

Reivindicaciones modificados

Se hace constar que con relación a esta fecha, el mejor método conocido por la solicitante para llevar a la práctica la citada invención, es el que resulta claro de la presente descripción de la invención.

1. Un aparato de producción y envoltura de paletas (1) con una unidad de formado (2), que rota alrededor de un eje en una dirección, y una unidad de procesamiento posterior (4), y una rueda de transferencia (3) entre las unidades (2, 4), que rota en una dirección opuesta a la dirección de rotación de la unidad de formado alrededor de un primer eje (26), que es paralelo al eje de la unidad de formado y que comprende una multitud de pinzas (6), las cuales sostienen, con posibilidad de separación, el palo de la paleta y se mueven, de manera excéntrica, con relación a la rueda de transferencia, alrededor de un segundo eje de rotación (27) paralelo al primer eje de rotación (26), donde el movimiento excéntrico de la pinza cambia la extensión radial de cada pinza en el exterior de la rueda de transferencia y/o su ángulo con relación a la rueda de transferencia (3).

2. El aparato de producción y envoltura de paletas (1) de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por que las pinzas rotan alrededor de un tercer eje de rotación (9) que es perpendicular al primer eje de rotación.

3. El aparato de producción y envoltura de paletas (1) de acuerdo con las reivindicaciones 1 o 2, caracterizado por que la pinza (6) está sujeta en la rueda de transferencia mediante un soporte (30) con una leva (8) que interactúa con una curva de control estacionaria (7) con una primera y segunda sección (7.1, 7.2).

4. El aparato de producción y envoltura de paletas (1) de acuerdo con la reivindicación 3, caracterizado por que

la primera sección (7.1) controla el movimiento de la pinza (6) adaptado al calibre y/o separación de la unidad de formado, y por que la segunda sección (7.2) controla el movimiento de la pinza (6) adaptado al calibre y/o separación de la unidad de procesamiento posterior (4).

5 5. El aparato de producción y envoltura de paletas (1) de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que la rueda de transferencia tiene un accionamiento que es independiente de los accionamientos de las unidades de formado y/o procesamiento posterior (2, 4).

10 6. El aparato de producción y envoltura de paletas (1) de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que la unidad de accionamiento (11) de la pinza (6) comprende al menos uno, preferentemente dos accionamientos lineales (12, 13).

15 7. Un método para transferir una paleta desde una unidad de formado (2), que rota alrededor de un primer eje en una dirección hasta un procesamiento posterior (4) por medio de una rueda de transferencia (3), que rota en una dirección opuesta a la dirección de rotación de la unidad de formado alrededor de un eje de rotación (26), que es paralelo al eje de la unidad de formado y que comprende una multitud de pinzas (6), donde cada una agarra el palo de una paleta, la saca del medio de fijación (28) de la unidad de formado (2) y la entrega al medio de fijación (29) de una unidad de procesamiento posterior (4), donde las paletas se giran 180° alrededor de un eje perpendicular al eje de rotación (26) de la rueda de transferencia, mientras la paleta se transfiere desde la unidad de formado hasta la de procesamiento posterior (2, 4).

25 8. El método de acuerdo con la reivindicación 7, caracterizado por que cada pinza experimenta un barrido con

relación a la rueda de transferencia (3) antes, mientras y/o después de que haya tomado la paleta.

5 9. El método de acuerdo con las reivindicaciones 7 u 8, caracterizado por que la extensión radial de la pinza (6) desde el eje de rotación cambia durante el procedimiento de toma de control, durante la transferencia desde la rueda de transferencia hasta la unidad de procesamiento posterior.

10 10. El método de acuerdo con una de las reivindicaciones 7-9, caracterizado por que la rueda de transferencia rota independientemente de la unidad de formado (2) y/o de la unidad de envoltura (4).

15

20

25

30