

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

19 ES	11 NUMERO	10 A1
	21	
	22 FECHA DE PRESENTACION	
		29.1.79

PATENTE DE INVENCION

90 PRIORIDADES:		
91 NUMERO	92 FECHA	93 PAIS
78/01067-5	30.1.78	Suecia
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B65B	
64 TITULO DE LA INVENCION		
"UNA MAQUINA PARA LA APLICACION DE TUBOS DE SUCCION A ENVASES PREFABRICADOS"		
71 SOLICITANTE (S)		
TETRA PAK INTERNATIONAL AB		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Fack, S-221 01 LUND 1, Suecia		
72 INVENTOR (ES)		
Rolf Magnus Dilot y Jan Torsten Håkansson		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
D. ALBERTOD DE ELZABURU MARQUEZ		(P.- 70.953)

IFG

BAD ORIGINAL

1 El presente invento se refiere a una máquina para  
la aplicación de los tubos de succión (pajas) a envases pre-  
fabricados, cuyos tubos de succión están envueltos en revestimientos protectores y dispuestos de modo que sean alineados a la máquina en la forma de una banda continua.

5 Los zumos de frutas y similares se envasan frecuentemente en la actualidad en envases perdidos del tipo de succión destinados a ser vaciados con ayuda de una paja o tubo de succión. El tubo de succión, por razones de higiene, se  
10 envuelve usualmente en un papel o revestimiento protector y se entrega junto con el envase, ya separadamente, ya reunido de un modo u otro con el envase.

El tubo de succión, o la envuelta del tubo de succión pueden unirse, por ejemplo, por medio de una cinta o similar, al exterior del envase.

15 La unión de cada tubo de succión individualmente envuelto a la superficie de pared del envase había de ser realizada hasta ahora, principalmente, a mano, ya que el manejo mecánico del ligerísimo tubo de succión causaba, según  
20 se vio, muchas dificultades. El manejo mecánico puede facilitarse, sin embargo, si los tubos de succión, después de haber sido encerrados en su envuelta individual, se reúnen entre sí de tal modo que se forme una banda continua de tubos de succión. Los tubos de succión individualmente envueltos se separan de esta banda sólo en el momento de su aplicación a los envases individuales. Este concepto se ha descrito en detalle en la solicitud de patente sueca n.º  
25 76 13372-7, a la cual se hace aquí referencia.

Un objeto del presente invento es crear una máquina para la aplicación de tubos de succión a envases prefabricados.

30  
07029

1 -bricados. Se supone que los tubos de succión o envases están  
envueltos en revestimientos protectores y dispuestos de modo  
que sean entregados a la máquina en la forma de una banda  
5 de patente suelta, es decir, que los tubos de succión individuales y envueltos están fijados a lo largo de dos bandas portadoras, de preferencia paralelas, de tal modo que los tubos de succión queden dispuestos paralelos entre sí a iguales distancias mutuas.

10 Este objeto se ha conseguido, de acuerdo con el invento, porque una máquina del tipo descrito anteriormente ha recibido la característica de que queda adaptada para separar tubos de succión desde la banda de los mismos, orientar los tubos de succión y los envases a la posición correcta en relación mutua y, con ayuda de un adhesivo, unir los  
15 tubos de succión a los envases.

Una realización preferida de la máquina de acuerdo con el invento se caracteriza además porque comprende una  
20 pista de alimentación para los envases y un mecanismo impulsor para la banda de tubos de succión dispuesta junto a la pista de alimentación, comprendiendo la pista de alimentación y el mecanismo de impulsión dispositivos para la orientación mutua de los envases y de los tubos de succión, respectivamente.

25 Otra realización de la máquina de acuerdo con el invento se caracteriza porque la pista de alimentación para los envases está constituida por elementos porta-envases individuales reunidos para formar una cadena sin fin, cuyos  
30 elementos, en una parte de su recorrido, están destinados a ser orientados de modo que permitan la aplicación de los tu

1 -bos de succión en la posición elevada a los envases.

