

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

⑨ ES	⑪	⑫	NUMERO	⑬ A1
			444629	
⑯	⑰	⑱	FECHA DE PRESENTACION	
			19 ENE. 1976	

PATENTE DE INVENCION

③① PRIORIDADES:	③② FECHA	③③ PAIS
③① NUMERO		
19412 A/75	20-1-75	Italia

④⑦ FECHA DE PUBLICIDAD	⑤① CLASIFICACION INTERNACIONAL	⑥② PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B65H	

⑤④ TITULO DE LA INVENCION
"PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS PARA PLEGAR ARTICULOS DE TEJIDO"

⑦① SOLICITANTE (S)
D. GIOVANNI CAMPIRONI

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
C.so C. Colombo, 5 Milano (Italia)

⑦② INVENTOR (ES)
el peticionario

⑦③ TITULAR (ES)
D. GIOVANNI CAMPIRONI

⑦④ REPRESENTANTE
D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial.

ANULADO
PROHIBIDA LA CONSULTA
Y LA EXPEDICION DE
COPIAS Y CERTIFICACIONES.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Este invento se refiere a una máquina de plegar apta para plegar artículos de tejido y que no sean de tejido de forma diversa y completamente automática.

5. Se conocen máquinas plegadoras que están constituidas esencialmente por una superficie plana provista con estantes móviles que pueden girar entorno de un plano central fijo.

10. Estas máquinas deben alimentarse manualmente, una pieza cada vez, solo pueden obtenerse unos pocos tipos de plegado, tienen una velocidad operativa lenta ya que dependen particularmente de la velocidad con la que el operario dispone y centra los artículos de tejido en la máquina y requieren mucho trabajo debido a las características antes citadas.

15. tadas.

La máquina según el presente invento obvia las desventajas de las máquinas conocidas y proporciona otras ventajas considerables que resultarán evidentes a los expertos a partir de la descripción que sigue:

20. La máquina según el presente invento lleva a cabo las siguientes operaciones que pueden automatizarse fácilmente:

- 1 - recogida de un artículo cada vez de una pila de artículos dispuestos uno sobre el otro de forma ordenada.
25. 2 - conducir el artículo al primer conjunto de rodillos y cuchillas plegadoras.
- 3 - primer plegado del artículo por dicho conjunto, usualmente en la relación 1/3 o 1/2.
- 4 - conducir el artículo al segundo conjunto de rodillos

y cuchillas de plegado.

- 5 - Segundo plegado del artículo, ortogonal al plegado anterior, por medio del segundo conjunto en la relación $1/3$, de $1/3$, o $1/3$ de $1/2$, o $1/2$ de $1/2$, o $1/2$ de $1/3$.
- 6 - transportar y apilar los artículos plegados.
- 7 - descargar la pila de la máquina.

10. Cuando los pliegues obtenidos con la operación 3 resultan suficientes no se precisan las operaciones 4 y 5 y la máquina resultará correspondientemente simplificada.

A continuación se expone como se llevan a cabo las operaciones individuales.

1 - Recogida.

15. Se comprime un artículo extendido, ligeramente, durante un tiempo muy breve, contra una superficie sobreyacente que es pegajosa por medio de un adhesivo que se renueva periódicamente.

20. Los artículos se encuentran, de preferencia, en una pila ordenada sobre la plataforma de un elevador y se comprimen por medio de éste contra dicha superficie. Se hace descender inmediatamente el elevador según la distancia necesaria para desempeñarse de la superficie sobreyacente, que luego se desplaza hacia su posición de reposo. Luego se vuelve a iniciar el ciclo hasta que se vacía la totalidad del elevador.

25. La superficie sobreyacente puede estar constituida por una cinta transportadora o una o mas placas móviles sobre guías o impulsadas con un movimiento alternativo.

El adhesivo, que debe ser inocuo y generalmente

incoloro, está constituido por caucho natural o sintético o sus derivados apropiados.

5. Se ha encontrado que la goma base utilizada para la goma de mascar resulta particularmente ventajosa cuando se utiliza en forma de una solución o suspensión, debido a que es higiénicamente aceptable, tiene un poder de adherencia bueno y duradero, resulta de bajo consumo y es económica.

10. En casos especiales, particularmente en el caso de artículos de fibra sintética, la recogida puede efectuarse por medio de adhesión electrostática.

