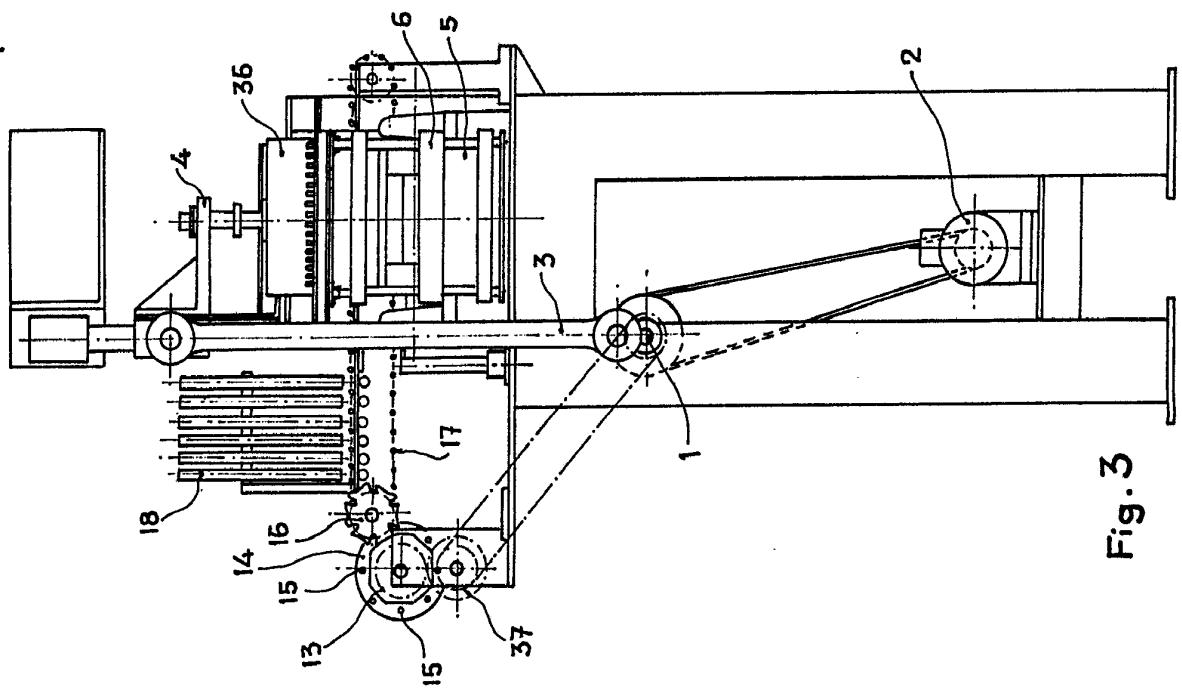


Fig. 3

Madrid, 27 FEB. 1976