Otra realización de la máquina de acuerdo con el invento está caracterizada porque los elementos porta-envases para envases que, en esencia, son paralelepípedicos, es  
5 tán destinados a ser hechos pivotar a una posición tal que el tubo de succión pueda unirse en esencia diagonalmente sobre una de las caras laterales de los envases.

Otra realización de la máquina de acuerdo con el invento está caracterizada porque el mecanismo de impulsión  
10 para el tubo de succión tiene la forma de un elemento rotativo provisto de entrantes periféricos a lo largo de la periferia del cual están montados dispositivos para la separación de los tubos de succión desde la banda, para la orientación de los tubos de succión separados, y para la transferencia de los tubos de succión a los envases con opresión  
15 de los mismos contra ellos.

Otra realización de la máquina de acuerdo con el invento se caracteriza porque el dispositivo para la separación de los tubos de succión desde la banda está constituido por un elemento de cuchilla movable en vaivén que, durante su carrera de trabajo, en cooperación con un retenedor  
20 dispuesto en el mecanismo de impulsión, separa un tubo de succión de la banda continua.

Finalmente, otra realización de la máquina de acuerdo con el invento está caracterizada además porque el dispositivo para la orientación del tubo de succión separado comprende superficies de deslizamiento situadas a lo largo de la periferia del mecanismo de impulsión que, por acción sobre las superficies extremas de los tubos de succión situados en los entrantes, mueven axialmente a los tubos de suc-  
25

1 ción a la posición correcta en relación con los envases.

Describiremos ahora en detalle con referencia espe-  
cial a los dibujos esquemáticos adjuntos una realización  
preferida de la máquina de acuerdo con el invento. En los  
5 dibujos muestran:

La figura 1, una vista en planta de una máquina de  
acuerdo con el invento habiéndose incluido solamente las  
partes necesarias para la comprensión del invento;

10 la figura 2, una vista lateral de una parte de la  
máquina según el invento.

Los envases paralelepípedicos prefabricados 1 lo  
son suministrados a la máquina para la aplicación de las pa-  
jas o tubos de succión por medio de una cinta transportado-  
ra 2 que transporta los envases 1 a una unidad de transfe-  
rencia. La unidad de transferencia comprende un elemento de  
15 transferencia 5 de forma de U accionado por medio de una  
unidad 4 de pistón y cilindro que transporta sucesivamente  
los envases 1 a una pista de alimentación 6. La pista de  
alimentación 6 tiene la forma de una cadena sin fin de ele-  
mentos porta-envases 7 reunidos entre sí.

20 Los elementos porta-envases 7 tienen forma de L,  
con una primera rama 8 situada en esencia horizontal y una  
segunda rama 8' situada en esencia vertical en el borde tra-  
sero de la primera rama 8, mirando en la dirección de movi-  
25 miento de la pista de alimentación 6, de derecha a izquier-  
da en la figura 1. Los elementos porta-envases están dispues-  
tos de modo que, durante su movimiento a lo largo de la pis-  
ta, asuman por una parte una primera posición, en la cual  
la primera rama 8 de los elementos porta-envases es parale-  
30 la a la dirección de la pista y, por otra, una segunda posi-

1 ción en la cual dicha rama 8 asume un ángulo predeterminado  
con el plano de movimiento. Más particularmente, los elemen-  
tos porta-envases 7 están dispuestos de modo que, durante  
5 el movimiento de la pista de alimentación 6 de derecha a iz-  
quierda, asuman la citada primera posición con una rama 8  
paralela al plano de movimiento en el extremo de la derecha  
de la pista mirando al dibujo, es decir, mientras el respec-  
tivo porta-envase 7 pasa cerca de la unidad de transferen-  
10 cia 3 para los envases. Durante el movimiento hacia la iz-  
quierda en el dibujo, los elementos porta-envases 7 indivi-  
duales son hechos girar sucesivamente a la segunda posición  
porque la rama 6, originalmente dispuesta paralela al plano  
de movimiento, es sucesivamente levantada de modo que forma  
15 un ángulo de, con preferencia,  $30^\circ$  con el plano de movimien-  
to cuando el respectivo elemento porta-envase pasa por un  
punto en que el envase transportado es provisto del tubo de  
succión.

