Camera di Commercio Industria, Artigianato e Agricoltura di VERONA

Verbale di Deposito Domanda di Brevetto per INVENZIONE INDUSTRIALE

Numero domanda: VR2013A000108
CCIAA di deposito: VERONA
Data di deposito: 10/05/2013

In data 10/05/2013 il richiedente ha presentato a me sottoscritto la seguente domanda di brevetto per Invenzione Industriale.

VERONA, 10/05/2013

L'Ufficiale Rogante

Diritti di Segreteria	**15,00 EURO**
Bollo Virtuale	**20,00 EURO**

A. RICHIEDENTE

Cognome Nome/ Denominazione **PALLAVIDINI RICCARDO**
Codice fiscale: PLLRCR61L11F205X
Indirizzo: PIUBEGA (MN)
Natura Giuridica: Persona Fisica

C. TITOLO

Titolo **DISPOSITIVO PER LA LAVORAZIONE DI FILI O FILATI DI FIBRE TESSILI**

D. INVENTORE DESIGNATO

Cognome Nome **PALLAVIDINI RICCARDO**
Nazionalità: ITALIA

E. CLASSE PROPOSTA

Classe D04B -

I. MANDATARIO ABILITATO PRESSO L'UIBM

Mandatario Numero iscrizione albo: 766
MODIANO MICAELA NADIA

Denominazione Studio DR. MODIANO & ASSOCIATI S.P.A.
Indirizzo: MILANO (MI)
VIA MERAVIGLI, 16 cap 20123

L. ANNOTAZIONI SPECIALI

Annotazione speciale LE RIVENDICAZIONI IN INGLESE SEGUIRANNO

Annotazione speciale LE RIVENDICAZIONI IN TOTALE SONO 11

Annotazione speciale ATTENZIONE: DOCUMENTI CON RISERVA.

Annotazione speciale ATTENZIONE : ALLEGATO DOCUMENTO RIVENDICAZIONE IN ITALIANO - IN 1 ESEMPLARI, DI CUI 0 CON RISERVA, DI 4 PAGINE

Annotazione speciale ATTENZIONE : ALLEGATO DOCUMENTO RIVENDICAZIONE IN INGLESE - IN 0 ESEMPLARI, DI CUI 1 CON RISERVA, DI 0 PAGINE

Annotazione speciale ATTENZIONE : ALLEGATO DOCUMENTO DESCRIZIONE IN ITALIANO - IN 1 ESEMPLARI, DI CUI 0 CON RISERVA, DI 13 PAGINE

Annotazione speciale ATTENZIONE : ALLEGATO DOCUMENTO RIASSUNTO IN ITALIANO - IN 1 ESEMPLARI, DI CUI 0 CON RISERVA, DI 1 PAGINE

M. DOCUMENTAZIONE DICHIARATA

Lista documenti

Attestato Versamento
Numero esemplari allegati : 1
Numero esemplari di cui si riserva la presentazione: 0
Numero pagine per esemplare : 0

Riassunto, Descrizione, Rivendicazione
Numero esemplari allegati : 1
Numero esemplari di cui si riserva la presentazione: 0
Numero pagine per esemplare : 18

Tavole Disegno
Numero esemplari allegati : 1
Numero esemplari di cui si riserva la presentazione: 0
Numero pagine per esemplare : 3

Rivendicazione in Italiano
Numero esemplari allegati : 1
Numero esemplari di cui si riserva la presentazione: 0
Numero pagine per esemplare : 4

Rivendicazione in Inglese
Numero esemplari allegati : 0
Numero esemplari di cui si riserva la presentazione: 1
Numero pagine per esemplare : 0

Descrizione in Italiano
Numero esemplari allegati : 1
Numero esemplari di cui si riserva la presentazione: 0
Numero pagine per esemplare : 13

Riassunto in Italiano
Numero esemplari allegati : 1
Numero esemplari di cui si riserva la presentazione: 0
Numero pagine per esemplare : 1

Lettera di Incarico/Autocertificazione
Numero esemplari allegati : 1
Numero esemplari di cui si riserva la presentazione: 0
Numero pagine per esemplare : 0

Versamento in euro	Importo: 95,00
Copia autentica	Non richiesta
Anticipata accessibilità al pubblico	Non concessa

RIASSUNTO

Il presente trovato si riferisce ad un dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) di fibre tessili comprendente una struttura di supporto (2) per almeno una bobina di alimentazione (3) di un filo o di un filato (10) di fibre tessili e almeno un gruppo di lavorazione (4) del filo o del filato (10) svolto da detta almeno una bobina di alimentazione (3), il gruppo di lavorazione (4) essendo associato ad un pannello di comando (5); la struttura di supporto (2) comprende un dispositivo di pesatura (6) della o delle bobine di alimentazione (3).

