

P-12525

Reivs. Modificadas

21/02/2017

REIVINDICACIONES

1. Un aparato de producción y envoltura de paletas (1) con una unidad de formado (2) y una unidad de procesamiento posterior (4), y una rueda de transferencia (3) entre las unidades (2, 4), que rota alrededor de un primer eje (26) y que comprende una multitud de pinzas (6), las cuales sostienen de forma liberable el palo de la paleta y se mueven con relación a la rueda de transferencia, alrededor de un segundo eje de rotación (27) paralelo al primer eje de rotación (26), caracterizado por que el movimiento de la pinza alrededor del segundo eje de rotación (27) es de exención y ajusta el grado en el que la pinza (6) se mueve hasta el medio de fijación (28) del palo de la unidad de formado (2) de la paleta y hasta el medio de fijación (29) del palo de la unidad de procesamiento posterior (4), y para ajustar la distancia entre dos pinzas a la separación del medio de fijación (28) en la unidad de formado (2) y/o el medio de fijación (29) en la unidad de procesamiento posterior (4).

2. El aparato de producción y envoltura de paletas (1) de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque la pinza (6) está soportada 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), en donde las secciones tienen una forma diferente.

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

4. El aparato de producción y envoltura de paletas (1) de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la unidad de accionamiento (11) de la pinza (6) comprende dos accionamientos lineales (12, 13).

5. Un método para transferir una paleta desde una unidad de formado (2) hasta un procesamiento posterior (4) por medio de una rueda de transferencia (3), que rota alrededor de un eje de rotación (26) 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), caracterizado porque 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).

6. El método de acuerdo con la reivindicación 5, caracterizado porque cada pinza experimenta un barrido con relación a la rueda de transferencia (3) antes, mientras y/o después de que haya tomado la paleta.

7. El método de acuerdo con las reivindicaciones 5 o 6, caracterizado porque la extensión radial de la pinza (6) desde el eje de rotación cambia durante el procedimiento de toma de control.

8. El método de acuerdo con una de las reivindicaciones 5-7, caracterizado porque la rueda de transferencia rota independientemente de la unidad de formado (2) y/o de la unidad de envoltura (4).