Los tubos de succión a aplicar a los envases prefa-  
bricados por medio de la máquina de acuerdo con el invento  
20 se suministran a la máquina en forma de una banda continua  
9 de tubos de succión envueltos en cubiertas protectoras in-  
dividuales 10. La banda 9 de tubos de succión consiste en  
dos bandas portadoras paralelas 11 (figura 2) a lo largo de  
las cuales los tubos de succión envueltos en dichas cubier-  
25 tas protectoras 10 están dispuestos paralelos entre sí a  
iguales distancias mutuas. La banda 9 de tubos de succión  
es suministrada a la máquina en forma de un rollo-almacén  
12 que esté dispuesto en la máquina de modo que pueda girar  
libremente. La banda 9 de tubos de succión es guiada median-  
30 te poleas 13 a un mecanismo impulsor para la banda de tubos

1 de succión, cuyo mecanismo de impulsión puede ser hecho gi-  
rar y está destinado a alimentar los tubos de succión a un  
punto en el cual son transferidos a los envases y fijados co-  
bro ellos. A lo largo de la periferia del mecanismo de ac-  
5 cionamiento hay un carril de guía 15, dispositivos orienta-  
dores 16 y 17 superior e inferior, respectivamente, un ele-  
mento de cuchilla 19 accionado por una unidad 18 de pistón  
y cilindro y un elemento de transferencia 20.

10 Finalmente, la figura 1 muestra también un aplica-  
dor de adhesivo 21 que está situado junto a la pista de ali-  
mentación 6 y está destinado a aplicar adhesivo, por ejem-  
plo, del tipo de fusión por calor, por medio de una boqui-  
lla 22 a la cara lateral del envase al que ha de unirse el  
tubo de succión.

15 La figura 2 muestra en una vista lateral y a mayor  
escala el mecanismo de accionamiento 14 para la banda de tu-  
bos de succión y los elementos circundantes, habiendo sido  
algunos de ellos, sin embargo, suprimidos en su totalidad o  
en parte en gracia a una mayor claridad y para facilitar  
20 así la comprensión del invento. Con más detalle, la figura  
2 ilustra cómo el mecanismo de impulsión 14 para la banda  
de tubos de succión comprende un eje central 22 que puede  
girar y es accionado por medio de un motor, que no hemos re-  
presentado en el dibujo. El eje 22 lleva dos ruedas denta-  
25 das paralelas 23 situadas a cierta distancia una de otra,  
que consisten sustancialmente en discos cilíndricos en la  
periferia de los cuales están previstos unos rebajos 24 pa-  
ra tubos de succión. A alguna distancia de las ruedas denta-  
das 23 el eje 22 lleva otros dos elementos discoidales 25  
que son paralelos entre sí así como a las ruedas dentadas

1 23. Estos dos elementos discoidales 25 tienen una superficie  
exterior sustancialmente cilíndrica y sirven como retenedor  
para el elemento de cuchilla 19 que describiremos con más  
detalle en lo que sigue. La situación mutua sobre el eje 22  
5 de las dos ruedas dentadas 23 y de los dos elementos discoidales 25 que sirven como retenedor puede adaptarse de manera que se ajusten plenamente al tipo de banda 9 de tubos de succión usada en cada caso particular.

10 La banda 9 de tubos de succión, como en parte hemos descrito antes, comprende dos bandas portadoras 11 mutuamente paralelas situadas a distancia una de otra, que pueden hacerse de plástico, papel o algún otro material adecuado. En la figura 2, la banda portadora 11 se muestra al mismo nivel que los dos discos cilíndricos 25 que sirven de  
15 retenedor, pero la parte visible de la banda portadora 11 ha sido ya dividida con ayuda del elemento de cuchilla 19. Los tubos de succión 26 envueltos en los revestimientos protectores 10 están dispuestos a distancias iguales a lo largo de las dos bandas portadoras 11. Como puede verse en la  
20 figura, la banda portadora está unida solamente a los revestimientos protectores 10, de modo que los tubos de succión 26 pueden moverse libremente en la dirección longitudinal dentro de los revestimientos protectores. La distancia entre los entrantes 24 de las dos ruedas dentadas 23 está  
25 ajustada, por supuesto, a la distancia entre los tubos de succión contenidos en la banda 9. La banda de tubos de succión o los tubos de succión son retenidos en posición en los entrantes 24 con ayuda del carril de guía 15 que, en forma semicircular, se extiende a lo largo de la periferia del mecanismo de impulsión 14.

