



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO  
DIREZIONE GENERALE PER LA TUTELA DELLA PROPRIETÀ INDUSTRIALE  
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

# UIBM

|                           |                        |
|---------------------------|------------------------|
| <b>DOMANDA NUMERO</b>     | <b>101995900416715</b> |
| <b>Data Deposito</b>      | <b>25/01/1995</b>      |
| <b>Data Pubblicazione</b> | <b>25/07/1996</b>      |

|                               |         |
|-------------------------------|---------|
| <b>Priorità</b>               | A201/94 |
| <b>Nazione Priorità</b>       | AT      |
| <b>Data Deposito Priorità</b> |         |

|                |               |                    |               |                    |
|----------------|---------------|--------------------|---------------|--------------------|
| <b>Sezione</b> | <b>Classe</b> | <b>Sottoclasse</b> | <b>Gruppo</b> | <b>Sottogruppo</b> |
| B              | 65            | H                  |               |                    |

Titolo

|                                                                 |
|-----------------------------------------------------------------|
| DISPOSITIVO PER ALLINEARE ED IMPILARE TAVOLE TAGLiate A FORMATO |
|-----------------------------------------------------------------|

DESCRIZIONE dell'Invenzione Industriale avente per

2686.01/IT/BE

titolo:

Dispositivo per allineare ed impilare tavole tagliate a formato

a nome: SCHELLING & Co., di nazionalità austriaca

con sede a Gebhard-Schwärzler-Strasse 34 A-6858

SCHWARZACH - AUSTRIA

Depositata il 25 GEN. 1995

Al No. 95/56084

#### DESCRIZIONE

L'invenzione si riferisce ad un dispositivo per allineare ed impilare tavole tagliate a formato, le quali vengono ricavate su impianti per la suddivisione di tavole da pezzi a forma di tavola mediante tagli longitudinali e trasversali, con le caratteristiche del preambolo della rivendicazione 1.

I produttori di pezzi di grande formato a forma di tavola, generalmente si tratta di pannelli di masonite o di cartoni di fibra dura, i quali vengono utilizzati nell'industria del mobile, impiegano anche dei cosiddetti impianti per la suddivisione di tavole, con i quali tali pezzi di grande formato a forma di tavola vengono suddivisi singolarmente o a pacchi in tavole tagliate a misura, mediante tagli longitudinali e trasversali,

EUGENIO ROBBA  
(IN PROPRIETÀ PER GLI ALTRI)

le quali tavole vengono poi consegnate direttamente ai produttori di mobili. Poiché queste tavole di grande formato sono costose, soprattutto se si tratta di tavole lavorate superficialmente, all'atto della suddivisione si cerca sempre di utilizzare al meglio il formato prestabilito della tavola, in modo che risultino pochi scarti. Per ottimizzare i piani di taglio si impiegano calcolatori elettronici, il che ha come conseguenza che per ogni tavola o per ogni pacco di tavole che attraversa l'impianto per la suddivisione di tavole, risultano pezzi di formati molto diversi. Tavole tagliate a formato uguali vengono impilate, all'estremità dell'impianto per la suddivisione di tavole, in cataste, le quali, per motivi di magazzino e di manipolazione, sono alte circa da 1 a 2 m. La formazione di tali cataste non è un problema per impianti ad elevate prestazioni, quindi per impianti come quelli illustrati e descritti in AT-PS 343 538 o DE-PS 27 02 725. Con impianti così dispendiosi si possono risolvere praticamente tutti i problemi che si presentino di suddivisione, smistamento e impilamento. Tali impianti sono particolarmente dispendiosi e quindi molto costosi. Impianti di questo tipo hanno perciò

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

normalmente un funzionamento a tre turni.

Per far fronte a tali problemi anche con impianti che sono costruiti in modo più semplice e più conveniente, è già stato proposto (AT-PS 395 404) che, visto in direzione del trasporto del trasportatore a rulli, davanti al piano elevatore disposto all'estremità del dispositivo impilatore, al lato del trasportatore a rulli, venga disposto almeno un altro carrello a forza, il quale è supportato in modo da muoversi trasversalmente rispetto alla direzione del trasporto e la sua forza di appoggio è supportata in modo che, rispetto alla superficie di appoggio del trasportatore a rulli, possa ruotare attorno ad un asse ad essa parallelo e/o si possa sollevare ed abbassare. La larghezza di quest'altro carrello a forza corrisponde all'incirca alla larghezza del carrello a forza, associato al piano elevatore, del dispositivo impilatore. A quel tratto del trasportatore a rulli al quale aderisce lateralmente il piano elevatore del dispositivo impilatore, sono associati dispositivi di allineamento trasversale a forma di listelli, previsti a coppie, i quali dispositivi di allineamento si estendono sopra il trasportatore a

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

rulli e dei quali almeno uno è supportato in modo da potersi spostare rispetto all'altro nella direzione longitudinale del trasportatore a rulli. Tali dispositivi di allineamento trasversale in posizione di riposo si trovano all'incirca nella zona laterale dei lati frontali corti del piano elevatore.

Tale dispositivo già noto (AT-PS 395 404) ha dato buoni risultati e raggiunge anche il suo scopo, il carrello a forza supplementare qui previsto rappresenta però un grande dispendio di denaro, cosicché la presente invenzione ha come scopo di sviluppare ulteriormente un dispositivo di questo tipo in modo che possa essere fatto funzionare nello stesso modo della struttura già nota, con ridotto dispendio di denaro. Secondo l'invenzione ciò si ottiene mediante i provvedimenti che sono il contenuto e l'oggetto della parte caratterizzante della rivendicazione 1. Realizzazione vantaggiose dell'invenzione sono indicate nelle rivendicazioni subordinate.