P. R. FRANCISCO GARCIA CABRERIZO P. R.

Escritorio de Patentes

D. ANTONIO CAMARASA MONJE

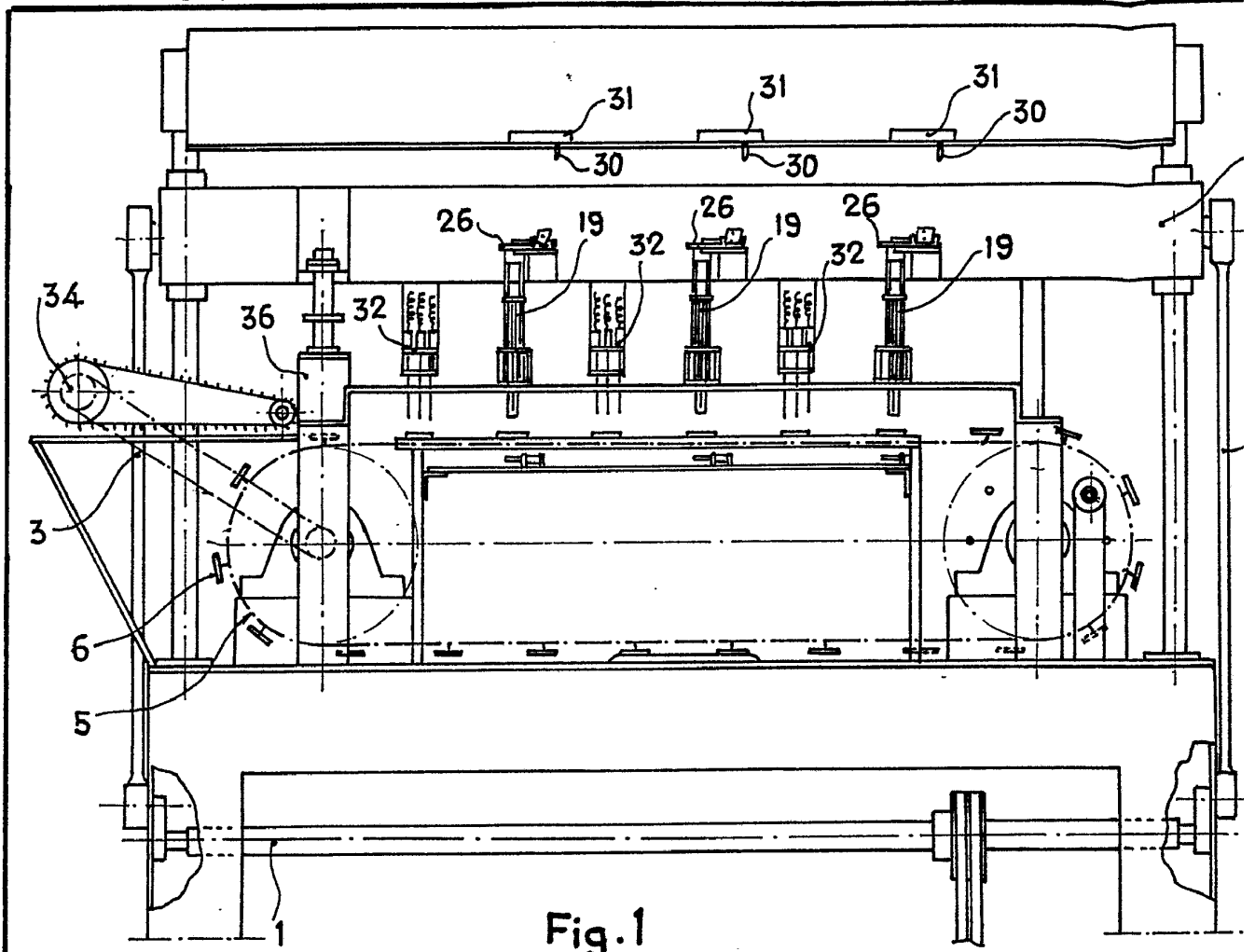
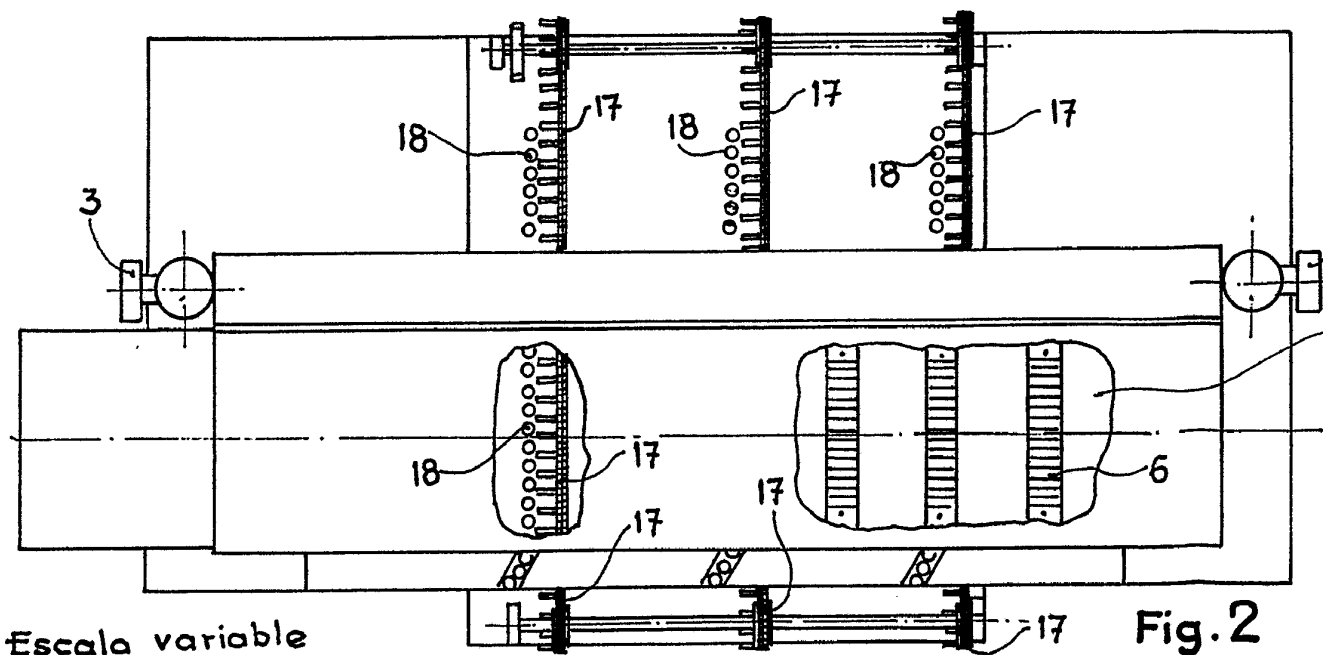