1 A lo largo de la periferia del mecanismo de insul-  
sión 14 se extienden también los dos dispositivos orientado  
res fijos, a saber, el dispositivo orientador superior 16 y  
5 el dispositivo orientador inferior 17, que están dotados de  
superficies de deslizamiento que se miran entre sí, que se  
acercan mirando en la dirección de movimiento de los tubos  
de succión de izquierda a derecha en la figura 2, coinci-  
diendo en esencia la mínima distancia entre las superficies  
de deslizamiento con la longitud de los tubos de succión, o  
10 excediéndola ligeramente.

El elemento de cuchilla 19 se muestra con mayor do-  
talle en la figura 2 y comprende un yugo 27 que puede reci-  
bir un movimiento de vaivén por medio de una unidad 18 de  
pistón y cilindro. El yugo lleva dos cuchillas 28 dispues-  
15 tas a distancia entre sí, que están al mismo nivel que la  
banda portadora superior y la inferior 11, respectivamente,  
y están destinadas, durante la carrera de trabajo de la uni-  
dad 18 de pistón y cilindro, a ser desplazadas de modo que  
establezcan contacto con el retenedor 25, como resultado de  
20 lo cual la banda portadora 11 será cortada en los entrantes  
entre los tubos de succión.

Parcialmente oculto por el mecanismo de acciona-  
miento 14 en la figura 2, puede verse también el brazo pivota-  
ble 29 del elemento de transferencia 20, cuyo extremo li-  
bre se extiende entre las dos ruedas dentadas 23. El brazo  
25 29 está adaptado de modo que sea maniobrado entre la prime-  
ra posición mostrada en la figura 1 a una posición que des-  
cansa contra un lado de los envases con ayuda de una unidad  
30 de pistón y cilindro.

En la figura 2 se muestra también cómo un envase

1 1, con ayuda del elemento portador 7 indicado, se halla en una posición directamente contigua al mecanismo de impulsión para la banda de tubos de succión.

5 La máquina de acuerdo con el invento, además de las partes mostradas en las figuras, comprende cierto número de elementos para el control y accionamiento de la máquina. Estos elementos que, por ejemplo, comprenden una unidad de fotocélula para vigilar la posición de los envases, dispositivos de control eléctrico, elementos de impulsión en forma de motores eléctricos, elementos de transmisión de fuerza, etc., son, sin embargo, usuales y bien conocidos para los expertos y, por tanto, junto con el basamento de la máquina, se han omitido de la descripción y los dibujos.

10 Cuando es hecha funcionar la máquina de acuerdo con el invento, el envase 1 es hecho pasar por medio de la cinta transportadora 2 a la unidad de transferencia 3, estando el elemento de transferencia 5 en su posición retirada inactiva, permitiendo de este modo el desplazamiento de la fila de envases hasta que el envase delantero se pone en contacto con un tope 31. En esta posición, la unidad 4 de pistón y cilindro es accionada y el elemento de transferencia 5 es desplazado de su posición de reposo retirada mostrada en la figura 1, cuando el primer y el tercer envases de la fila de ellos que está sobre la cinta de transporte 2 son movidos en dirección lateral cada uno a su elemento portador 7 en la pista de alimentación 6. El envase situado entre ellos es detenido por un tope 32 y sigue en cambio en la siguiente carrera de trabajo, cuando es hecho avanzar por la citada cinta de transporte 2 hasta que establece contacto con el tope 31.