M414958

DISPOSITIVO PER LA LAVORAZIONE DI FILI O FILATI DI FIBRE TESSILI

DESCRIZIONE

Il presente trovato riguarda un dispositivo per la lavorazione di fili o filati di fibre tessili e, in particolare, mezzi per il controllo e l'ottimizzazione dei processi di lavorazione di fili o filati di fibre tessili.

Sono noti e largamente impiegati nell'industria tessile varie tipologie di dispositivi per la lavorazione e/o il trattamento di fili o filati.

A titolo esemplificativo, per ottenere calze, sia da uomo che da donna, maglieria circolare o maglieria in catena, i fili di fibre sintetiche vengono sottoposti a processi di testurizzazione, o di roccatura in generale, per conferire ai fili maggiore elasticità o volume.

Tipicamente, le cosiddette macchine testurizzatrici sono costituite da un dispositivo di supporto per una pluralità di bobine su cui sono avvolti rispettivi fili di fibre sintetiche da testurizzare.

I fili di ciascuna bobina sono collegati a rulli di traino destinati ad alimentarli ad un gruppo di

trattamento che può impiegare varie tecnologie quali la testurizzazione per torsione (con fusi a trascinamento diretto, con fusi di frizione o senza fusi) oppure la testurizzazione senza torsione (su lama, per compressione, per ondulazione, a getto fluido, mediante fibre bicomposte, ecc.).

In ogni caso, un problema comune a tutte le macchine testurizzatrici è quello di fermare i rulli di traino in caso di esaurimento o di rottura del filo in svolgimento dalla bobina di alimentazione.

Per cercare di risolvere il problema sopra richiamato sono stati proposti dei sensori, destinati ad essere disposti tra le bobine e i rispettivi rulli di traino.

Tali sensori sono destinati a rilevare il passaggio del filo in corrispondenza di una zona di rilevazione e sono atti ad inviare ad un sistema di gestione dei rulli di traino un segnale nel caso in cui il filo non attraversi tale zona di rilevazione.

Tale soluzione, pur essendo valida da un punto di vista concettuale, presenta alcune problematiche

dovute essenzialmente al fatto che il bloccaggio dei rulli di traino è effettuato dopo un certo, seppur limitato, lasso di tempo con la conseguenza che, in molte occasioni, l'operatore deve comunque "riprendere" il filo interrotto, reinfilarlo nei vari treni di rulli e ricollegarlo all'estremità del filo in svolgimento dalla vecchia bobina (nel caso di rottura) oppure alla nuova bobina (nel caso in cui la vecchia bobina risultasse esaurita).

Un'altra problematica presente nei dispositivi per la lavorazione di fili o filati come le macchine per maglieria rettilinee o circolari è quella di individuare correttamente la quantità in peso di fili o filati delle diverse tipologie necessaria per la produzione di una certa quantità di prodotti tessili (siano esse calze, teli, maglie, ecc.).

Ad oggi, per effettuare la stima della quantità in peso di fili o filati necessaria per la produzione, in serie, di un certo numero di prodotti tessili, si effettua una cosiddetta campionatura.

In primo luogo si procede a pesare, su una

bilancia, il peso di tutte le bobine dei filati necessari per la tessitura di tali prodotti.

Si riposizionano quindi le bobine sui relativi supporti, si collegano i fili di ciascuna bobina al telaio rettilineo o alla macchina circolare e si realizza un numero prefissato di prodotti (ad esempio cento).

A questo punto, dopo aver fermato la macchina, si procede a pesare nuovamente le bobine dopo aver tagliato i fili annodando le estremità del filo che rimane in macchina ad una zona di trattenimento.

In questo modo si riesce ad individuare correttamente quanto filo di ciascuna bobina è stato impiegato per realizzare tale numero prefissato di prodotti.

Da quanto sopra esposto, emerge chiaramente quanto tale procedimento sia laborioso anche qualora non sorgano inconvenienti durante le operazioni di campionatura.

Tuttavia, si risconta che molto spesso, durante le operazioni di campionatura, possano rompersi dei fili oppure possano verificarsi difetti nei prodotti finiti.

Ciò determina la necessità di effettuare nuovamente tutto il processo di stima.

Tuttavia, molto spesso, per ridurre i tempi si riprende il lavoro facendo completare alla macchina il numero di prodotti previsti.

Ciò determina, inevitabilmente, un'approssimazione della stima con conseguenti errori, anche notevoli, nella valutazione e dell'acquisto della quantità di filati necessari per la produzione in serie.

Compito precipuo del presente trovato è quello di mettere a disposizione un dispositivo per la lavorazione di fili o filati di fibre tessili in grado di ridurre, o quantomeno di limitare drasticamente, gli inconvenienti sopra lamentati.