Fig. 1



Escala variable

Fig. 2

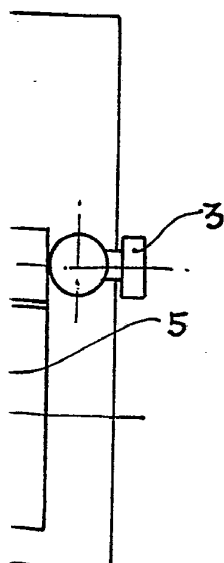
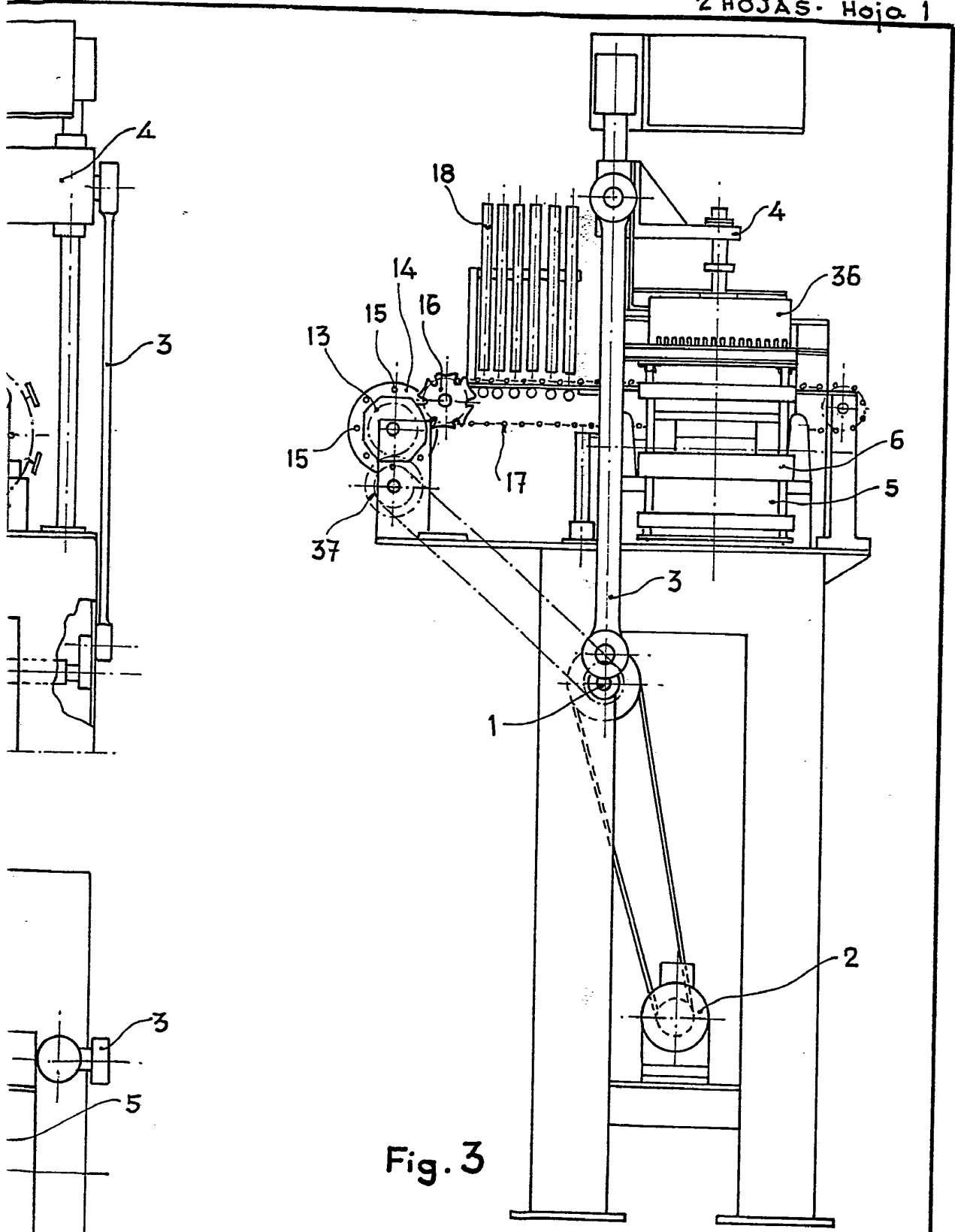