1 Después de la transferencia a la pista de alimentación 6, los envases 1 son movidos encima del respectivo porta-envase 7 hacia la izquierda en la figura 1, cuando, al mismo tiempo, la primera rama 8 del elemento porta-envase es subida en un ángulo con el plano horizontal hasta que el elemento porta-envase asume tal posición que la línea diagonal del lado del envase queda sustancialmente vertical. El envase, colocado en esta posición, se acerca al aplicador de adhesivo 21 cuyas dos boquillas 22 dispuestas una encima de la otra aplican a la cara lateral del envase, que mira al aplicador 21, dos manchas de adhesivo fundido que están dispuestas en dos esquinas diametralmente opuestas de la pared lateral del envase. Luego, el envase que, lo mismo que el porta-envase 7, conserva la misma posición angular hasta que está justo delante del mecanismo de impulsión 14, es movido como se muestra en la figura 2.

5  
10  
15  
20  
25 Durante el funcionamiento de la máquina, la banda 9 de tubos de succión es hecha avanzar por el mecanismo de impulsión 14 desde el rollo-almacén 12 a través de las poleas 13 al mecanismo de impulsión 14 donde los tubos de succión envueltos se aplican en entrantes 24 de las ruedas dentadas 23. El carril de guía 15 está situado a tal distancia del mecanismo de impulsión 14 que los tubos de succión, una vez que han tomado su posición en los entrantes 24, no pueden salir de los entrantes hasta que hayan pasado, debido a la rotación del mecanismo de impulsión 14, el extremo del carril de guía 15 situado en la proximidad del envase.

30 El mecanismo de impulsión 14 gira intermitentemente en sentido levógiro en la figura 1, en sincronismo con el movimiento intermitente de la pista de alimentación 6 y

1 mueve a los tubos de succión con el revestimiento asociado y  
la banda portadora a lo largo del carril de guía 15. Los tu-  
bos de succión 26, primero, llegan al elemento de cuchilla  
5 19 que separa uno cada vez desde la banda continua 9 de tu-  
bos de succión. Con más detalle, el elemento de cuchilla 19  
con las dos cuchillas realiza un movimiento de vaivén con-  
sistente en una carrera de trabajo y una de retorno, estan-  
do sincronizado el movimiento con la rotación intermitente  
10 del mecanismo de impulsión 14 de modo que las cuchillas, en  
cooperación con el retenedor 25, corten en cada carrera de  
trabajo la banda portadora 11 entre dos tubos de succión su-  
cesivos.

15 Al continuar girando el mecanismo de impulsión 14,  
el tubo de succión separado de la banda de ellos, 9, llega-  
rá a situarse entre los dos dispositivos orientadores 16 y  
17. Al tocar las superficies deslizantes de los dispositi-  
vos orientadores 16 y 17, el revestimiento flexible del tu-  
bo de succión, 10, será sucesivamente doblado lateralmente  
20 y, de modo gradual, ambas superficies extremas del propio  
tubo de succión entrarán en contacto con las superficies de  
deslizamiento. Como el tubo de succión está dispuesto den-  
tro del revestimiento de modo que pueda desplazarse axial-  
mente, el tubo de succión es desplazado ahora axialmente,  
25 al tiempo que tiene lugar también cierto desplazamiento del  
revestimiento y de las partes de la banda portadora 11 co-  
nectadas al revestimiento, con lo que se define con exacti-  
tud la posición en sentido vertical del tubo de succión. El  
tubo de succión mantiene esta posición vertical durante su  
movimiento posterior hasta que se haya unido al envase 1.