15. En este último caso, la superficie contra la que se empuja el artículo, o que simplemente se aproxima, está constituida por material aislante y se carga electrostáticamente con medios conocidos, por ejemplo mediante cepillos giratorios puestos en contacto con dicha superficie. Cuando el artículo meramente se aproxima a la superficie, el elevador no es preciso que descienda después que se ha transportado el material por éste a la superficie sobreyacente cargada electrostáticamente.
- 20.

El accionamiento del elevador puede ser de cualquier tipo deseado, tal como neumático, hidráulico, mecánico o eléctrico. Sin embargo ha resultado ventajoso el accionamiento neumático.

25. 2. Desprendimiento y transporte.

La superficie con el artículo adherido se desplaza de la posición de recogida a la posición de desprendimiento, en donde se desprende el artículo de la superficie y cae sobre un transportador subyacente para el ulterior

desplazamiento a la posición de alimentación para el conjunto de plegado.

5. El desprendimiento puede obtenerse ejerciendo una presión negativa o positiva sobre el artículo, por ejemplo por medio de un ventilador de succión, o en el caso de adherencia electrostática inyectando vapor o siguiendo otros métodos conocidos.

La operación de plegado se lleva a cabo de forma original y sorprendente.

10. En efecto, en total contraste con el arte anterior, se efectúa adoptando ciertas velocidades de movimiento de los artículos suficiente para proporcionar una rápida velocidad de plegado del artículo, o sea, aproximadamente, un artículo por segundo, lo que hace posible plegarlo "volando".
15. El término "volando" debe entenderse en su sentido literal y, en efecto, constituye la descripción más realista de la forma con que se lleva a cabo la operación de plegado según el presente invento.

20. Para esta finalidad el artículo extendido se proyecta al aire, por ejemplo por medio de un par de rodillos que giran en sentido contrario o por medio de un par de cintas transportadoras que giran en sentido contrario, etc., a una velocidad constante comprendida entre 0,5 y 1,2 m/seg., de preferencia alrededor de 1 m/seg.

25. El artículo es golpeado en vuelo, en la posición predeterminada, por una cuchilla constituida por una barra con un borde de golpeo redondeado y, por lo menos, tan ancha como el artículo, y el artículo es arrastrado por una corta distancia hacia el espacio comprendido entre los ro-

dillos de contragiro que lo toman y completan el plegado.

Después de la salida de estos dos rodillos el artículo puede plegarse de nuevo de forma similar a la antes indicada para obtener un artículo plegado en tres partes,

5. o sea $1/3$.

El plegado en dos partes, o sea $1/2$, se obtiene utilizando una sola cuchilla.

Se ha descubierto, asimismo, que cuando el artículo se proyecta horizontalmente, el ángulo formado con la horizontal por la línea recta que une los centros de dichos rodillos de giro contrario se encuentra, convenientemente, entre 20 y 30° , y es de preferencia de 24° .

Por otra parte son necesarias diversas mediciones para obtener el funcionamiento apropiado del dispositivo de plegado y las mas importantes se describen con referencia a la modalidad que se ofreció.

4. Transporte al segundo conjunto de plegado.

El artículo descargado del primer conjunto de plegado llega sobre una superficie móvil paralela al eje de los rodillos del primer conjunto y se desplaza de aquí al primer par de rodillos del segundo conjunto de plegado.

Esta superficie móvil puede ser, por ejemplo, parte de una cinta transportadora, o un transportador, etc.

En el caso descrito los ejes de los rodillos del primer y segundo conjunto de plegado se encuentran mutuamente ortogonales.

Sin embargo, cuando se requiere una disposición alineada para el primer y segundo conjunto de plegado, se descarga el primer conjunto sobre una superficie, por ejem-

plo una cinta o mesa transportadora provista con rodillos de transporte giratorios, que luego se hace girar 90° y es accionada de modo que el artículo sea descargado y se alinea al primer par de rodillos del segundo conjunto de plegado.

5.

Con la organización alineada resultan paralelos los ejes de los rodillos del primero y segundo conjunto de plegado.

El primer y segundo conjunto de plegado pueden situarse a niveles iguales o distintos sobre el piso. En el segundo caso debe inclinarse al eje del transportador o debe moverse verticalmente la superficie giratoria en 90°.

10.