Fig. 2

Fig. 3

Madrid, 27 Feb. 1976

P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

Madrid: 124 Dolores Jerquero

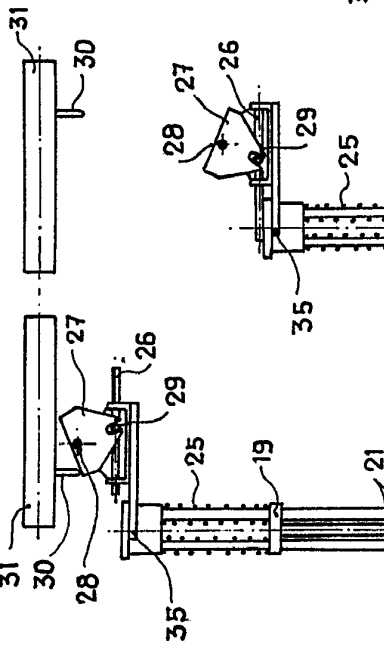


Fig. 4

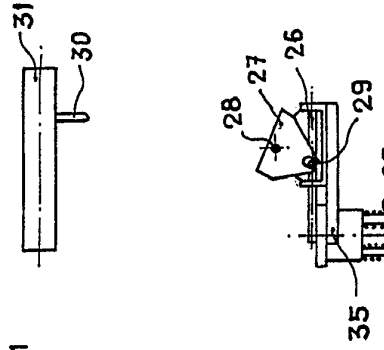


Fig. 5

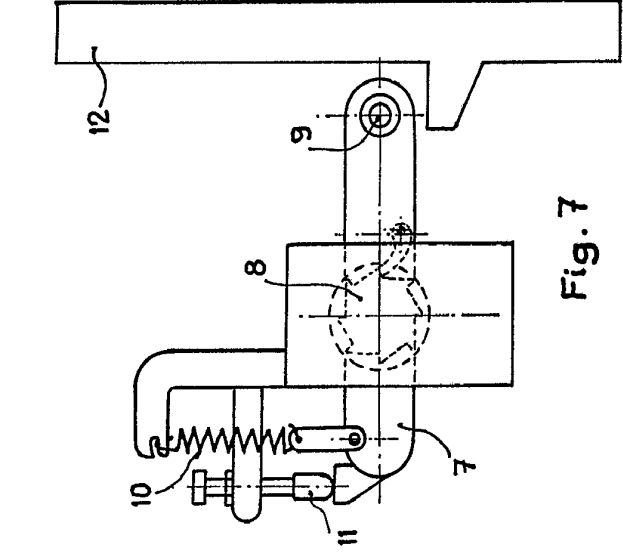


Fig. 6



Fig. 7

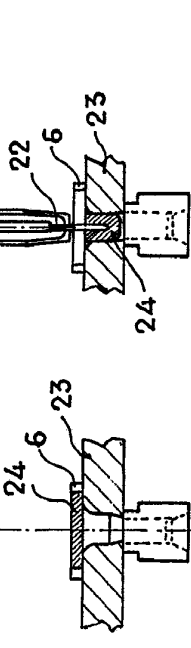


Fig. 8

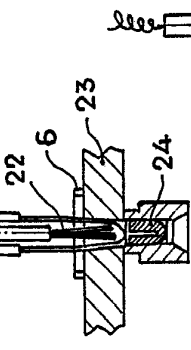


Fig. 9

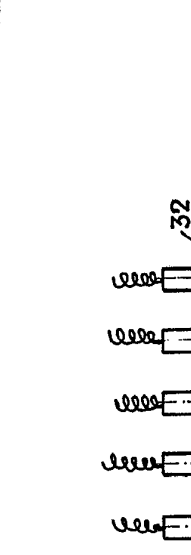


Fig. 10

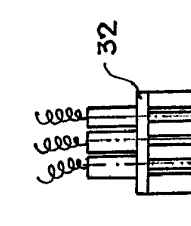


Fig. 11

1978

Madrid, P. P.

FRANCISCO G. VON CABREIZO P.E.