Cuando se ha terminado la orientación en sentido

1 vertical, el tubo de succión se ha movido a una posición en-  
tre el mecanismo de impulsión 14 y el envase 1 situado jun-  
to al mecanismo impulsor, con lo que el tubo de succión, al  
mismo tiempo, ha pasado el extremo delantero del brazo 29  
5 del elemento de transferencia 20, lo que se ilustra de modo  
más claro en la figura 1. El elemento de transferencia 20  
es activado ahora y el brazo 29 es pivotado con ayuda de la  
unidad 30 de pistón y cilindro en un movimiento rápido des-  
de la posición de reposo mostrada en la figura 1 a una posi-  
10 ción en contacto con la cara lateral del envase 1, con lo  
que el tubo de succión es sacado del entrante 24 del meca-  
nismo de impulsión 14 y al lado del envase que mira al meca-  
nismo de impulsión, a cuyo lado se une el revestimiento del  
tubo de succión con ayuda de los puntos de adhesivo antes  
15 aplicados. El brazo 29 del elemento de transferencia 20  
vuelve entonces inmediatamente a la posición de reposo. La  
unión del tubo de succión con la cara lateral del envase se  
ha terminado de este modo y los envases provistos de tubo  
de succión son desplazados luego con ayuda de la pista de  
20 alimentación 6 sacándolos de la máquina de acuerdo con el  
invento, por ejemplo, para embalarlos en contenedores colec-  
tivos o similares.

La máquina descrita opera con preferencia intermi-  
tentemente siendo los envases, así como los tubos de suc-  
25 ción, movidos por pasos entre las diferentes posiciones ope-  
rativas. Sin embargo, la máquina puede también hacerse fun-  
cionar casi-intermitentemente, siendo el movimiento conti-  
nuo pero variándose la velocidad de modo que los envases,  
así como los tubos de succión, sean movidos a gran velocidad  
entre las posiciones de trabajo y a baja velocidad en las

1 proximidades de las posiciones de trabajo reales. De este modo, la capacidad de la máquina puede aumentarse algo lo que, no obstante, se hace a expensas de la precisión en la colocación de los tubos de succión sobre los envases.

5

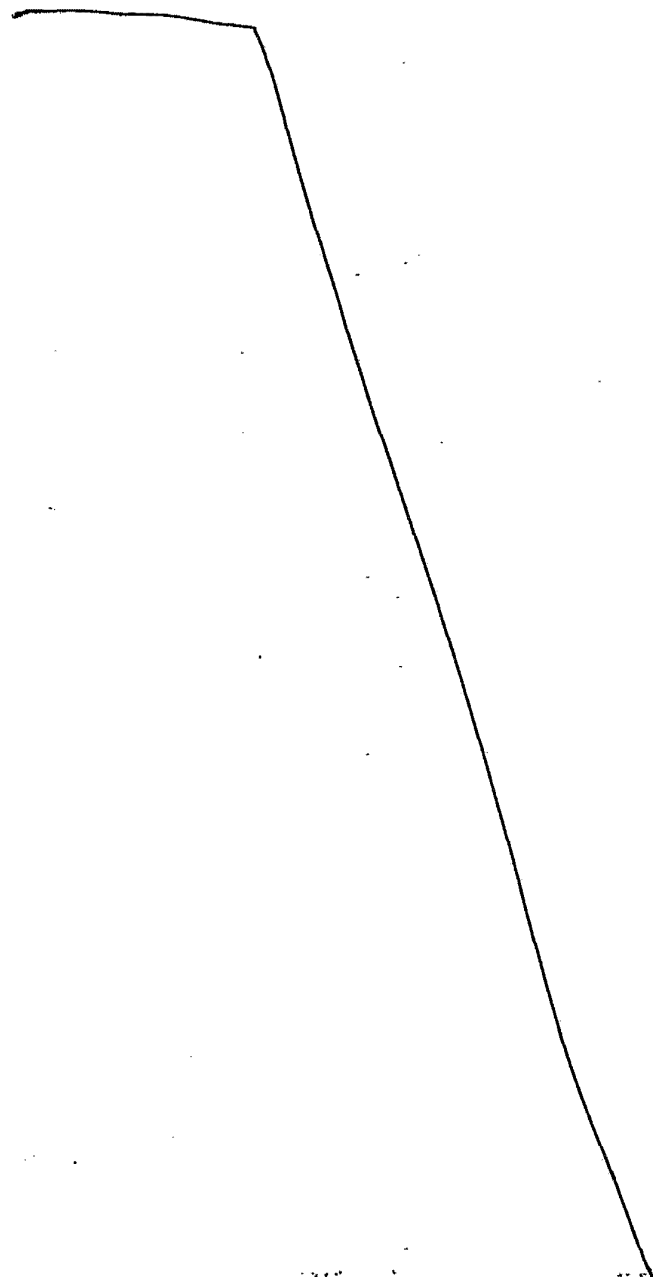
10

15

20

25

C7029



REIVINDICACIONES

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de patente de invención en España, por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