5. Segundo plegado.

El segundo conjunto de plegado puede construirse de modo similar al previamente descrito para obtener las diversas combinaciones de plegado descritas en el párrafo 3, u otras,

15.

Este segundo conjunto puede evidentemente estar ausente cuando 1/3 o 1/3 pliegos son suficientes para el artículo de que se trata, o en donde debe utilizarse en su lugar una máquina de plegado.

20.

Lo mismo es aplicable a la sustitución del primer conjunto de montaje.

6. Transporte y apilado.

25.

El artículo plegado finalmente se descarga del segundo conjunto de plegado sobre una superficie horizontal que se sitúa sobre un elevador.

Esta descarga se obtiene por inercia, o sea, mediante retirada súbita de la superficie horizontal o hacien-

do descender dispositivos de succión, por ejemplo sobre los bordes enfrentados del artículo y luego elevándolos mientras dicha superficie horizontal vuelve a su posición inicial.

5. Luego se interrumpe el vacío para que caiga el artículo sobre la pila subyacente, que se dispone sobre un elevador que se hace descender para cada artículo descargado según una distancia aproximadamente igual al espesor del artículo plegado.

7. Descarga.

10. Cuando el elevador ha alcanzado el final de su carrera actúa un empujador que transfiere la pila de artículos del elevador al transportador, por ejemplo sobre una cinta transportadora o transportador.

15. La máquina descrita hasta ahora está provista con equipo de control, ajuste y sincronización, particularmente de tipo electrónico.

20. En particular, para facilitar que la máquina pliegue artículos de diferentes espesores y tamaños, aún cuando pertenecan a la misma pila, la máquina se ajusta de preferencia automáticamente por medio de sensores, tales como células fotoeléctricas, que miden el tiempo que tarda el artículo en pasar y transmite las señales correspondientes al equipo de control electrónico que ajusta, automáticamente, la secuencia de operaciones.

25. La ilustración de la máquina se ilustra, a título de ejemplo no limitativo, en los dibujos adjuntos, en los que:

La figura 1 es una elevación lateral esquemática de las partes de la máquina indicadas con los números I, II,

III en la figura 3.

La figura 2 es el contorno externo de la cuchilla de plegado para desviar hacia abajo el artículo expulsado de los rodillos de alimentación para obtener 1/2 plegado.

5. La figura 3 es una vista en planta de la organización de las diversas partes que forman la máquina según el invento.

10. Haciendo referencia a la figura 3, la máquina está constituida por la sección I en donde son recogidos los artículos de una pila dispuesta sobre un elevador que forma parte de la máquina, la sección II que conduce los artículos a la primera operación de plegado, la sección III que comprende el primer conjunto de rodillos y cuchillas para plegar los artículos, la sección IV que conduce los artículos a la segunda operación de plegado, la sección V que comprende el segundo conjunto de plegado y las secciones VI y VII que apila los artículos plegados y los descarga de la máquina.

20. La sección I de la máquina está constituida, esencialmente, por un elevador accionado neumáticamente 3 que soporta una pila de artículos, por ejemplo 600 artículos, que pueden ser de distinto tamaño, una cinta transportadora 1 y una superficie de soporte 2.

25. La cinta 1 se vuelve pegajosa aplicando un adhesivo apropiado a base de goma de mascar.

El elevador empuja el primer artículo de la pila contra la cinta 1 y superficie de soporte 2 durante un tiempo muy breve y luego descendiendo según cierta distancia para liberar la cinta. El artículo unido a la cinta 1 se desplaza

luego a la sección II.

5. La sección II está constituida por una serie de cintas paralelas apropiadamente espaciadas, o una malla metálica u otra cinta de otro modo perforada 5, dispuesta por debajo de la cinta 1, una caja 6 bajo vacío y una válvula de deslizamiento 7 para conectar brevemente la caja de vacío al exterior, o sea al tramo superior de la cinta 5. De este modo se desprende el artículo de la cinta 1 y se deposita sobre la cinta 5 que es accionada.

10. La sección de plegado III está constituida, esencialmente, por seis rodillos iguales 10, 11, 12, 13, 15, 16 de diámetro de 100 mm, que giran en sentido contrario a una velocidad periférica de 1,05 m/seg. , el rodillo 31 de 20 mm de diámetro, el motor con volante 14 que acciona todos los rodillos con la excepción del rodillo 31 que es loco, las cuchillas de plegado 9 y 18 que basculan entorno de respectivos centros de giro y los dos estantes 19 y 20.

