



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

UIBM

DOMANDA NUMERO	101997900592526
Data Deposito	24/04/1997
Data Pubblicazione	24/10/1998

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	23	K		

Titolo

MASCHERA PER LA TRACCIATURA E/O TAGLIO CIRCOLARE A DIAMETRO VARIABILE PERFEZIONATA

1 Descrizione di brevetto per invenzione industriale

2 Titolo:

3 **Maschera per la tracciatura e/o taglio circolare a diametro**
4 **variabile perfezionata**

5 Richiedente:

6 **Friulana Flange s.n.c. di Vidoni A. & C.**

7 con sede in:

8 Via Andreuzza

9 **33030 BUIA UDINE**

10 Inventore: PERSELLO Edi

11 Rappresenta dai Mandatari D'Agostini dr. Giovanni e rag. Giulio - con

12 domicilio eletto presso la D'AGOSTINI ORGANIZZAZIONE - con sede in Via G.

13 Giusti, 17 - 33100 UDINE

14 DEPOSITATA il **24 APR. 1997** con N.

15 DESCRIZIONE

UD 97 A 00 0079

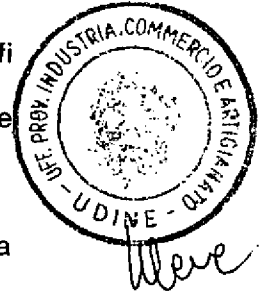
16 Il presente trovato ha per oggetto un'attrezzatura per la tracciatura
17 e/o taglio, quale maschera a diametro variabile perfezionata.

18 La soluzione è particolarmente idonea per il taglio circolare a
19 diametro variabile, particolarmente per il taglio al plasma,
20 ossiacetilenico o ad elettrodo, di lamiere e piastre metalliche anche nei
21 minimi diametri.

22 Allo stato attuale della tecnica è nota la tecnica di taglio al plasma od
23 ossiacetilenica o ad elettrodo, di lamiere e piastre particolarmente ma non
24 esclusivamente, per lavori di carpenteria o navali o qualsiasi altra
25 esigenza.



24 APR. 1997



1 Le tecniche attuali richiedono macchine costose o pantografi
2 altrettanto complessi e costosi, similamente le macchine a copiare
3 comportano complessità.

4 Altre soluzioni prevedono l'uso di una maschera, come le macchine a
5 copiare.

6 Si usano anche mezzi che comportano una maschera diretta, per
7 semplici lavori manuali.

8 Uno di questi tipi di maschere adotta una pluralità di anelli di diverso
9 diametro. Questa soluzione è complessa e costosa e richiede l'uso di una
10 grande varietà di anelli, che sono ingombranti. Alle volte si perde un anello
11 o si deteriora e si è costretti a comprare il singolo anello che, facendo
12 parte del set costa molto di più, ecc.

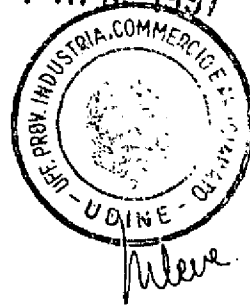
13 Per ovviare alle complessità succitate, si sono pensate delle nuove
14 soluzioni che prevedono l'uso di un anello di intelaiatura quale base di
15 supporto, che accoglie un disco ruotabile internamente ad esso, con foro
16 centrale di centratura, il quale disco presenta un foro eccentrico pari al
17 massimo al rispettivo raggio, entro il quale è supportato ruotabile e
18 fissabile un secondo disco avente a sua volta un foro eccentrico per
19 calettare uno strumento di lavoro quale tracciatura, taglio, ecc.

20 Anche questa soluzione è complessa e costosa nella sua realizzazione.
21 Essa inoltre non rende possibile la lavorazione su piccoli diametri.

22 Scopo del presente trovato è quello di ovviare ai succitati
23 inconvenienti.

24 Questo ed altri scopi vengono raggiunti come rivendicato mediante
25 una maschera per lavorazione circolare a diametro variabile, del tipo

24 APR 1997



1 costituita da una prima piastra di base di supporto in grado di essere
2 posizionata e centrata su una superficie piana in modo fisso ed essere
3 rispettivamente ruotata rispetto al suo centro, caratterizzata dal fatto che
4 essa presenta una scanalatura radiale graduata, che si diparte dal centro
5 verso la periferia, ove scorre un nottolino forato quale portautensile e
6 mezzo di calettamento per un rispettivo utensile di lavoro.