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Per illustrare l'invenzione sono descritti con maggiori dettagli degli esempi di realizzazione con riferimento ai disegni, in cui:

la figura 1 è una vista schematica dall'alto di una

prima forma di realizzazione dell'invenzione;  
la figura 2 è una vista schematica dall'alto di un  
secondo esempio di realizzazione dell'invenzione;  
le figure da 3 a 6 illustrano ognuna una vista  
dall'alto dei tratti del trasportatore a rulli,  
ricoperti da tavole tagliate a formato e realizzati  
come carrelli mobili, durante diverse fasi di  
lavoro;  
le figure 7 e 8 illustrano sezioni di pezzi a forma  
di tavola, come vengono per esempio sottoposte ai  
successivi cicli di lavorazione descritti  
dettagliatamente.

Dell'impianto per la suddivisione di tavole,  
con il quale pezzi a forma di tavola vengono  
suddivisi singolarmente o a pacchi secondo piani  
di taglio prestabiliti, normalmente ottimizzati  
elettronicamente, sono illustrate solo  
schematicamente nelle figure 1 e 2 la sega 1 per  
tagli longitudinali e la sega 2 per tagli  
trasversali come anche il gruppo 3 di avanzamento,  
qui in due parti, associato alla sega 2 per tagli  
trasversali. Impianti di questo tipo sono già noti  
in numerosi esempi di realizzazione. La sega 1 per  
tagli longitudinali taglia in strisce il pezzo a  
forma di tavola singolarmente o a pacchi, la sega 2

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

per tagli trasversali separa, mediante taglio trasversale, le strisce così ottenute in tavole tagliate a formato. Anche la sega 1 per tagli longitudinali ha un gruppo di avanzamento qui non illustrato. I gruppi di avanzamento fanno avanzare gradualmente i pezzi o le strisce di pezzi verso le seghe. Il gruppo 3 di avanzamento associato alla sega 2 per tagli trasversali è qui suddiviso, in questo caso è composto per esempio da due unità, cosicché le strisce di pezzi provenienti dalla sega 1 per tagli longitudinali e poste una accanto all'altra sul piano 4 di appoggio della sega per tagli trasversali, nelle quali strisce un pezzo a forma di tavola è stato suddiviso singolarmente o come pacco di pezzi mediante la sega 1 per tagli longitudinali, possono essere fatte avanzare verso la sega 2 per tagli trasversali contemporaneamente, però in fasi di diversa durata. Impianti di questo tipo sono per esempio descritti dettagliatamente ed illustrati nelle seguenti pubblicazioni precedenti: AT-PS 342 284; AT-PS 343 538; AT-PS 362 129; AT-PS 361 699; AT-PS 382 548; AT-PS 377 495 e AT-PS 390 026.

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Subito dopo la sega 2 per tagli trasversali le tavole tagliate a formato, ricavate da un pezzo a

forma di tavola o da un pacco di pezzi, si trovano una accanto all'altra o una dopo l'altra secondo il rispettivo piano di taglio preferibilmente ottimizzato. A questa sega 2 per tagli trasversali è collegato un trasportatore 5 di uscita a rulli, il piano di appoggio del quale è composto da rulli azionabili 6 o da cilindri. Al lato del trasportatore 5 di uscita a rulli è disposto un dispositivo impilatore 7. Tale dispositivo impilatore 7 ha un piano elevatore 8 con un raschiatore 9 ed un dispositivo 10 di allineamento. Il relativo carrello 11 a forza si può muovere lungo le rotaie 12. La forza di appoggio del carrello 11 a forza è costituita da una pluralità di rebbi disposti uno accanto all'altro ad una certa distanza e paralleli fra loro, il bordo superiore dei quali può essere leggermente smussato. La forza di appoggio è supportata in modo da oscillare, come un corpo unico, di un angolo ridotto. L'asse di oscillazione della forza di appoggio è inoltre parallelo all'asse longitudinale del trasportatore 5 di uscita a rulli. Si può anche notare in figura 1 che il piano elevatore 8 del dispositivo impilatore 7 non si trova proprio accanto al trasportatore 5 di uscita a rulli,

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

quindi ad una distanza ridotta, ma presenta rispetto ad esso una distanza A, la quale corrisponde all'incirca alla larghezza del trasportatore 5 di uscita a rulli o può essere leggermente inferiore ad essa.

Il trasportatore 5 di uscita a rulli è suddiviso in senso longitudinale ed il tratto 13, che può essere coperto dal carrello 11 a forza del dispositivo impilatore 7, costituisce un componente a sè realizzato come carrello, il quale si può muovere lungo le rotaie orizzontali 14 perpendicolari alla direzione longitudinale del trasportatore 5 di uscita a rulli.

Al di sopra del tratto 13, che si trova allineato al trasportatore 5 di uscita a rulli, dei dispositivi 16 di allineamento trasversale sono supportati da una traversa 15 di guida qui fissa, i quali dispositivi si estendono perpendicolarmente all'asse longitudinale del trasportatore 5 di uscita a rulli e dei quali almeno uno può essere regolato rispetto all'altro in direzione longitudinale del trasportatore 5 di uscita a rulli o della traversa 15 di guida. Al lato del trasportatore 5 di uscita a rulli o del tratto 13, e precisamente nella zona di un immaginario lato

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

frontale verticale opposto alla sega 2 per tagli trasversali del tratto 13 del trasportatore 5 di uscita a rulli sono fissate delle rotaie orizzontali 17, 18 di arresto, la lunghezza assiale delle quali corrisponde all'incirca alla larghezza del trasportatore 5 di uscita a rulli, preferibilmente le rotaie sono più corte di tale larghezza. Tali rotaie 17, 18 di arresto si trovano poco al di sopra del livello del tratto 13.