15. La cuchilla 9 está provista con una cara interna de contorno curvado 17, véase la figura 2, cuya finalidad es la de desviar hacia abajo un artículo que tropieza con el contorno 17, para obtener 1/2 plegado.

20. El rodillo 31 se dispone de modo que su superficie se encuentre al exterior de la vertical tangente sobre el lateral de alimentación del rodillo 12 según unos pocos mm. Se ha descubierto que disponiendo el rodillo 31 de este modo se impide que el artículo se adhiera permanentemente al rodillo 12 y se enrolle sobre éste.

25. La línea que une los centros de los rodillos 11 y 12 forma un ángulo de 24° con la horizontal, y la línea

que una los centros de los rodillos 12 y 13 forma un ángulo de 24° con la vertical.

Todos los rodillos se cubren con caucho especialmente blando de adherencia apropiada al material con que está fabricado el artículo.

5.

Haciendo referencia a la figura 1, la sección IV está constituida por el transportador formado por una cinta transportadora, los rodillos de soporte 21 que pivotan sobre ejes soportados por los brazos de la placa 36 en forma de "U" provista con un panel lateral 32. Esta placa 36 está provista inferiormente con dos soportes 22, uno solo de los cuales es visible, por los que pasa el árbol 33 que puede girar sobre dos soportes extremos 23, uno solo de los cuales es visible, fijados al armazón 30 del transportador.

10.

El motor 25, fijado a la placa 36 por medio de un soporte 22, acciona el rodillo de cinta 21 por medio de la transmisión 26.

15.

El transportador está provisto también, inferiormente, con un cilindro de doble accionamiento operado neumáticamente, sobre cuyo pistón 34 pivota el brazo 28 rígido con el soporte 22 representado en la figura.

20.

Cuando el pistón 34 es accionado y se mueve a la posición indicada por líneas de trazos, la totalidad del transportador, incluyendo el motor 25, gira entorno del eje de giro 33.

25.

Cuando el artículo abandona los rodillos 15 y 16 el transportador se encuentra en una posición inclinada y el artículo se desliza sobre la superficie de los rodillos 21 hasta que tropieza con el panel lateral 32 que lo centra.

Se aplana el transportador y los rodillos 21 desplazan el artículo hacia delante hacia el segundo conjunto de plegado.

5. Debido a que las secciones V, VI y VII, no difieren sustancialmente de las ya descritas no se considerarán ulteriormente éstas ni tampoco el funcionamiento de la máquina en general.

10. Por el contrario, a continuación se ofrece una descripción del funcionamiento de la sección de plegado cuando dobla el artículo en tres o dos partes iguales.

Doblado del artículo en tres partes iguales.

15. En este caso el artículo apresado por los rodillos 10 y 11 se expulsa hacia el estante 19. Cuando ha sido expulsado $2/3$ de su longitud funciona la cuchilla 9 y golpea el artículo exactamente a $1/3$ de su longitud, doblándolo de este modo. Luego el artículo es apresado inmediatamente y doblado por los rodillos 11 y 12. Después que aproximadamente $1/3$ de la longitud del artículo ha abandonado los rodillos 11 y 12, la cuchilla 18 entra en funcionamiento y establece el segundo pliegue en el artículo que luego es apresado y plegado por los rodillos 12 y 13, expulsado de éstos y, por último, apresado por los rodillos 15 y 16, de los que se descarga sobre el transportador 21.

Doblado del artículo en dos partes iguales.

25. En este caso la cuchilla 9 se lleva próxima a los rodillos 10 y 11, y el artículo es desviado hacia abajo debido al contorno particular 17 de la cuchilla 9, y es apresado por los rodillos 11 y 12.

Cuando el artículo ha abandonado una longitud su-

ficiente los rodillos, la cuchilla 18 entra en función y golpea el artículo exactamente en su parte media, doblándolo de este modo. El tejido, doblado en dos partes iguales, es apresado luego por los rodillos 15 y 16 y descargado horizontalmente sobre el transportador 21.

5.

Control automático.

El funcionamiento de las diversas secciones de la máquina no es continuo, con la excepción de las secciones de plegado.

10. La máquina está provista de un panel de mando que comprende dispositivos para su control en relación con la velocidad de plegado y espesor del artículo.

