



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

# UIBM

<b>DOMANDA NUMERO</b>	<b>102000900883087</b>
<b>Data Deposito</b>	<b>20/10/2000</b>
<b>Data Pubblicazione</b>	<b>20/04/2002</b>

<b>Priorità</b>	19955226.6
<b>Nazione Priorità</b>	DE
<b>Data Deposito Priorità</b>	

<b>Sezione</b>	<b>Classe</b>	<b>Sottoclasse</b>	<b>Gruppo</b>	<b>Sottogruppo</b>
D	01	H		

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

Titolo

**FILATOIO PER LA REALIZZAZIONE CONTEMPORANEA DI IMBALLI DIFFERENTI.**

Titolo: "Filatoio per la realizzazione contemporanea di imballi differenti"

a nome: Maschinenfabrik Rieter AG

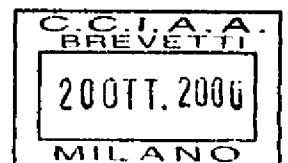
a: Winterthur (Svizzera)

MI 2000 A 002275

\* \* \* \* \*

L'invenzione concerne un filatoio secondo la parte classificante della rivendicazione indipendente. Per applicazioni speciali può essere necessario realizzare in un filatoio con un numero maggiore di punti di filatura contemporaneamente differenti imballi in materiale fibroso, dopo completamento degli imballi esistendo il problema di formare più cariche, in cui sia presente rispettivamente un solo tipo di imballo.

Esiste lo scopo di realizzare un filatoio in modo che all'impiego di un dispositivo di trasporto autonomamente funzionante per l'asportazione degli imballi il dispositivo venga comandato in modo che gli imballi vengano correttamente selezionati. Questo scopo viene raggiunto da un filatoio secondo le caratteristiche della rivendicazione indipendente. Nella rivendicazione di procedimento indipendente viene definito il funzionamento di un filatoio realizzato secondo l'invenzione. Le rivendicazioni dipendenti, rispettivamente per la rivendicazione di dispositivo e per la rivendicazione di procedimento, comportano vantaggiosi perfezionamenti del filatoio o rispettivamente del procedimento.



Qui di seguito l'invenzione sarà illustrata nel dettaglio con riferimento alla Figura.

Nel filatoio 10, conformato secondo l'invenzione, su un numero maggiore di punti di filatura vengono realizzati imballi in materiale fibroso, i punti di filatura essendo sistemati l'uno accanto all'altro su un supporto 12 dei punti di filatura. Vengono definite a titolo di esempio tre diverse zone A, B, C entro le quali viene rispettivamente realizzato soltanto un tipo di imballo su più punti di filatura. Dopo completamento dei diversi imballi questi vengono trasferiti per mezzo di un dispositivo di trasferimento interno alla macchina insieme dal supporto 12 dei punti di filatura ad un dispositivo di trasporto 20, gli imballi venendo deposti in un primo momento insieme su una rotaia 20c. E' rappresentato soltanto un unico supporto 18a per imballi sulla rotaia 20c, il quale si trova nella zona B del tutto a destra all'inizio di un blocco di imballi dello stesso tipo che sono stati realizzati entro la zona B. Questo supporto 18a per imballi è contraddistinto rispetto ad altri supporti per imballi nella zona del filatoio 10 sulla rotaia 20c per il fatto che esso è dotato di un codice speciale.

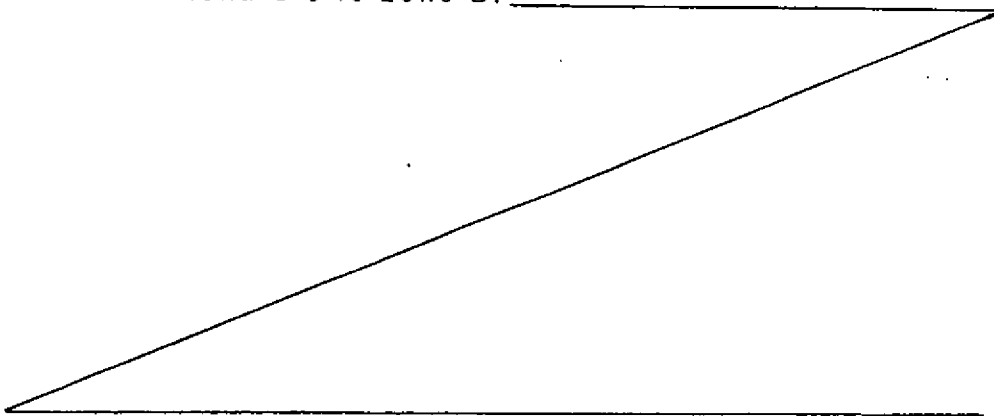
I differenti imballi nelle zone A, B, C si formano a titolo di esempio per il fatto che ai punti di filatura 14 viene presentato differente materiale fibroso nelle zone, a titolo di esempio essendo presente, nelle rispettive zone, materiale