All'interno di questo compito, un scopo importante del presente trovato è quello di fornire un dispositivo per la lavorazione di fili o filati di fibre tessili che consenta di stimare in modo estremamente affidabile la quantità in peso di filati necessari per la produzione in serie di un prodotto tessile.

Non ultimo scopo del presente trovato è quello di ideare un dispositivo per la lavorazione di fili o

filati di fibre tessili presentante un costo di produzione ridotto così da rendere il suo impiego vantaggioso anche dal punto di vista economico.

Questo compito, nonché questi e altri scopi ancora che meglio appariranno in seguito, vengono raggiunti da un dispositivo per la lavorazione di fili o filati di fibre tessili secondo quanto previsto nella rivendicazione 1.

Ulteriori caratteristiche e vantaggi del trovato risulteranno maggiormente dalla descrizione di alcune forme preferite ma non esclusive di realizzazione di un dispositivo per la lavorazione di fili o filati di fibre tessili illustrate a titolo indicativo e non limitativo negli uniti disegni in cui:

la figura 1 mostra una vista in alzato laterale di una macchina tessile;

la figura 2 rappresenta, sempre in vista laterale e in scala ingrandita, la struttura di supporto delle bobine di una macchina tessile; mentre

la figura 3 illustra una vista schematica di una testurizzatrice.

Negli esempi di realizzazione che seguono, singole caratteristiche, riportate in relazione a

specifici esempi, potranno in realtà essere intercambiate con altre diverse caratteristiche, esistenti in altri esempi di realizzazione.

Facendo riferimento alle figure sopra citate, il presente trovato si riferisce ad un dispositivo, indicato nel suo complesso con il numero di riferimento 1, per la lavorazione di fili o filati 10 di fibre tessili.

In particolare, il dispositivo 1 presenta mezzi per il controllo e l'ottimizzazione dei processi di lavorazione di fili o filati di fibre tessili.

Il dispositivo 1 per la lavorazione di fili o filati 10 comprende, nello specifico, una struttura di supporto 2 per almeno una bobina di alimentazione 3 di un filo o di un filato 10 di fibre tessili.

Il dispositivo 1 per la lavorazione di fili o filati 10 comprende, inoltre, almeno un gruppo di lavorazione 4 del filo o del filato 10 svolto da o da ciascuna bobina di alimentazione 3.

Opportunamente, il gruppo di lavorazione 4 è associato ad un pannello di comando 5.

Il dispositivo 1 presenta, inoltre, un dispositivo di comando e controllo 7.

Secondo il presente trovato, la struttura di supporto 2 comprende un dispositivo di pesatura 6 della o delle bobine di alimentazione 3.

Vantaggiosamente, il dispositivo di pesatura 6 è collegato operativamente al dispositivo di comando e controllo 7.

Il dispositivo di comando e controllo 7 è preferibilmente interfacciato al pannello di comando 5.

E' altresì possibile prevedere che il dispositivo di comando e di controllo 7 sia integrato all'interno del pannello di comando 5 del gruppo di lavorazione 4.

Il collegamento tra il dispositivo di pesatura 6 e il dispositivo di comando e controllo 7 è effettuato mediante un cavo di connessione collegato a ciascun dispositivo di pesatura 6 oppure tramite una scheda di interfaccia wireless.

Nulla vieta naturalmente di prevedere altri mezzi di connessione tra i dispositivi di pesatura 6 e il dispositivo di comando e controllo 7.

Secondo una prima forma di realizzazione rappresentata nelle figure 1 e 2, il gruppo di lavorazione 4 comprende una macchina tessile 20.

A titolo esemplificativo, la macchina tessile 20 può essere costituita da una macchina o da un telaio rettilineo, da una macchina o da un telaio circolare, ecc. .

Nello specifico, il pannello di di comando 5 è atto a comandare la macchina tessile 20 per realizzare un predeterminato numero di prodotti tessili.

In questo caso il dispositivo di pesatura 6 è atto a misurare la corrispondente variazione di peso della almeno una bobina di alimentazione 3 a seguito della realizzazione, da parte della macchina tessile 20, del predeterminato numero di prodotti tessili.

Preferibilmente, il dispositivo 1 per la lavorazione di fili o filati 10 comprende una struttura di supporto per una pluralità di bobine di alimentazione 3a, 3b, 3c,… e ciascuna bobina di alimentazione 3a, 3b, 3c,… è associata ad un rispettivo dispositivo di pesatura 6.

Vantaggiosamente, il dispositivo di comando e di controllo 7 è in grado di acquisire, ed eventualmente elaborare, le informazioni dal o da ciascun dispositivo di pesatura 6 così da

consentire una stima estremamente precisa della quantità in peso di filati utilizzata per realizzare la predeterminata quantità di prodotti tessili.