Escala variable

D. ANTONIO CAMARASA MONJE

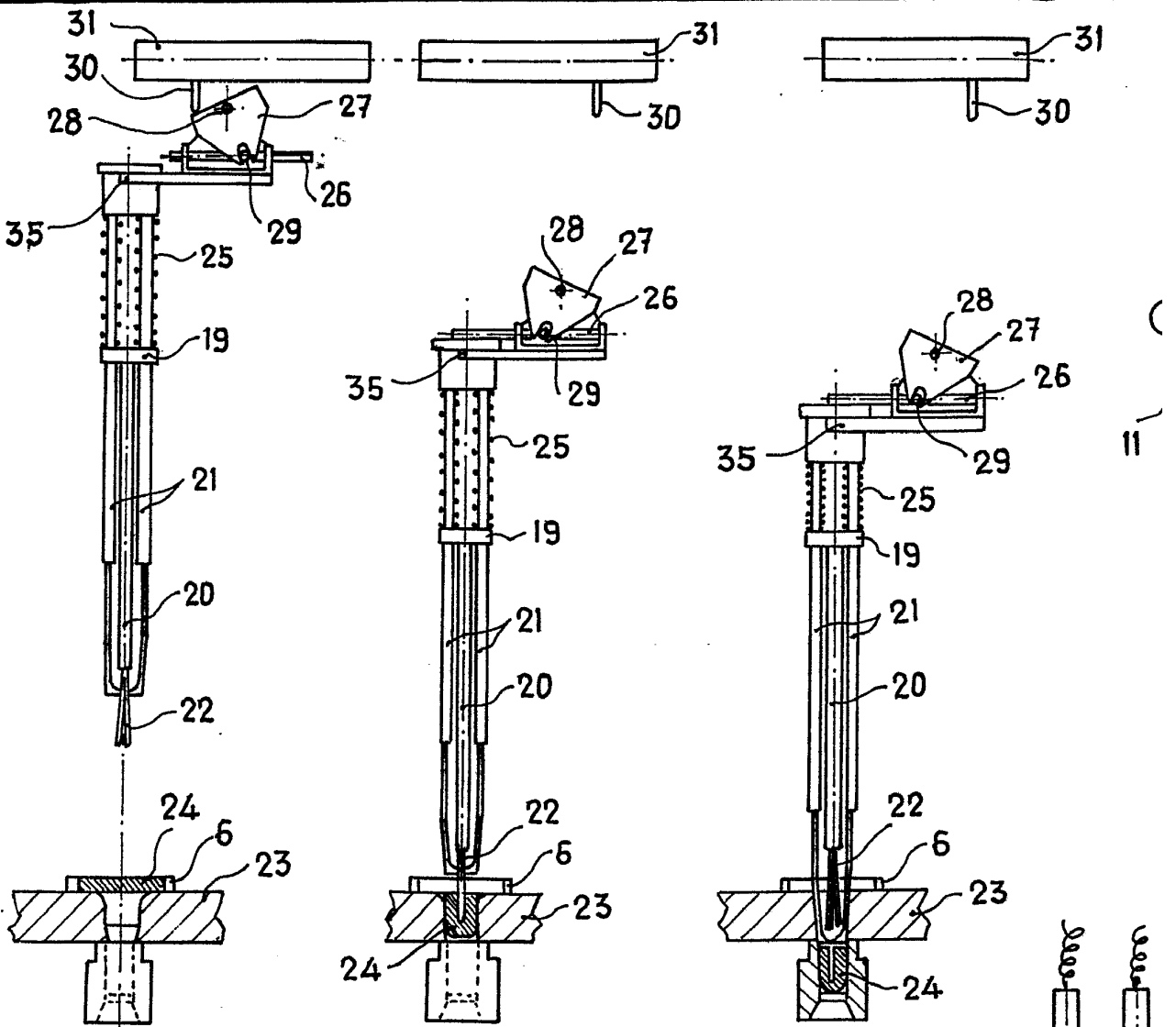


Fig. 4

Fig. 5

Fig. 6

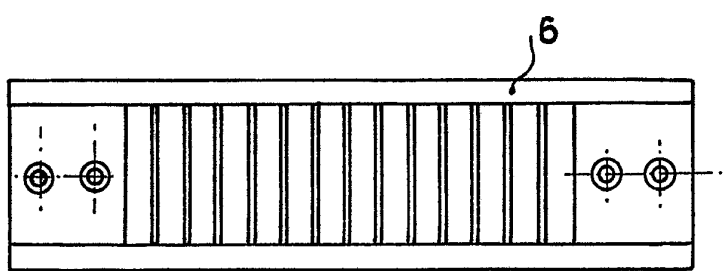


Fig. 10

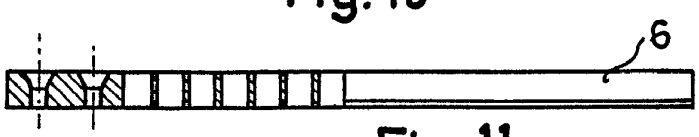
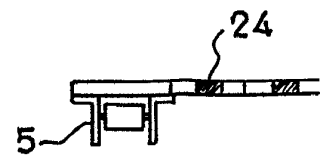
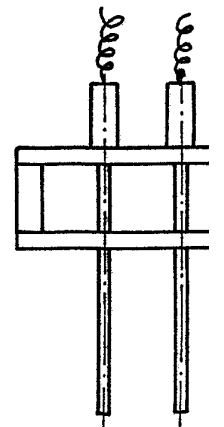