A continuación se ofrece una descripción indicativa del control automático de la máquina.

15. Considerando que la plataforma del elevador 3 contenga la pila de artículos, el funcionamiento de la máquina comienza elevando el elevador 3 que comprime ligeramente un artículo contra la cinta 1. Cuando se eleva la plataforma del elevador ésta opera un microinterruptor, no representado, que determina el descenso del elevador e inicia el movimiento de la cinta 1.

20.

Durante este descenso el elevador activa una célula fotoeléctrica, no representada, que motiva su nueva elevación a una velocidad fija determinada.

25. El artículo transportado por la cinta 1 activa la célula fotoeléctrica 4 que mide la longitud del artículo como función de la velocidad de la cinta y tan pronto como el borde posterior del artículo pasa la célula fotoeléctrica 4, ésta detiene la cinta y abre la válvula de succión 7

durante unas pocas décimas de segundo, poniendo en funcionamiento simultáneamente la cinta 5.

5. En el final de la cinta 5 se dispone la célula fotoeléctrica 8 que gobierna la acción de las cuchillas 9 y 18, de conformidad con las velocidades de plegado determinadas.

10. El artículo que abandona los rodillos 15 y 16 llega sobre la cinta 21 que se encuentra en una posición inclinada y toca el panel lateral 32 de la cinta. En el panel lateral 32 se instalan dos células fotoeléctricas, no representadas, y cuando se activan por el artículo devuelven la cinta 5 a la posición horizontal, inician su movimiento y miden la longitud del artículo como función de la velocidad de la cinta.

15. En el extremo de la cinta 21, junto al segundo plegador, se dispone una célula fotoeléctrica, véase la sección V de la figura 3. La finalidad de esta célula fotoeléctrica es similar a la que la célula fotoeléctrica 8. El segundo plegador es controlado de modo similar a la descrita en relación con el primero.

20.

25. El artículo que abandona el segundo plegador pasa a la sección de apilado y se desliza por inercia sobre una mesa y opera un microinterruptor que produce la retirada instantánea de la mesa y que caiga el artículo sobre la plataforma del elevador, no representado, cuyo sistema de control automático es similar al descrito para el elevador 3 y repono dicha mesa.

Después del apilado de cierto número de artículos sobre el elevador, éste llega al final de su carrera y ac-

ciona un microinterruptor que activa el dispositivo de expulsión. 90 para los artículos, el cual controla un microinterruptor motivando la nueva elevación del elevador y el retorno del dispositivo de expulsión.

5. Los artículos se miden por medio de componentes electrónicos.

= . =

REIVINDICACIONES

10. Descrito el objeto del presente invento, se declaran nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones, con prioridad de la solicitud de patente italiana nº 19412 A/75 del 20 de Enero de 1975.

15. 1.- Perfeccionamientos en máquinas para plegar artículos de tejido, y artículos que no sean de tejido, preferentemente de tamaño pequeño y medio y en forma diversa, caracterizados por comprender:

20. a) una sección de recogida en donde los artículos se fectogen uno a uno y se adhieren a una superficie móvil sobreyacente,
25. b) una sección de desprendimiento y transporte en donde cada artículo se desprende apropiadamente de dicha superficie sobreyacente después de moverse, se deposita luego sobre un transportador subyacente y se lleva a la posición de alimentación para la sección subsiguiente.
- c) una sección de plegado que comprende un primer par de rodillos que giran en sentido contrario de los que es expulsado el artículo, un estante de soporte para dicho artículo expulsado, una cuchilla basculan-

- to que golpea el artículo para plegarlo y llevarlo, así plegado, junto a un segundo par de rodillos que giran en sentido contrario, completando dicho segundo par de rodillos el plegado y expulsando el artículo plegado, comprendiendo los dos pares de rodillos un rodillo común y formando la línea que une los centros de los rodillos del segundo par un ángulo con la horizontal que se encuentra entre 20 y 30°, de preferencia 24°.
- 5.
10. 2.- Perfeccionamientos, de conformidad con la reivindicación 1, caracterizados porque dicha superficie de la sección de recogida se vuelve adhesiva aplicándole un adhesivo apropiado.
15. 3.- Perfeccionamientos, de conformidad con la reivindicación 1, caracterizados porque dicha superficie de la sección de recogida se vuelve adhesiva por medio de un adhesivo elegido del grupo constituido por soluciones o suspensiones de caucho natural o sintético o sus derivados.
20. 4.- Perfeccionamientos, de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque el adhesivo está constituido esencialmente por soluciones o suspensiones de la goma de base utilizada en la goma de mascar.
25. 5.- Perfeccionamientos, de conformidad con la reivindicación 1, caracterizados porque dicha superficie móvil se carga electrostáticamente utilizando cepillos giratorios apropiados y similares.
- 6.- Perfeccionamientos, de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizados porque los artículos se disponen sobre un elevador y se llo-