1ª.- Una máquina para la aplicación de tubos de succión a envases prefabricados, cuyos tubos de succión están envueltos en revestimientos protectores y dispuestos de modo que sean suministrados a la máquina en la forma de una banda continua, caracterizada porque la máquina está destinada a separar tubos de succión de la banda de ellos, orientar los tubos de succión y los envases en la posición correcta unos con relación a otros y, con ayuda de un adhesivo, unir los tubos de succión a los envases.

2ª.- Una máquina según la reivindicación 1ª, caracterizada porque comprende una pista de alimentación para los envases y un mecanismo de impulsión para la banda de tubos de succión dispuesto junto a la pista de alimentación, comprendiendo la pista de alimentación y el mecanismo de impulsión dispositivos para la orientación mutua de los envases y de los tubos de succión, respectivamente.

3ª.- Una máquina según la reivindicación 2ª, caracterizada porque la pista de alimentación para los envases está constituida por elementos individuales porta-envases reunidos para formar una cadena sin fin, cuyos elementos, en una parte de su recorrido, están destinados a ser orientados para permitir la aplicación de tubos de succión en la posición deseada a los envases.

1                   4ª.- Una máquina según la reivindicación 3ª, caracte-  
terizada porque los elementos porta-envases para envases  
sustancialmente paralelepípedicos están adaptados de modo  
que sean pivotados a una posición tal que los tubos de suc-  
5                   ción puedan unirse en esencia diagonalmente sobre una de  
las caras laterales de los envases.

                  5ª.- Una máquina según la reivindicación 2ª, caracte-  
terizada porque el mecanismo de accionamiento para los tu-  
bos de succión tiene la forma de un elemento rotativo pro-  
10                   visto de entrantes periféricos, a lo largo de cuya perife-  
ria están dispuestos dispositivos para la separación de los  
tubos de succión desde la banda, la orientación de los tu-  
bos de succión separados y la transferencia de los tubos de  
succión a los envases y la opresión de los tubos contra los  
15                   envases.

                  6ª.- Una máquina según la reivindicación 5ª, caracte-  
terizada porque el dispositivo para la separación de los tu-  
bos de succión desde la banda está constituido por un elemen-  
to de cuchilla movable en vaivén que, durante su carrera de  
20                   trabajo, en cooperación con un retenedor dispuesto en el me-  
canismo de impulsión, separa un tubo de succión desde la ban-  
da continua.

                  7ª.- Una máquina según la reivindicación 5ª, caracte-  
terizada porque el dispositivo para la orientación del tubo  
de succión separado comprende superficies de deslizamiento  
25                   situadas a lo largo de la periferia del mecanismo de impul-  
sión las cuales, al actuar sobre las superficies extremas  
de los tubos de succión situados en los entrantes desplazan  
axialmente a los tubos de succión a la posición correcta en  
relación con los envases.

1 8ª.- Una máquina para la aplicación de tubos  
de succión a envases prefabricados.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que  
antecede, representado en los dibujos que se acompañan y  
5 con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de dieciséis hojas escri-  
tas a máquina por una sola cara.

Madrid, 06. ABR. 1979

P.A.