Al lato del piano elevatore 8 del dispositivo impilatore 7 c'è un trasportatore 19 di impilaggio a rulli, mediante il quale e sul quale vengono asportate le cataste formate sul dispositivo impilatore 7. Al tratto 13, realizzato come carrello, allineato con il trasportatore fisso 5 di uscita a rulli è qui collegata una piattaforma 20 a cuscino d'aria, ai due lati della quale sono disposti piani elevatori 21 con arresti 22. Su tale piattaforma 20 a cuscino d'aria lavora una persona addetta 23.

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

L'esempio di realizzazione secondo la figura 2 corrisponde in tutti i punti fondamentali a quello secondo la figura 1, però qui invece di una piattaforma 20 a cuscino d'aria il dispositivo impilatore 7 è realizzato con due piani elevatori

8 e 24, dove ad ogni piano elevatore è associato un raschiatore 9 o 25 ed anche un dispositivo 10 o 26 di allineamento. I due piani elevatori 8 e 24 sono percorsi da un carrello 11 a forca. Ad ognuno dei due piani elevatori 8 o 24 è inoltre associato un trasportatore 19 di impilaggio a rulli. Per il resto parti uguali sono indicate con gli stessi numeri di riferimento. Le rotaie 17 e 18 al lato del trasportatore 5 di uscita a rulli, previste nel primo esempio di realizzazione secondo la figura 1, nell'esempio di realizzazione dell'impianto secondo la figura 2 non sono qui necessarie.

Il dispositivo secondo la figura 1 lavora ora per esempio nel modo seguente, supponendo che sull'impianto per la suddivisione di tavole sia stato suddiviso un pezzo a forma di tavola o un pacco di pezzi nel modo illustrato dalla figura 7. Qui si trovano quindi due strisce 27 e 28 di pezzi, per cui una delle strisce 27 è costituita da quattro tavole 29 tagliate a formato di grande superficie e l'altra striscia 28 di pezzi è costituita da una pluralità di piccole tavole 30 tagliate a formato. La lunghezza delle due strisce 27 e 28 è inoltre differente. Si deve inoltre tener conto che tali tavole tagliate a formato

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

nella disposizione illustrata in figura 7 sono giunte nel frattempo sul tratto 13, realizzato come carrello, allineato al trasportatore fisso 5 di uscita a rulli, o si trovano su tale tratto. Inoltre le piccole tavole 30 tagliate a formato devono essere successivamente impilate manualmente.

Premesso ciò il tratto 13 realizzato come carrello, quando i dispositivi 16 di allineamento trasversale sono sollevati verso l'alto - in figura 1 -, si muove ora fino a che la linea 31 di separazione longitudinale si trovi di poco a lato di un'estremità della rotaia superiore 17 di arresto. Poi viene inserito l'azionamento per i rulli di appoggio del tratto 13, per cui ora la striscia 28 con le tavole 30 tagliate a formato viene fatta uscire dalla piattaforma 20 a cuscino d'aria, come illustrato dalla figura 5, dalla quale piattaforma tali tavole tagliate a formato sono tolte da una persona addetta e depositate su uno dei piani elevatori 21. Se questa striscia 28 è uscita completamente, il tratto 13 realizzato come carrello si sposta allora indietro nella sua posizione allineata con il trasportatore 5 di uscita a rulli (figura 6). Poi vengono azionati i dispositivi 16 di allineamento trasversale e quindi

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

vengono allineate le tavole 29 tagliate a formato della seconda striscia 27, poi questi dispositivi 16 di allineamento trasversale vengono riportati indietro ed il carrello 11 a forza si muove ora in avanti e carica le tavole 29 tagliate a formato allineate e le deposita sul piano elevatore 8 nel modo consueto e noto, per cui dopo essere state depositate tali tavole tagliate a formato vengono allineate con il dispositivo 10 di allineamento rispetto al raschiatore 9.

Se c'è un piano di taglio, come illustrato in figura 8, allora si procede nel modo che si può vedere nelle figure 3 e 4: il tratto 13 realizzato come carrello viene spostato un pò lateralmente, e precisamente fino a che le due tavole 32 tagliate a formato della striscia corta di pezzi si trovino nel campo d'azione dei dispositivi 16 di allineamento trasversale (figura 3). Tali dispositivi 16 di allineamento trasversale vengono ora azionati e le due tavole 32 tagliate a formato vengono allineate. Dopo il tratto 13 realizzato come carrello viene riportato indietro nella sua posizione allineata con il trasportatore 5 di uscita a rulli (figure 1 o 2), per cui i dispositivi 16 di allineamento trasversale vengono

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

nuovamente azionati e allineano ora le tavole 33 tagliate a formato della striscia più lunga. Poi entra nuovamente in funzione il dispositivo impilatore 7 e deposita insieme le tavole tagliate a formato sul piano elevatore 8. In un impianto, come illustrato in figura 2, le tavole tagliate a formato delle due strisce di pezzi possono essere depositate anche su piani elevatori diversi. Le cataste pronte erette sui piani elevatori 8 o 24 vengono poi spinte lateralmente lungo i trasportatori 19 di impilaggio a rulli.

Gli impianti, come si può qui vedere nelle figure 1 e 2, possono essere combinati e si possono completare in qualsiasi altro modo. Per esempio sono noti dispositivi impilatori con tre piani elevatori posti uno dietro l'altro, percorsi da un carrello a forca. Dispositivi impilatori con più piani elevatori possono essere combinati con piattaforme a cuscino d'aria azionate manualmente.