van, uno a uno, contra la superficie móvil y se transfioren de este modo sobre la cara inferior de dicha superficie, haciéndose descender luego el elevador, en caso necesario, para desempeñar la superficie sobreyacente que se mueve luego a la posición para el desprendimiento del artículo.

5.

7.- Perfeccionamientos, de conformidad con la reivindicación 6, caracterizados porque la superficie móvil sobreyacente está constituida por una cinta transportadora provista con una placa de soporte.

10.

8.- Perfeccionamientos, de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizados porque se desprende el artículo aplicando vacío por debajo de una cinta de múltiples elementos paralelos o de malla metálica o similar dispuesta inmediatamente por debajo de la superficie a la que se adhiere el artículo y se conduce el artículo con el accionamiento de la correa, a la alimentación de la sección de plegado después que el artículo desprendido de dicha superficie se ha depositado sobre la cinta.

15.

9.- Perfeccionamientos de conformidad con la reivindicación 5, caracterizados porque el artículo se desprende inyectando vapor a la superficie en la que se adhiere el artículo y se conduce el artículo, con el accionamiento de la cinta, a la alimentación de la sección de plegado después que el artículo desprendido de dicha superficie se ha depositado sobre la cinta.

20.

25.

10.- Perfeccionamientos, de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizados porque la sección de plegado comprende un tercer par de rodillos que giran en sentido contrario, una cuchilla basculante, un estante de soporte para el artículo expulsado del

- segundo par y un rodillo loco dispuesto en la entrada para el artículo a dicho tercer par de rodillos, comprendiendo el segundo y tercer par de rodillos un rodillo común y formando la línea que une los dos centros de los rodillos del tercer par un ángulo de 20 a 30° con la vertical, de preferencia de 24°.
- 5.

11.- Perfeccionamientos, de conformidad con la reivindicación 1, caracterizados por comprender una sección para transportar el artículo parcialmente plegado a la segunda sección de plegado, constituida esencialmente por una cinta transportadora móvil en una dirección paralela al eje de los rodillos de la primera sección de plegado y que puede inclinarse para facilitar la recepción del artículo parcialmente plegado.

10.

12.- Perfeccionamientos, de conformidad con la reivindicación 1, caracterizados por comprender una sección para conducir el artículo parcialmente plegado a la segunda sección de plegado, constituida esencialmente por una cinta o mosa transportadora con rodillos giratorios de transmisión que se gira 90° y luego se acciona.

15.

20.

13.- Perfeccionamientos, de conformidad con la reivindicación 1, caracterizados por comprender una segunda sección de plegado similar a la de las reivindicaciones 10 y 11.

14.- Perfeccionamientos, de conformidad con la reivindicación 1, caracterizados por comprender una sección para transportar los artículos plegados a la descarga de la máquina, que incluye una superficie horizontal móvil hacia la posición de descarga de la máquina en donde se

25.

descarga el artículo por inercia, con la súbita retirada de dicha superficie horizontal, sobre un elevador subyacente sobre el que se apilan los artículos.

5. 15.- Perfeccionamientos, de conformidad con la reivindicación 1, caracterizados por comprender una sección para transportar los artículos plegados a la descarga de la máquina, que incluye una superficie horizontal móvil hacia la posición de descarga de la máquina y un dispositivo de succión para elevar el artículo y dejar que caiga luego, anulando el vacío, sobre un elevador subyacente donde se apila.

15. 16.- Perfeccionamientos de conformidad con la reivindicación 1, caracterizados por comprender una sección de descarga que incluye un empujador que se acciona cuando el elevador ha alcanzado su posición de descenso máximo, descargando así la pila de artículos.

17.- Perfeccionamientos en máquinas para plegar artículos de tejidos.

20. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 19 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras y acompañadas de los dibujos reglamentarios.

Madrid, a 19 ENE. 1976

P.a.

JAIMÉ ISERN

P. P.

Firmado: JOSE L. MORA

mpc.

Don. GIOVANNI CAMPIRONI.

FIG. 1

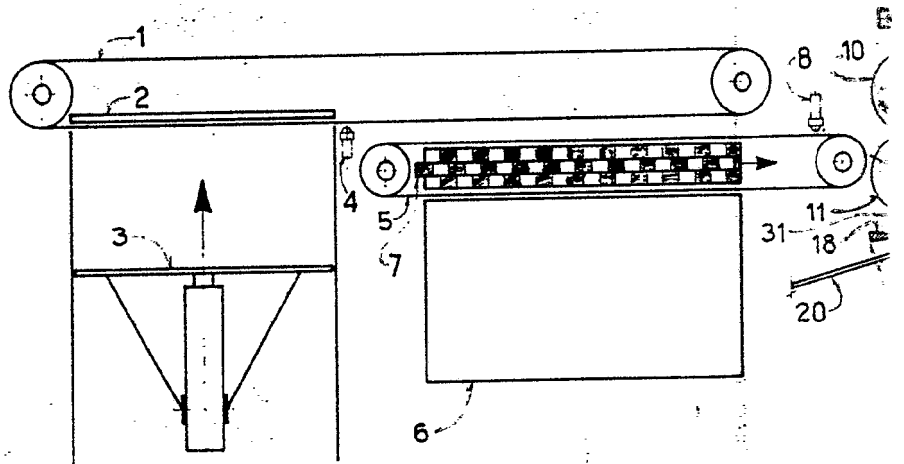
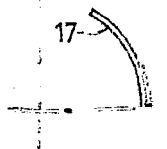


FIG. 2



ESCALA VARIABLE.

FIG. 1

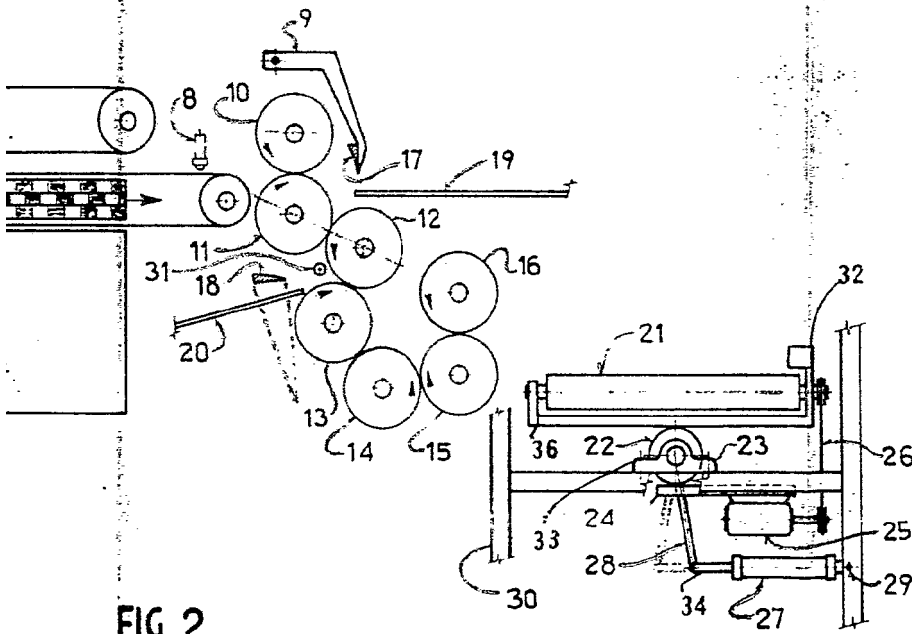
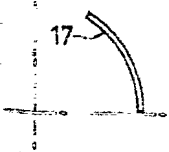