Fig. 11



Escaleta variable

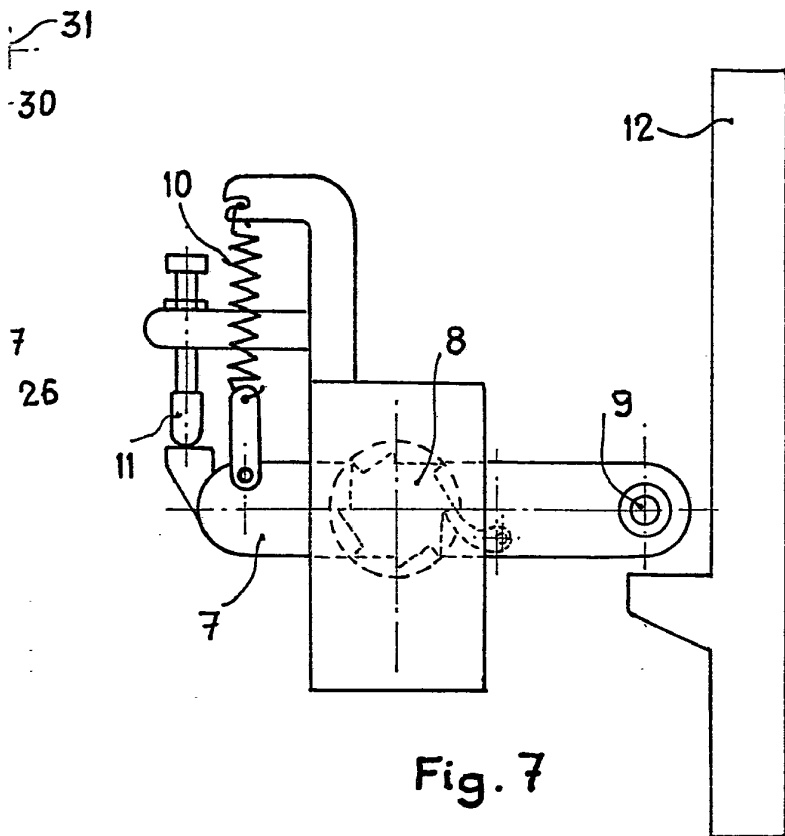


Fig. 7

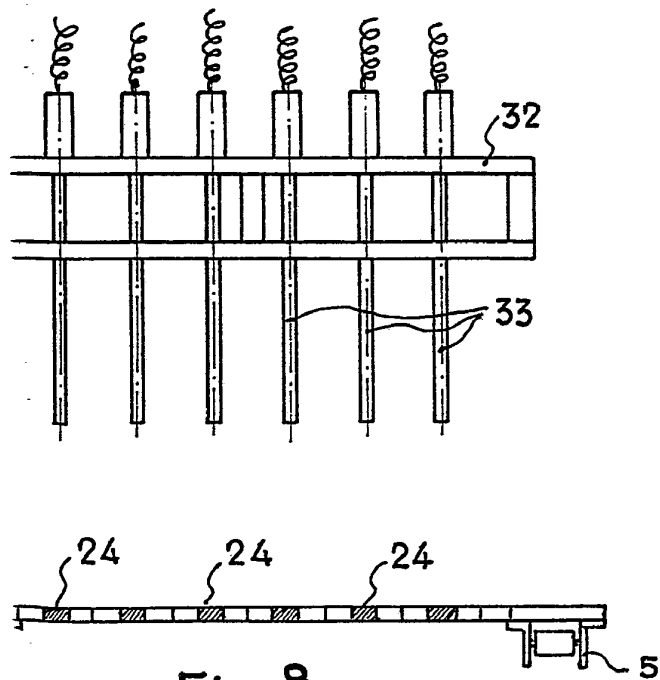


Fig. 8

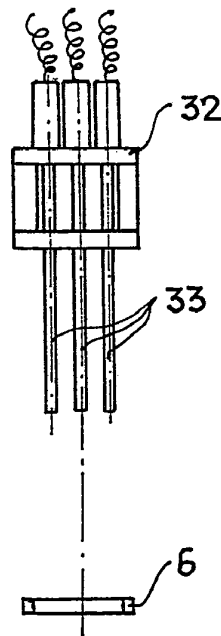


Fig. 9

Madrid, 1975
P. P.
FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.