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Se a proposito dei due esempi di realizzazione descritti precedentemente si mostra che il tratto 13 è realizzato come carrello che si sposta lateralmente ed interagisce con i dispositivi di allineamento trasversale o le rotaie 17 e 18 di arresto, per raggiungere lo scopo stabilito, si

deve così notare che tale scopo si può anche raggiungere grazie al fatto che i dispositivi 16 di allineamento trasversale possono essere realizzati in modo da essere spinti in direzione longitudinale o da uscire telescopicamente. In questo caso tali dispositivi di allineamento trasversale assumono anche la funzione del tratto mobile 13 e delle rotaie 17 e 18 disposte lateralmente. Mediante un tale spostamento o un tale allungamento o accorciamento telescopico i dispositivi 16 di allineamento trasversale possono influire in successione temporale nel modo descritto su singole strisce di pezzi di diversa lunghezza, possono allineare le tavole tagliate a formato delle strisce oppure tener ferme le tavole tagliate a formato di una o più strisce rispetto ad un'altra striscia, come è stato detto a proposito delle figure 5 e 6.

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Generalmente si dà la preferenza alla prima forma di realizzazione analizzata, poiché la struttura costruttiva del tratto 13 come carrello mobile lateralmente è più semplice del sistema di supporto mobile o della possibilità di muoversi telescopicamente dei dispositivi 16 di allineamento trasversale.

In un esempio di realizzazione preferito dell'invenzione si prevede che almeno in una zona del trasportatore di uscita a rulli posta davanti al tratto 13 dello stesso trasportatore, tratto che può essere coperto dal carrello 11 a forca del dispositivo impilatore 7, gli assi dei rulli 6 siano disposti leggermente inclinati rispetto all'asse longitudinale del trasportatore 5 di uscita a rulli e tale disposizione degli assi rispetto all'asse longitudinale menzionato sia quasi simmetrica. In tal modo si può ottenere che le strisce di pezzi che varcano questa zona vengano leggermente separate l'una dall'altra, cosicché per questo motivo aumenta leggermente la linea di separazione longitudinale tra due strisce di pezzi, il che facilita l'allontanamento longitudinale di una striscia 28 costituita da più tavole 30 tagliate a formato, come descritto a proposito della figura 5. Si può ottenere lo stesso effetto se con le forche del carrello 11 a forca le tavole 30 tagliate a formato si sollevano leggermente rispetto alle tavole 29 tagliate a formato e si spostano lateralmente e si depositano poi nuovamente sul tratto 13 del trasportatore 5 di uscita a rulli.

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Il dispositivo è comandato a programma. Gli esempi di realizzazione descritti precedentemente mostrano piani di taglio (figure 7 e 8) ciascuno con due strisce di pezzi. In linea di massima è possibile suddividere nel modo descritto anche le tavole tagliate a formato da piani di taglio che contengono più di due strisce. Se le strisce sono di diversa lunghezza, allora il piano di taglio si deve fabbricare in modo che un bordo anteriore del piano di taglio sia disposto a gradini. In virtù della ottimizzazione dei piani di taglio si può supporre che le strisce di pezzi di un piano di taglio siano di diversa lunghezza, caso per il quale il dispositivo secondo l'invenzione risulta ottimo.

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

## RIVENDICAZIONI

1. Dispositivo per allineare ed impilare tavole tagliate a formato, le quali vengono ricavate su impianti per la suddivisione di tavole da pezzi a forma di tavola mediante tagli longitudinali e trasversali, in cui alla sega (2) per tagli trasversali dell'impianto per la suddivisione di tavole è associato un gruppo (3) di avanzamento in più parti ed un trasportatore (5) di uscita a rulli è collegato alla sega (2) per tagli trasversali e al lato di tale trasportatore (5) di uscita a rulli è previsto almeno un dispositivo impilatore (7) con almeno un piano elevatore, un carrello (11) a forza che si può spostare orizzontalmente ed almeno un raschiatore (9) e al di sopra del tratto (13), coperto dal carrello (11) a forza, del trasportatore (5) di uscita a rulli sono disposti, trasversalmente all'asse longitudinale del trasportatore e distanziati l'uno dall'altro, dei dispositivi (16) di allineamento trasversale che si estendono lungo la larghezza del trasportatore (5) di uscita a rulli e si possono sollevare ed abbassare come anche regolare l'uno rispetto all'altro, caratterizzato dal fatto che il tratto del trasportatore (5) di uscita a rulli, tratto che

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

può essere coperto dal carrello (11) a forza del dispositivo impilatore (7), è realizzato come carrello che si può spostare trasversalmente rispetto alla direzione longitudinale del trasportatore di uscita a rulli e/o i dispositivi (16) di allineamento sono inoltre supportati in modo da essere regolabili nella loro direzione assiale e/o telescopicamente.

2. Dispositivo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che al lato del trasportatore (5) di uscita a rulli, e precisamente nella zona di un immaginario lato frontale verticale opposto alla sega 2 per tagli trasversali del tratto 13, realizzato come carrello mobile, del trasportatore 5 di uscita a rulli, sono fissate delle rotaie orizzontali (17, 18) di arresto, la lunghezza assiale delle quali corrisponde all'incirca alla larghezza del trasportatore (5) di uscita a rulli, preferibilmente le rotaie sono più corte di tale larghezza.

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

3. Dispositivo secondo la rivendicazione 1 o 2, caratterizzato dal fatto che il piano elevatore (8, 24) del dispositivo impilatore (7), il quale piano si trova accanto al trasportatore (5) di uscita a rulli, è ad una distanza (A) dal

trasportatore, la quale distanza corrisponde all'incirca alla larghezza del trasportatore (5) di uscita a rulli.

4. Dispositivo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che il trasportatore (5) di uscita a rulli prosegue oltre il tratto (13) che può essere coperto dal carrello (11) a forza del dispositivo impilatore (7).

5. Dispositivo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che al tratto (13) del trasportatore (5) di uscita a rulli, tratto che può essere coperto dal carrello (11) a forza del dispositivo impilatore (7), è collegata una piattaforma (20) a cuscino d'aria.