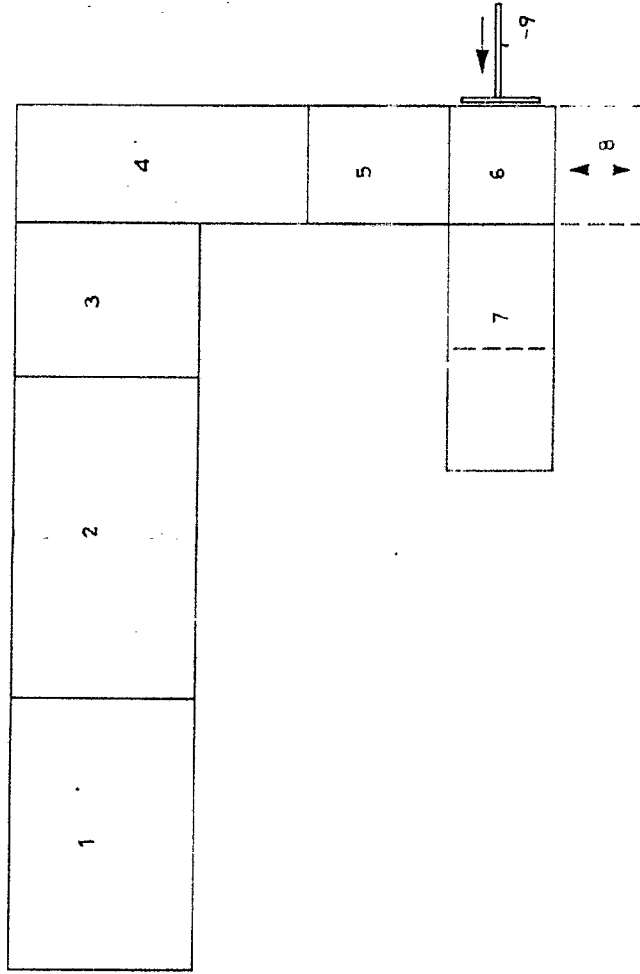
FIG. 2



MADRID a
P. A.

A handwritten signature is written over a rectangular stamp. The signature is in cursive and appears to be "R. Luis". The stamp contains some illegible text and a date.

FIG. 3

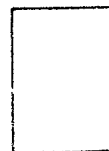


MADRID a
P.A. *[Signature]*

Don. GIOVANNI CAMPIRONI.

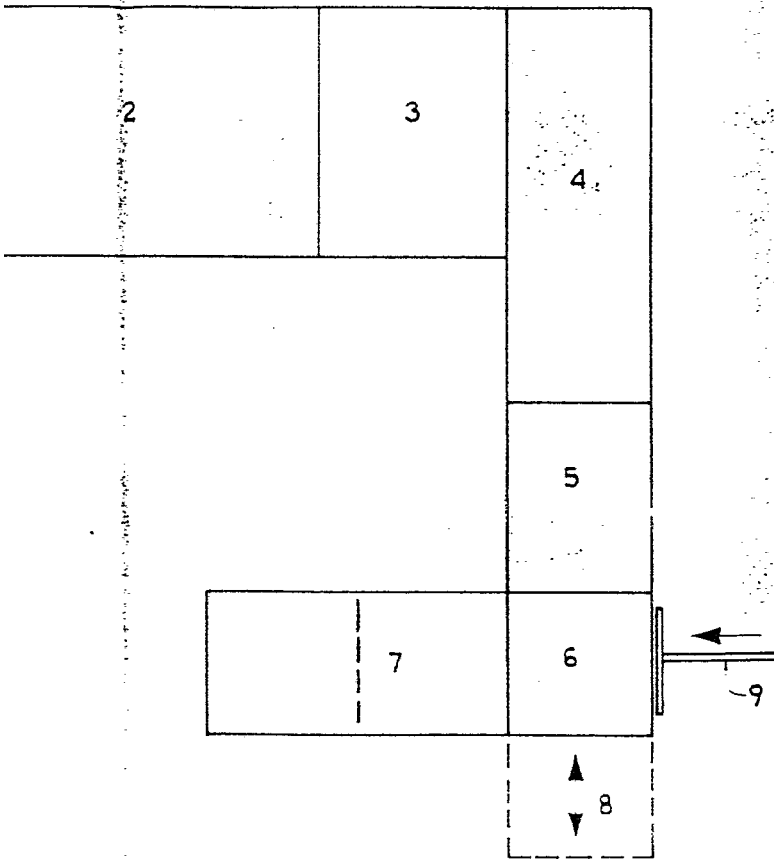
FIG. 3

1	2
---	---



ESCALA VARIABLE.

FIG. 3



MADRID a 04 ENE. 1976
P. A.

[Handwritten signature]