Alternativamente, come rappresentato in figura 3, il gruppo di lavorazione 4 comprende un impianto di testurizzazione 30.

Anche in questo caso il dispositivo di pesatura 6 è collegato operativamente dispositivo di comando e controllo 7 che si interfaccia al pannello di comando 5.

Vantaggiosamente, il dispositivo di pesatura 6 è atto ad inviare un segnale al dispositivo di comando e controllo 7, eventualmente interfacciato al pannello di comando 5, nel caso in cui la quantità di filo o filato 10 avvolto sulla rispettiva bobina di alimentazione 3 sia inferiore ad un prefissato valore di riferimento.

In particolare, il dispositivo di comando e controllo 7, interfacciato al pannello di comando 5 del gruppo di lavorazione 4 costituito dall'impianto di testurizzazione 30, è atto a bloccare l'impianto di testurizzazione 30 a seguito della ricezione del segnale dal

dispositivo di pesatura 6.

Opportunamente, il dispositivo di pesatura 6 comprende almeno una cella di carico.

L'utilizzo di un dispositivo per la lavorazione di fili o filati di fibre tessili secondo il presente trovato discende in maniera evidente da quanto sopra descritto.

Nello specifico, nel caso in cui il gruppo di lavorazione 4 sia costituito da una macchina tessile 20, al momento di effettuare una campionatura per stimare quanto filo o filato 10 delle diverse tipologie è necessario per la produzione di serie, si resettano i dispositivi di pesatura 6 direttamente o tramite dispositivi di controllo e di comando 7 associati alle o a ciascuna bobina di alimentazione 3a, 3b, 3c, ecc. .

Si imposta, tipicamente tramite il pannello di comando 5, il numero di prodotti tessili che la macchina tessile 20 deve produrre e, al termine della produzione, si controlla, grazie alla presenza dei dispositivi di pesatura 6, quanto filo o filato 10 di ciascuna bobina di alimentazione 3a, 3b, 3c è stato consumato.

Nel caso in cui, invece, il gruppo di lavorazione 4 sia costituito da un impianto di testurizzazione 30, si imposta il dispositivo di pesatura 6 in modo tale che quest'ultimo emetta un segnale nel caso in cui misuri un peso inferiore a un prefissato valore di riferimento (che potrebbe corrispondere a qualche metro di filo o di filato 10).

Il dispositivo di comando e controllo 7 è atto, interfacciandosi con il pannello di comando 5, a bloccare l'impianto di testurizzazione 30, e in particolare i rulli di traino, a seguito della ricezione del suddetto segnale da parte del dispositivo di pesatura 6.

L'operatore, avvisato del fatto che una delle bobine di alimentazione 3 è quasi finita, procederà alla sua sostituzione.

Si è in pratica constatato come in tutte le forme realizzative il trovato abbia raggiunto il compito e gli scopi ad esso preposti.

In pratica i materiali impiegati nonché le dimensioni e le forme contingenti potranno essere qualsiasi, a seconda delle esigenze.

Inoltre tutti i dettagli sono sostituibili da

altri elementi tecnicamente equivalenti.

Laddove le caratteristiche tecniche nelle rivendicazioni sono seguite da riferimenti numerici e/o sigle, detti riferimenti numerici e/o sigle sono stati aggiunti all'unico scopo di aumentare l'intellegibilità delle rivendicazioni e pertanto detti riferimenti numerici e/o sigle non producono alcun effetto sull'ambito di ciascun elemento identificato solo a titolo indicativo da detti riferimenti numerici e/o sigle.

RIVENDICAZIONI

1. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) di fibre tessili comprendente una struttura di supporto (2) per almeno una bobina di alimentazione (3) di un filo o di un filato (10) di fibre tessili e almeno un gruppo di lavorazione (4) del filo o del filato (10) svolto da detta almeno una bobina di alimentazione (3), detto gruppo di lavorazione (4) essendo associato ad un pannello di comando (5), caratterizzato dal fatto che detta struttura di supporto (2) comprende un dispositivo di pesatura (6) di detta almeno una bobina di alimentazione (3).

2. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detto dispositivo di pesatura (6) è collegato operativamente ad un dispositivo di comando e controllo (7).

3. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto dispositivo di comando e controllo (7) è interfacciato con detto pannello di comando (5).

4. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o

filati (10) secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto gruppo di lavorazione (4) comprende una macchina tessile (20).

5. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto pannello di comando (7) è atto a comandare detta macchina tessile (20) per realizzare un predeterminato numero di prodotti tessili, detto dispositivo di pesatura (6) essendo atto a misurare la corrispondente variazione di peso di detta almeno una bobina di alimentazione (3) a seguito della realizzazione, da parte di detta macchina tessile (20), di detto predeterminato numero di prodotti tessili.

6. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto di comprendere una struttura di supporto (2) per una pluralità di bobine di alimentazione (3a, 3b, 3c), ciascuna bobina di alimentazione (3a, 3b, 3c) essendo associata ad un rispettivo dispositivo di pesatura (6).

7. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto gruppo di lavorazione (4) comprende un impianto di testurizzazione (30).

8. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto dispositivo di pesatura (6) è collegato operativamente a detto dispositivo di comando e controllo (7).

9. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto dispositivo di pesatura (6) è atto ad inviare un segnale a detto dispositivo di comando e controllo (7) e/o a detto pannello di comando (5) nel caso in cui la quantità in peso di filo o filato avvolto sulla rispettiva bobina di alimentazione (3) sia inferiore ad un prefissato valore di riferimento.

10. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto

dispositivo di comando e controllo (7) e/o detto pannello di comando (5) è atto a bloccare detto impianto di testurizzazione (30) a seguito della ricezione di detto segnale da detto dispositivo di pesatura (6).

11. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto dispositivo di pesatura (6) comprende almeno una cella di carico (6a).

CLAIMS

1. A device (1) for treating threads or yarns (10) of textile fibers comprising a supporting structure (2) for at least one spool (3) for feeding a thread or yarn (10) of textile fibers and at least one assembly (4) for treating the thread or yarn (10) unwound from said at least one feeder spool (3), said treatment assembly (4) being associated with a control panel (5), characterized in that said supporting structure (2) comprises a device (6) for weighing said at least one feeder spool.

2. The device (1) for treating threads or yarns (10) according to claim 1, characterized in that said weighing device (6) is connected functionally to a control and actuation device (7).

3. The device (1) for treating threads or yarns (10) according to one or more of the preceding claims, characterized in that said control and actuation device (7) is interfaced with said control panel (5).

4. The device (1) for treating threads or yarns (10) according to one or more of the preceding claims, characterized in that said treating

assembly (4) comprises a textile machine (20).

5. The device (1) for treating threads or yarns (10) according to one or more of the preceding claims, characterized in that said control panel (7) is adapted to control said textile machine (20) to provide a preset number of textile products, said weighing device (6) being adapted to measure the corresponding weight variation of said at least one feeder spool (3) following the provision, on the part of said textile machine (20), of said preset number of textile products.

6. The device (1) for treating threads or yarns (10) according to one or more of the preceding claims, characterized in that it comprises a supporting structure (2) for a plurality of feeder spools (3a, 3b, 3c), each feeder spool (3a, 3b, 3c) being associated with a respective weighing device (6).

7. The device (1) for treating threads or yarns (10) according to one or more of the preceding claims, characterized in that said treatment assembly (4) comprises a texturizing system (30).

8. The device (1) for treating threads or yarns (10) according to one or more of the preceding

claims, characterized in that said weighing device (6) is connected functionally to said control and actuation device (7).

9. The device (1) for treating threads or yarns (10) according to one or more of the preceding claims, characterized in that said weighing device (6) is adapted to send a signal to said control and actuation device (7) and/or to said control panel (5) if the amount by weight of thread or yarn that is wound onto the respective feeder spool (3) is smaller than a preset reference value.

10. The device (1) for treating threads or yarns (10) according to one or more of the preceding claims, characterized in that said control and actuation device (7) and/or said control panel (5) is adapted to lock said texturizing system (30) following the reception of said signal from said weighing device (6).

11. The device (1) for treating threads or yarns (10) according to one or more of the preceding claims, characterized in that said weighing device (6) comprises at least one load cell (6a).

RIVENDICAZIONI

1. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) di fibre tessili comprendente una struttura di supporto (2) per almeno una bobina di alimentazione (3) di un filo o di un filato (10) di fibre tessili e almeno un gruppo di lavorazione (4) del filo o del filato (10) svolto da detta almeno una bobina di alimentazione (3), detto gruppo di lavorazione (4) essendo associato ad un pannello di comando (5), caratterizzato dal fatto che detta struttura di supporto (2) comprende un dispositivo di pesatura (6) di detta almeno una bobina di alimentazione (3), detto gruppo di lavorazione (4) comprendendo una macchina tessile (20).

2. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detto dispositivo di pesatura (6) è collegato operativamente ad un dispositivo di comando e controllo (7).

3. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto dispositivo di comando e controllo (7) è

interfacciato con detto pannello di comando (5).

4. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto pannello di comando (7) è atto a comandare detta macchina tessile (20) per realizzare un predeterminato numero di prodotti tessili, detto dispositivo di pesatura (6) essendo atto a misurare la corrispondente variazione di peso di detta almeno una bobina di alimentazione (3) a seguito della realizzazione, da parte di detta macchina tessile (20), di detto predeterminato numero di prodotti tessili.

5. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto di comprendere una struttura di supporto (2) per una pluralità di bobine di alimentazione (3a, 3b, 3c), ciascuna bobina di alimentazione (3a, 3b, 3c) essendo associata ad un rispettivo dispositivo di pesatura (6).

6. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) di fibre tessili comprendente una struttura di supporto (2) per almeno una bobina di

alimentazione (3) di un filo o di un filato (10) di fibre tessili e almeno un gruppo di lavorazione (4) del filo o del filato (10) svolto da detta almeno una bobina di alimentazione (3), detto gruppo di lavorazione (4) essendo associato ad un pannello di comando (5), detta struttura di supporto (2) comprende un dispositivo di pesatura (6) di detta almeno una bobina di alimentazione (3), caratterizzato dal fatto che detto gruppo di lavorazione (4) comprende un impianto di testurizzazione (30).

7. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto dispositivo di pesatura (6) è collegato operativamente a detto dispositivo di comando e controllo (7).

8. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto dispositivo di pesatura (6) è atto ad inviare un segnale a detto dispositivo di comando e controllo (7) e/o a detto pannello di comando (5) nel caso in cui la quantità in peso di filo o filato

avvolto sulla rispettiva bobina di alimentazione (3) sia inferiore ad un prefissato valore di riferimento.

9. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto dispositivo di comando e controllo (7) e/o detto pannello di comando (5) è atto a bloccare detto impianto di testurizzazione (30) a seguito della ricezione di detto segnale da detto dispositivo di pesatura (6).

10. Dispositivo (1) per la lavorazione di fili o filati (10) secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto dispositivo di pesatura (6) comprende almeno una cella di carico (6a).

11. Procedimento comprendente una fase di impostazione, tramite un pannello di comando (5), di un numero di prodotti tessili che una macchina tessile (20) deve produrre e una fase di controllo, mediante dispositivi di pesatura (6) associati alle bobine di alimentazione (3a, 3b, 3c, …) del filo o del filato (10), del filo o del filato (10) di ciascuna bobina di alimentazione

(3a, 3b, 3c, …) consumato per la produzione di detto numero di prodotti tessili.