6. Dispositivo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che il trasportatore (5) di uscita a rulli presenta dei rulli azionati (6) di appoggio, ed almeno in una zona del trasportatore di uscita a rulli posta davanti al tratto (13) dello stesso trasportatore, tratto che può essere coperto dal carrello (11) a forza del dispositivo impilatore (7), gli assi dei rulli (6) sono disposti inclinati rispetto all'asse longitudinale del trasportatore (5) di uscita a rulli e tale disposizione degli assi rispetto

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

all'asse longitudinale menzionato è quasi  
simmetrica.

**EUGENIO ROBBA**  
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

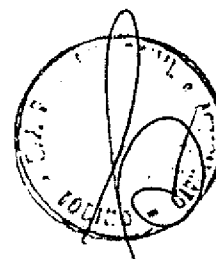


Fig. 1

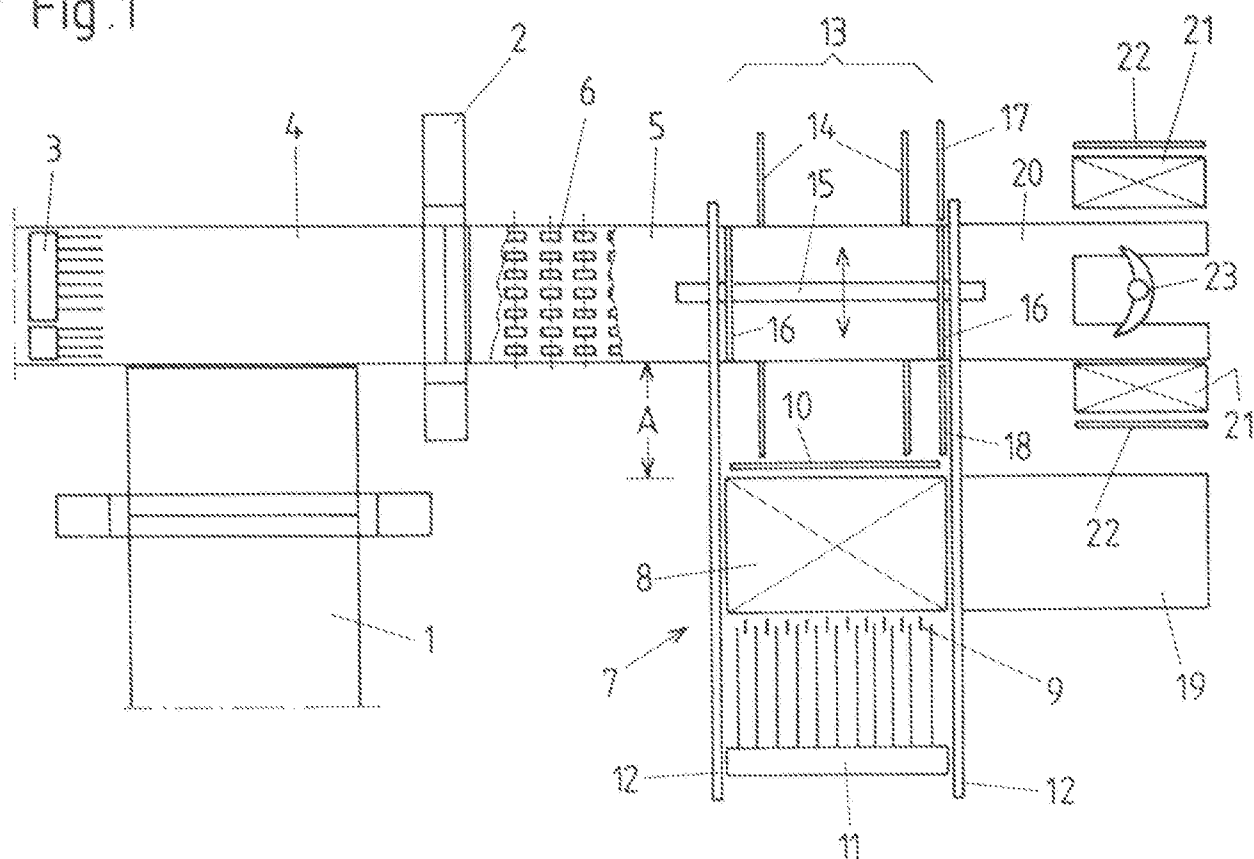
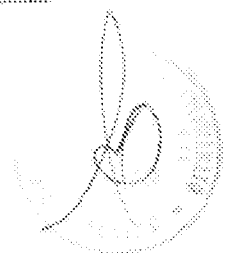
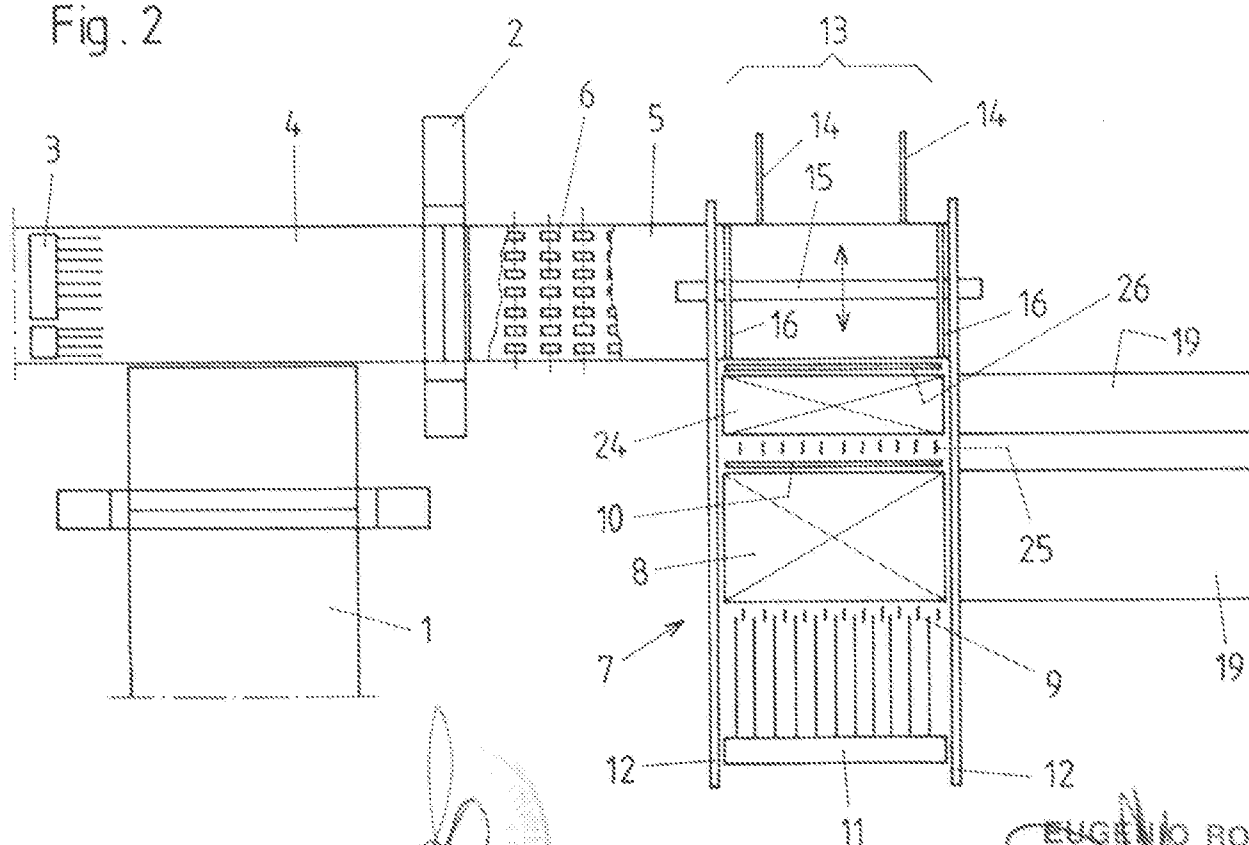