7 In questo modo è possibile:

- 8 - posizionando la piastra nella posizione desiderata con fissato un
9 rispettivo utensile di lavoro (punta a tracciare, fresa, cannello di taglio,
10 torcia elettrica, ecc.) nel detto portautensile e posizionato detto
11 portautensile lungo la detta scanalatura ad una determinata desiderata
12 distanza dal centro della piastra, e
13 - facendo ruotare la detta piastra rispetto al suo centro di appoggio,
14 effettuare un cerchio perfetto del diametro voluto.

15 Con tale soluzione si può quindi ad esempio tagliare piastre e lamiere
16 metalliche molto semplicemente, infilando il cannello o la torcia di taglio
17 entro il detto foro del portautensile, dopo aver predisposto il diametro
18 voluto.

19 Ovviamente, gli attriti saranno opportunamente regolati affinché il
20 movimento della seconda rotazione non influisca sulla predisposizione
21 anteriore.

22 A tale scopo possono essere anche previsti noti mezzi meccanici di
23 bloccaggio in posizione, ad esempio, una vite di serraggio od altro fra
24 nottolino di scorrimento (portautensili) e la rispettiva scanalatura.

24 APR. 1997



1 Vantaggiosamente la ruotabilità della piastra può essere garantita dal
2 suo supporto in una corona circolare di maggiore spessore che la incassa
3 rotativamente (non illustrata) ed appoggia sul piano di lavoro.

4 Alternativamente può essere prevista una controflangia pure
5 calettata assialmente rotativamente.

6 La graduazione della scanalatura radiale viene vantaggiosamente
7 fissata in modo regolabile mediante asole di regolazione nel fissaggio
8 mediante mezzi a vite alle opposte estremità.

9 Questi ed altri vantaggi appariranno dalla successiva descrizione di
10 soluzioni preferenziali di realizzazione con l'aiuto dei disegni allegati i cui
11 particolari di esecuzione non sono da intendersi limitativi ma solo forniti a
12 titolo di esempio.

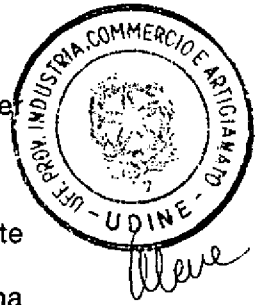
13 Le Figure 1 e 2 sono viste schematiche rispettivamente in sezione assiale e
14 di fianco della maschera.

15 La Figura 3 rappresenta schematicamente la piastra rotante.

16 Dalle figure si rileva che con 1 è indicata la flangia anulare di
17 supporto che poggia sulla superficie del pezzo da lavorare, la quale
18 supporta scorrevole rotazionalmente una piastra girevole 2 che a sua volta
19 ha una scanalatura radiale 21 entro la quale scorre ed è fissabile secondo
20 mezzi non illustrati della tecnica nota un nottolino portautensile 3 avente
21 un rispettivo foro di calettamento 31 del detto utensile di lavoro.

22 Una volta posizionato l'attrezzo e centrato nella posizione di lavoro,
23 avendo inserito nel foro 31 l'attrezzo e posizionato il portautensile 3 ad
24 una determinata distanza millimetrica dal centro con riferimento al

2 : 010 1997



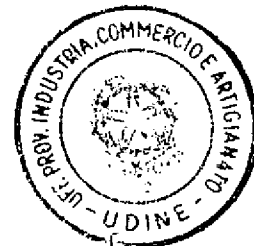
1 righello 4, si può operare la sua movimentazione circolare per
2 l'attuazione del cerchio con il diametro voluto.

3 La soluzione di supporto a ghiera anulare può essere ovviamente
4 variata con altri mezzi di supporto rotazionale come ad esempio una
5 contropiastra sottostante.

6 Vantaggiosamente detta piastra rotante è a raggiere fornendo spazi di
7 visualizzazione della superficie di lavoro sottostante.

8 In questo modo si può meglio vedere e controllare la regolarità del 12
9 lavoro sottostante effettuato

2 - 03/97



Illegible handwritten signature.

RIVENDICAZIONI

1. Maschera per lavorazione circolare a diametro variabile, del tipo costituita da una primo mezzo di base di supporto (1) in grado di essere posizionato e centrato su una superficie piana in modo fisso ed avendo mezzi di calettamento ad un utensile, mobili ed in grado di essere rispettivamente ruotati rispetto al suo centro, caratterizzata dal fatto che essa comprende una piastra ruotabile (2) avente almeno una scanalatura radiale (21) graduata (4), che si diparte dal centro verso la periferia, ove scorre un portautensile (3) con mezzi di calettamento per un rispettivo utensile di lavoro (31).

2. Maschera secondo la rivendicazione 1, caratterizzata dal fatto che detta piastra rotante (2) piastra rotante è a raggiere fornendo spazi di visualizzazione della superficie di lavoro sottostante.

p. il richiedente

Dr. Giovanni D'Agostini

Illegible handwritten signature.