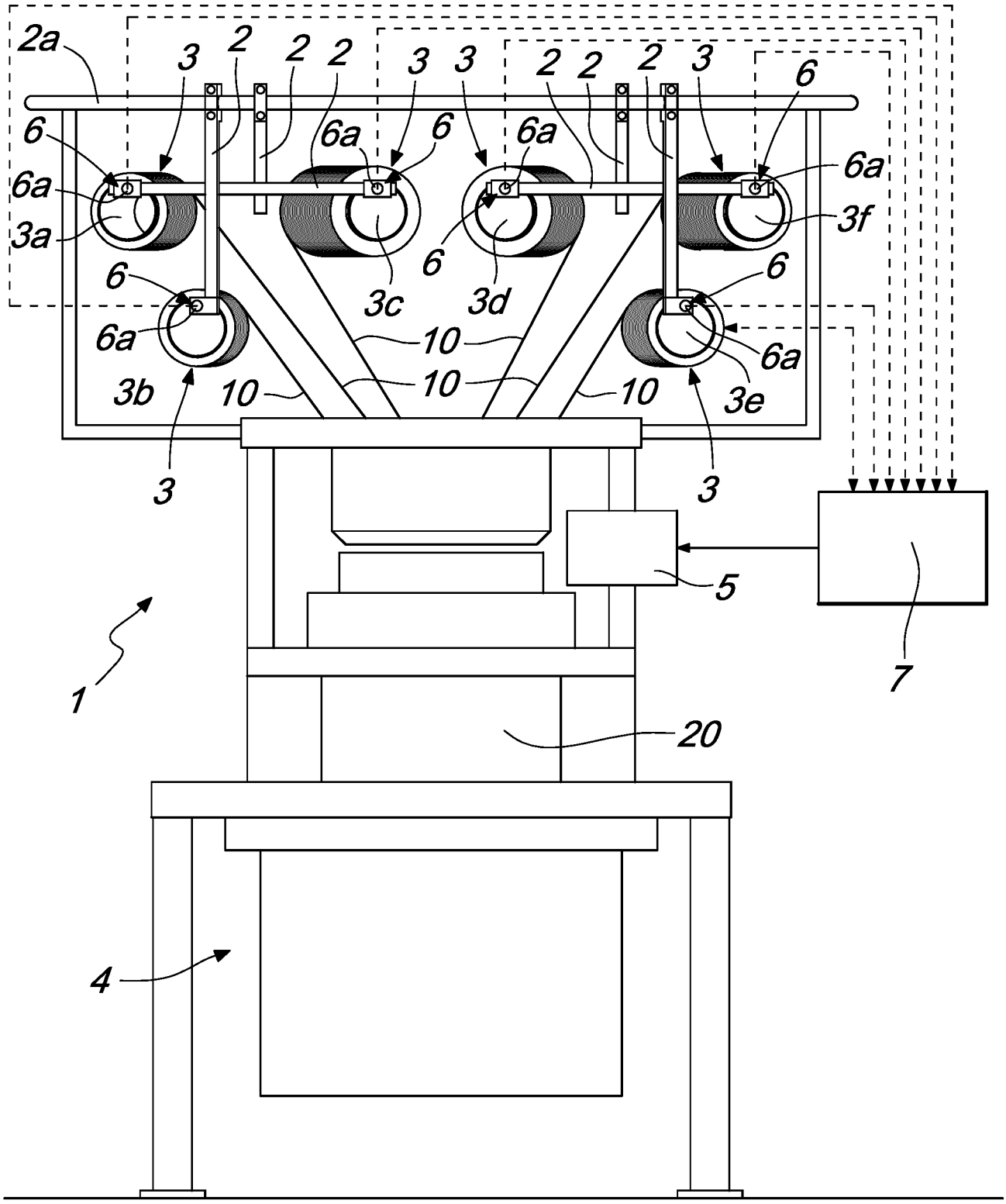

2a
3
2
2
2
3
3
2
2
2
3
6
6
6a
6
6a
6a
3a
3f
6
6
3c
3d
6
6a
10
6a
3b
10
10
10
3e
3
3
5
1
7
20
4