Fig. 2



EUGENIO ROBBA  
 (IN PROPRIETÀ PER GLI ALTRI)

Fig. 3

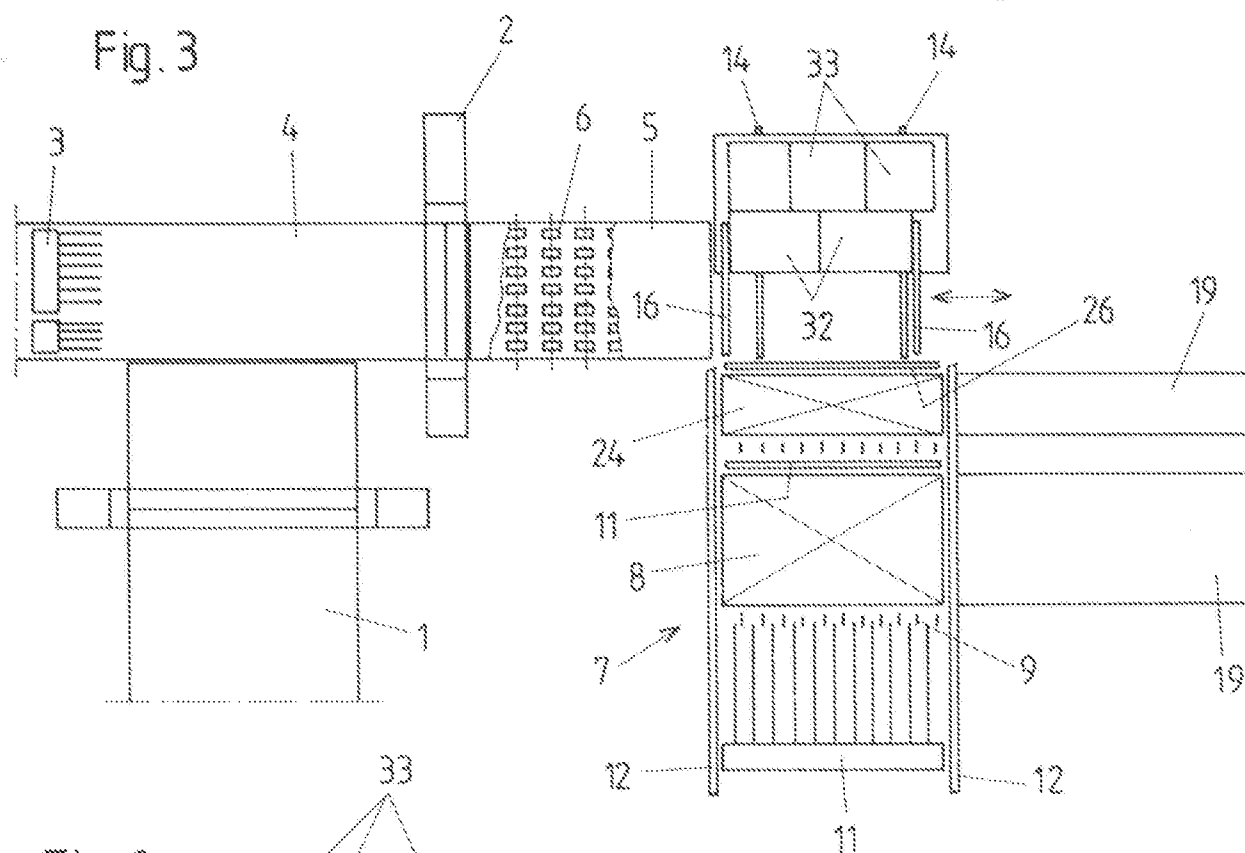


Fig. 8

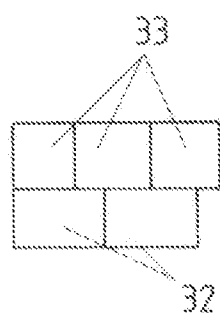
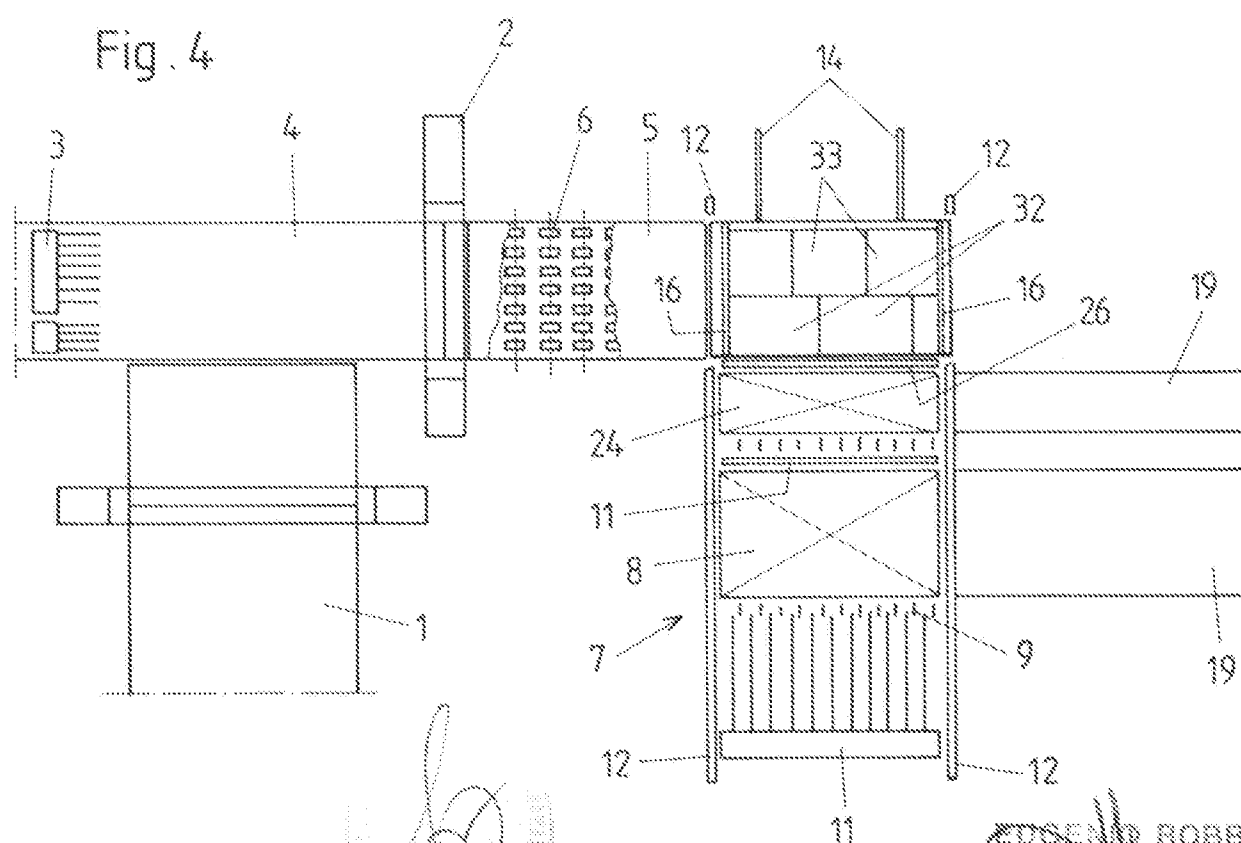