fibroso della stessa composizione, però di una differente tinta. Per un funzionamento regolare del filatoio 10 e del dispositivo di trasporto 20 devono essere caratterizzati i raccordi fra le zone A e B e rispettivamente B e C. Una persona addetta può, se sono chiaramente visibili raccordi, impiegare prima del completamento degli imballi in questi punti, quindi rispettivamente all'estremità destra di una zona A, B o C, un supporto speciale 18a per gli imballi, affinché all'asportazione dei blocchi di imballi, corrispondenti alle rispettive zone A, B, C, rispettivamente il primo supporto 18a per imballi di una nuova zona si distingua dai precedenti supporti per imballi. Nella zona C per esempio, sotto la quale la direzione di trasporto è indicata con una freccia, almeno un supporto 18b per imballi è realizzato differentemente rispetto ai restanti supporti per imballi, parimenti nel blocco nella zona B e nel blocco nella zona A. Per la separazione dei singoli blocchi di principio non ha alcun ruolo, se il supporto per imballi, realizzato in modo diverso, sia disposto all'inizio, quindi del tutto a destra entro una zona, o alla fine, quindi a sinistra entro una zona o rispettivamente un blocco. I supporti realizzati in modo speciale o rispettivamente codificati per imballi possono essere distinti dai restanti supporti per imballi per via della loro forma, colorazione, un codice a barre riportato, elementi aggiuntivi o da una qualsiasi marcatura che sia rile-

vabile per mezzo di un sensore 22. Tutti i supporti 18a, 18b per imballi vengono portati prima o durante la realizzazione di nuovi imballi preferibilmente in un dispositivo di trasporto circolante 20 sulla rotaia 20c, rispettivamente un supporto 18a per imballi, essendo associato a un punto di filatura 14. Dopo completamento degli imballi e trasferimento di questi imballi dai punti di filatura 14 sulla rotaia 20c viene inserito un dispositivo di trasporto o rispettivamente un azionamento per i supporti 18a, 18b per imballi, in modo che i supporti 18a, 18b per imballi si mettano in moto con imballi in direzione verso l'estremità destra della macchina. Fino a che supporti 18b per imballi dello stesso tipo passino sul sensore 22 che è collegato con un comando 24 il dispositivo di trasporto 20 viene fatto funzionare in modo continuo. A titolo di esempio supporti 18b per imballi possono essere condotti attraverso un trasportatore 20a ad un carrello 20b, gli imballi venendo separati dai supporti 18b per imballi e depositi nel carrello 20b. Se un supporto codificato speciale 18a arriva nella zona di rilevamento del sensore 22, ciò può portare all'immediato disinserimento del dispositivo di azionamento per i supporti 18a per imballi sulla rotaia 20c o eventualmente con un ritardo regolabile nel tempo ancora un certo numero di ulteriori supporti per imballi viene fatto passare lungo il sensore 22 fino a che la parte di imballi di questo tipo, proveniente da un blocco

determinato, per esempio dalla zona C, della intera produzione del filatoio 10 è stato deposto nel carrello 20b. La fermata del dispositivo di trasporto 20 o rispettivamente dell'azionamento del supporto 18a per imballi sulla rotaia 20c viene indicato per mezzo di un trasmettitore di segnali 26 per mezzo del comando 24 in modo che una persona addetta possa allontanare il carrello riempito 20b e portare un altro carrello al di sotto del trasportatore 20a.

Il dispositivo di trasporto 20, generalmente formulato, può essere realizzato in modo che dopo l'asportazione di un blocco di imballi dello stesso tipo per esempio dalla zona B non vengono asportati ulteriori imballi sui supporti 18a per imballi dalla zona del filatoio e il blocco, asportato prima dalla zona del filatoio, venga ulteriormente trasportato dalla zona C in continuo o discontinuo per la ulteriore lavorazione per mezzo di un secondo dispositivo di trasporto collegato in modo che il blocco, proveniente dalla zona C venga trasportato, logisticamente separato, con una certa distanza rispetto al blocco successivo dalla zona B al punto di ulteriore lavorazione e non si verificano scambi fra imballi della zona C e le zone B.