Alberto de Elizaburu  
Por Poder,



10

15

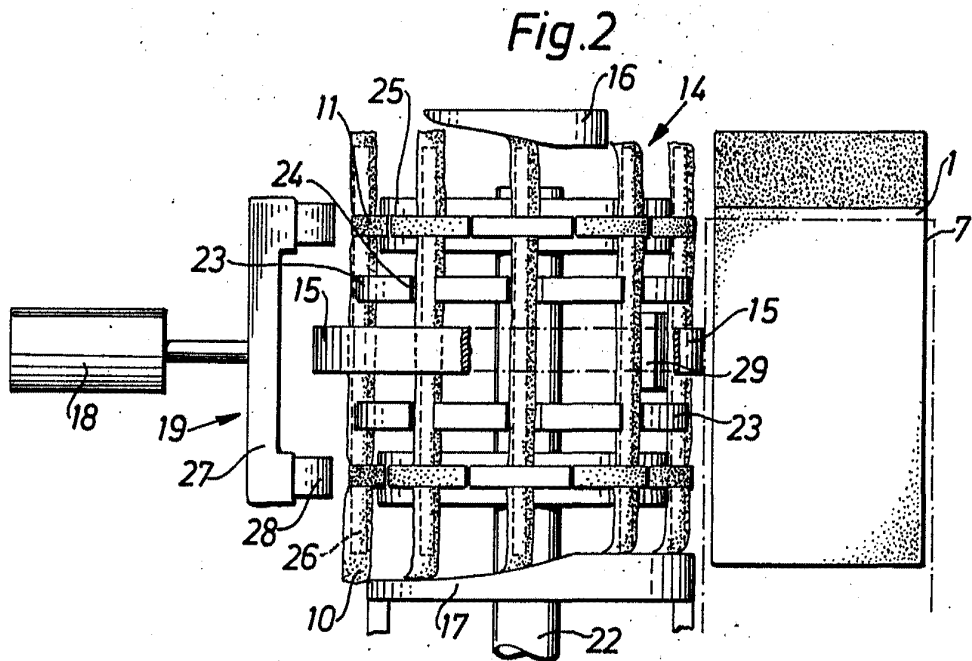
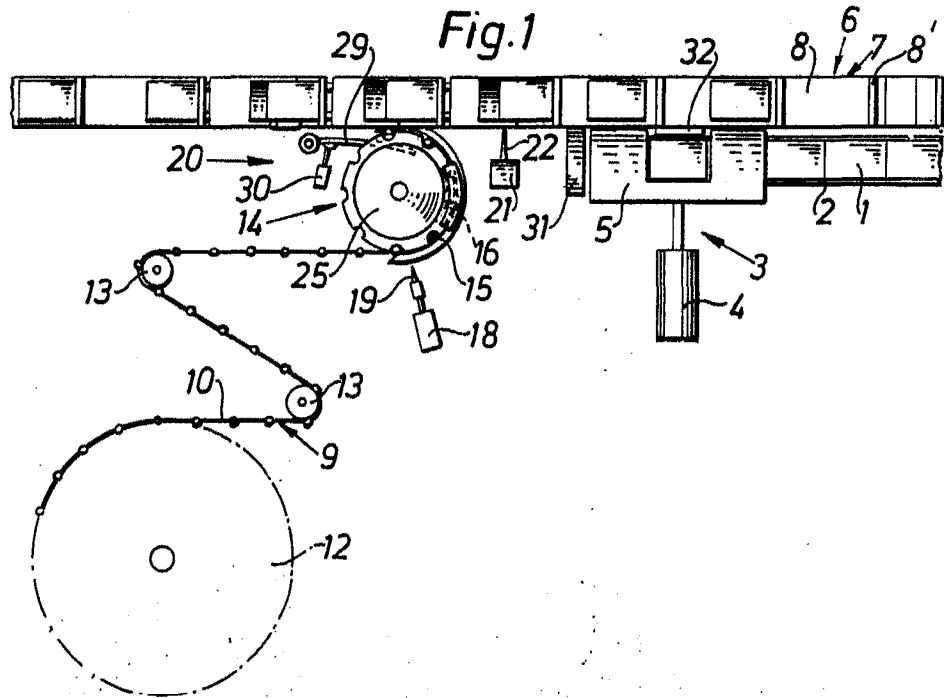
20

25

30

29039

JL/.



Alberto de Elizburu  
Pat. Fed. R.