Fig. 4



~~EDDIE ROSSA~~  
~~ON PROPOSES CU ANTO~~

Schelling &amp; Co

Fig. 5

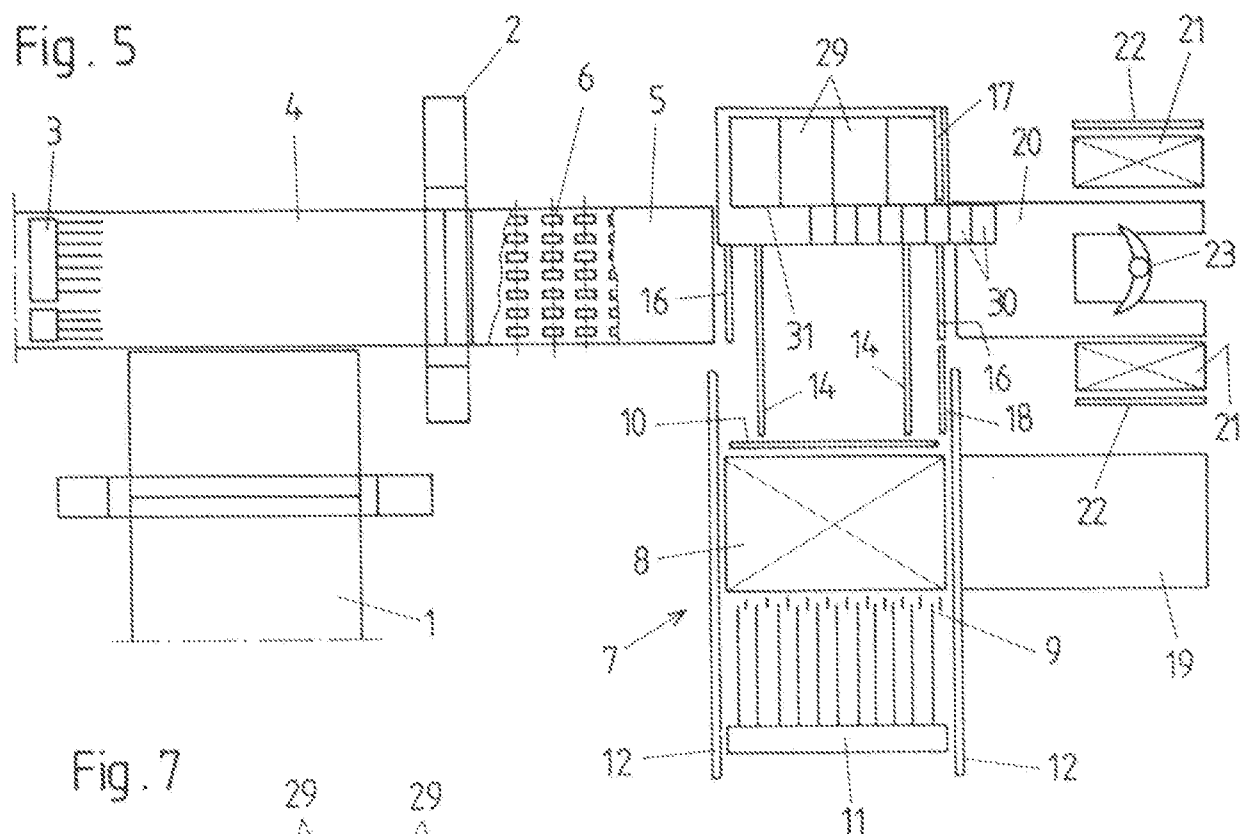


Fig. 7

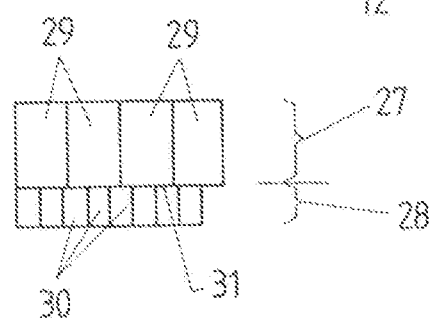
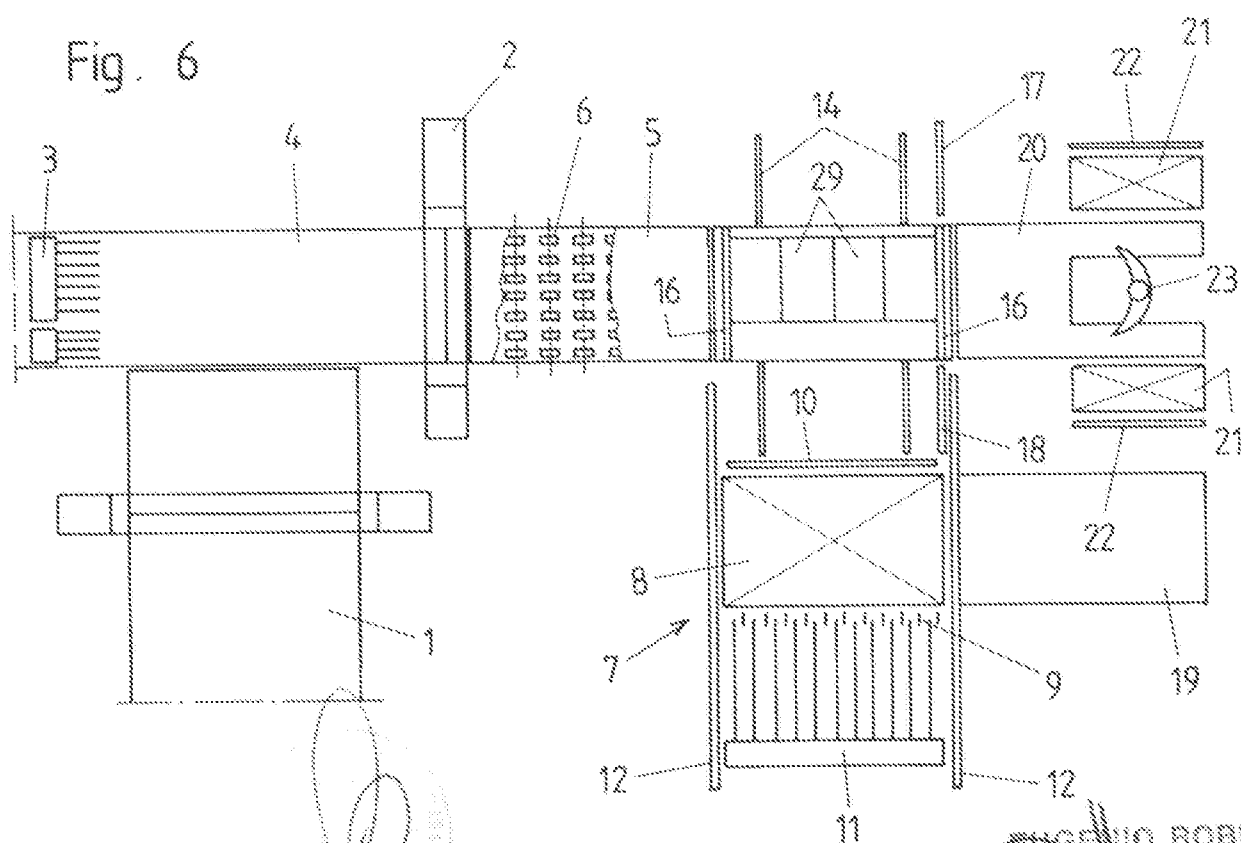


Fig. 6



EUGENIO ROSSI  
IN ROMA PER GLI AUTI