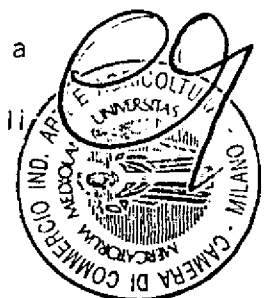
## R I V E N D I C A Z I O N I

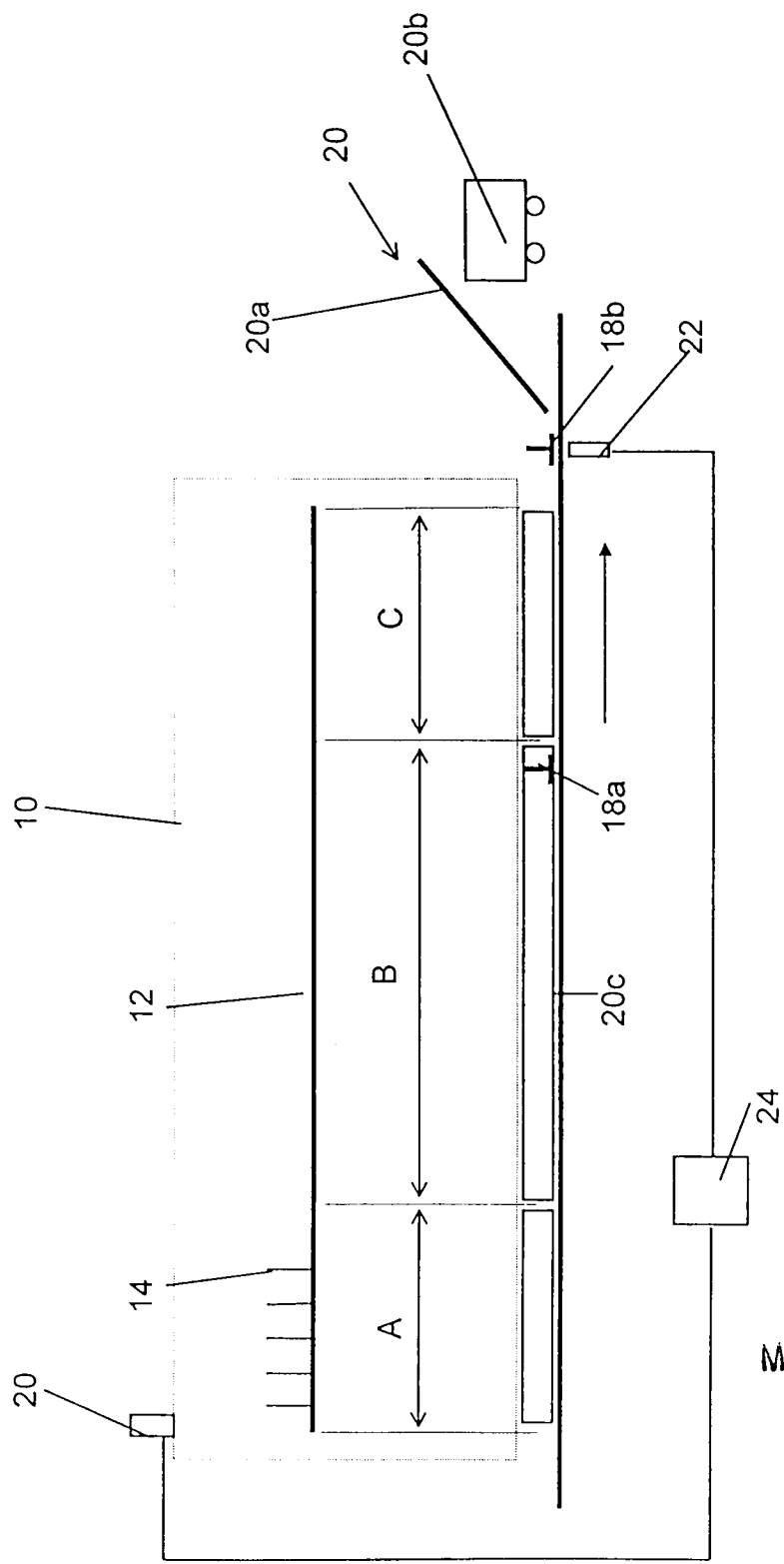
1. Filatoio (10) con un numero maggiore di punti di filatura disposti l'uno accanto all'altro (14), nei quali sono realizzabili imballi in materiale fibroso, e con un dispositivo di trasporto (20), per mezzo del quale imballi, trasferiti dai punti di filatura (14), sono asportabili su supporti (18a, 18b) per imballi dalla zona del filatoio (10), caratterizzato dal fatto che è previsto un comando (24) con almeno un sensore (22) che è disposto nel dispositivo di trasporto in modo esplorante i supporti (18b) per imballi, il sensore (22) essendo realizzato in modo che siano rilevabili supporti contraddistinti in modo speciale (18b) per imballi, e che il comando (24) è configurato in modo che al rilevamento di un supporto (18b) contraddistinto in modo speciale per imballi per mezzo del comando (24) possa essere trasmesso un segnale, sia disinseribile in particolare un azionatore del dispositivo di trasporto (20) e/o sia inseribile un trasmettitore di segnali (26) del filatoio.
2. Filatoio secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che i supporti (18a, 18b) per imballi possono essere trasportati su una rotaia (20c) che è disposta parallela ad un supporto (12) per punti di filatura (14).
3. Filatoio secondo una delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che fra il dispositivo di trasporto (20) e un carrello (20b) è disposto un trasporta-