Fig. 1

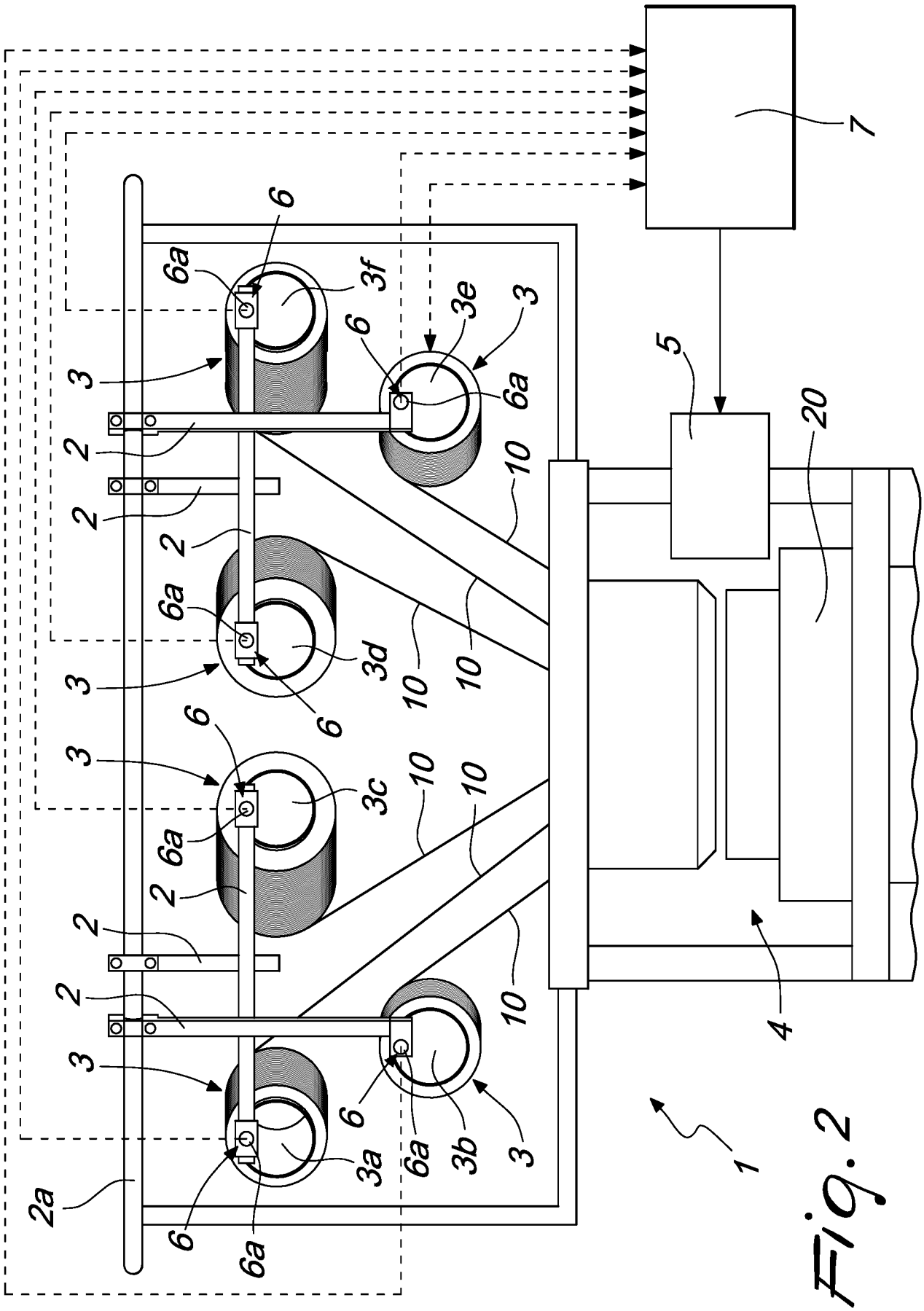


Fig. 2

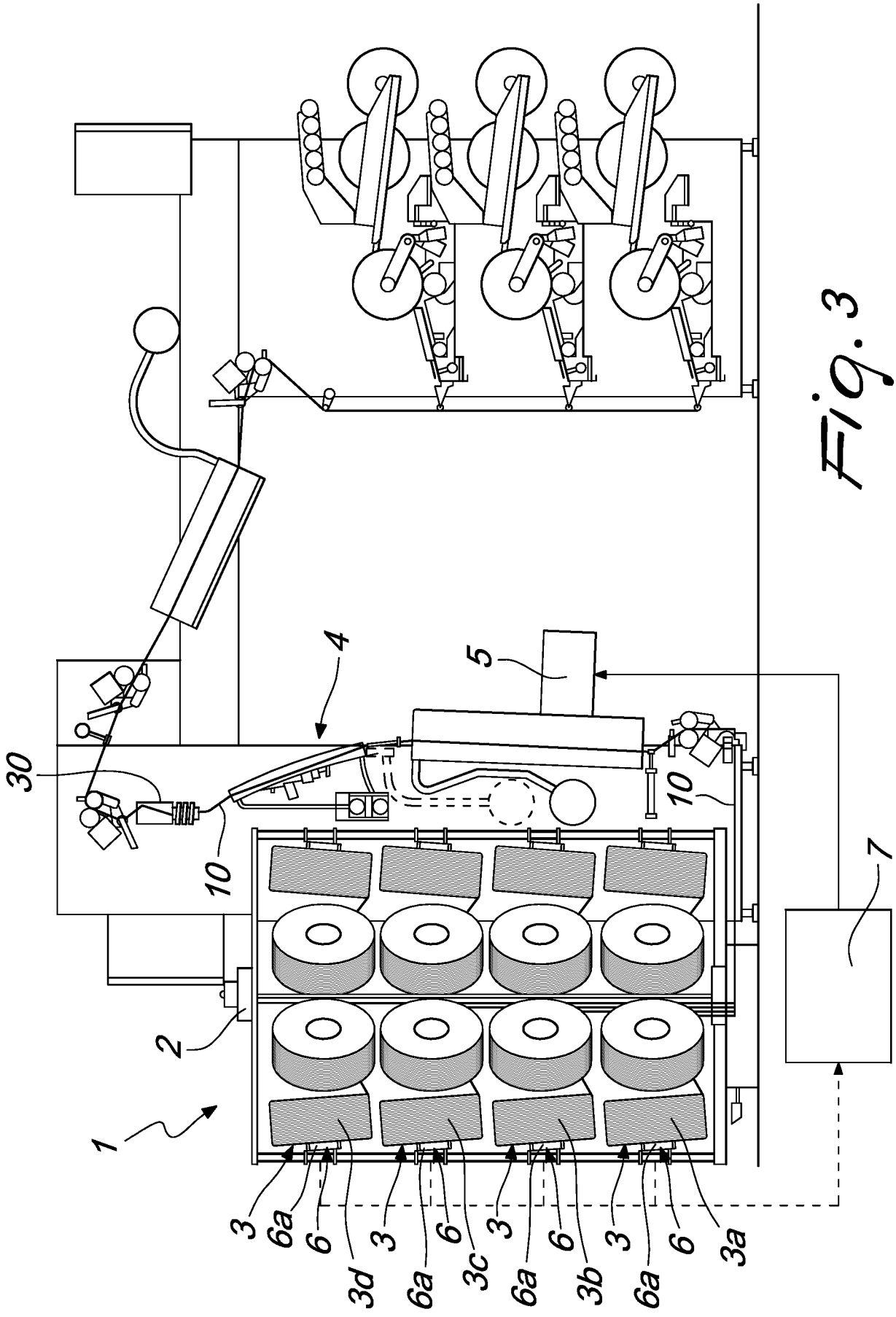


Fig. 3