- tore (20a) per imballi e/o supporti (18a,b) per imballi.
4. Filatoio secondo una delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che il trasmettitore di segnali (26) è una luce in lontananza.
  5. Filatoio secondo una delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che i punti di filatura (14) vengono formati da fusi di un filatoio ad anelli.
  6. Filatoio secondo una delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che per il corredo del dispositivo di trasporto (20) sono impiegabili supporti contraddistinti speciali (18a) per imballi e supporti (18b) per imballi differenti da essi o non contraddistinti.
  7. Filatoio secondo una delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che per rispettivamente una zona (A, B, C), in cui sono realizzabili imballi di un tipo di materiale fibroso, è impiegabile rispettivamente contraddistinto speciale (18a) per imballi rispettivamente all'inizio o alla fine di una zona (A, B, C).
  8. Filatoio secondo una delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato dal fatto che i supporti contraddistinti speciali per imballi si distinguono con colore o forma o codificazione o elementi aggiuntivi da altri supporti non contraddistinti speciali (18b) per imballi.
  9. Procedimento per il funzionamento di un filatoio secondo una delle precedenti rivendicazioni, caratterizzato

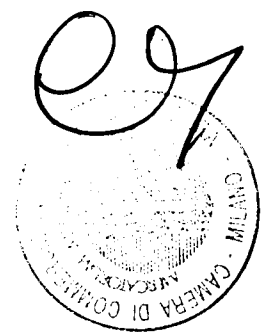
- dal fatto che i punti di trasferimento fra le zone A, B e C, qui vengono realizzati rispettivamente imballi di un determinato tipo, vengono resi rilevabili entro il filatoio.
10. Procedimento secondo la rivendicazione 9, caratterizzato dal fatto che rispettivamente nel punto di raccordo nel dispositivo di trasporto (20) viene impiegato un supporto contraddistinto speciale (18b) per imballi.
  11. Procedimento secondo la rivendicazione 10, caratterizzato dal fatto che ai punti di filatura (14) viene presentato rispettivamente entro una zona A, B, C materiale fibroso dello stesso tipo.
  12. Procedimento secondo una delle rivendicazioni da 9 a 11, caratterizzato dal fatto che dopo il trasferimento di imballi da punti di filatura (14) su una rotaia (20c) e la messa in funzione del dispositivo di trasporto (20), imballi vengono condotti fino a tanto su supporti (18b) lungo un sensore (22) che venga rilevato un supporto contraddistinto speciale (18a) per imballi dal sensore (22) e che poi per mezzo di un comando, collegato con il sensore (22), il dispositivo di supporto (20) viene fermato entro il filatoio transitoriamente in particolare con ritardo regolabile nel tempo, se si trovano ancora altri imballi fra sensore e punto di trasferimento, fino a ch      effettuata una separazione logistica fra imballi da una zona C e imballi da una zona B.

I mandatori





MI 2000 A002275



I mandatori -  
*[Signature]*