UD 97A 00 0079

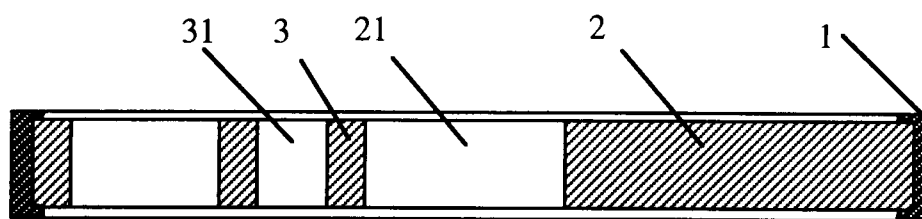


FIG.1

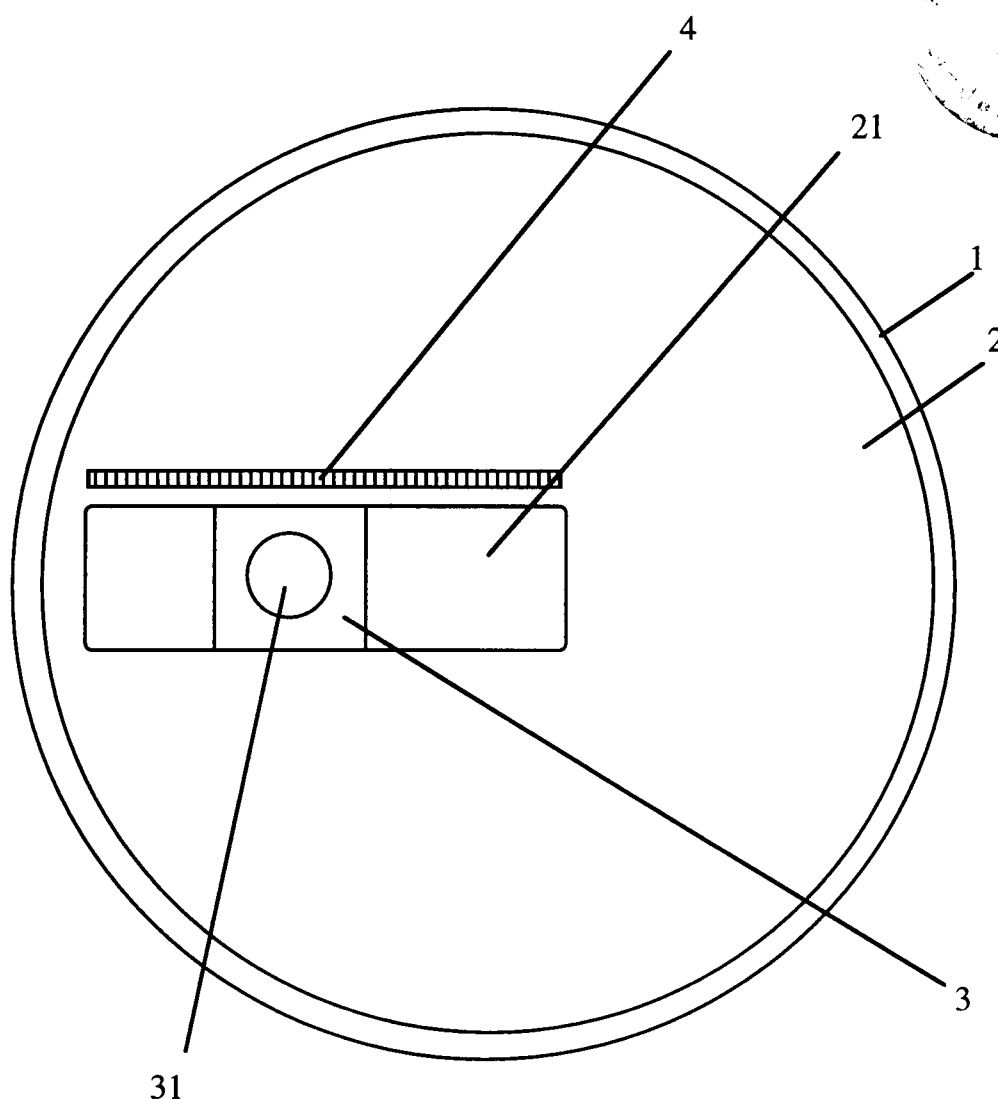


Fig.2

p. FRIULANA FLANGE s.n.c.
di VIDONI A. & C.
Il mandatario
D'AGOSTINI dr. Giovanni

UD 97 A 00 0079

24 APR. 1997

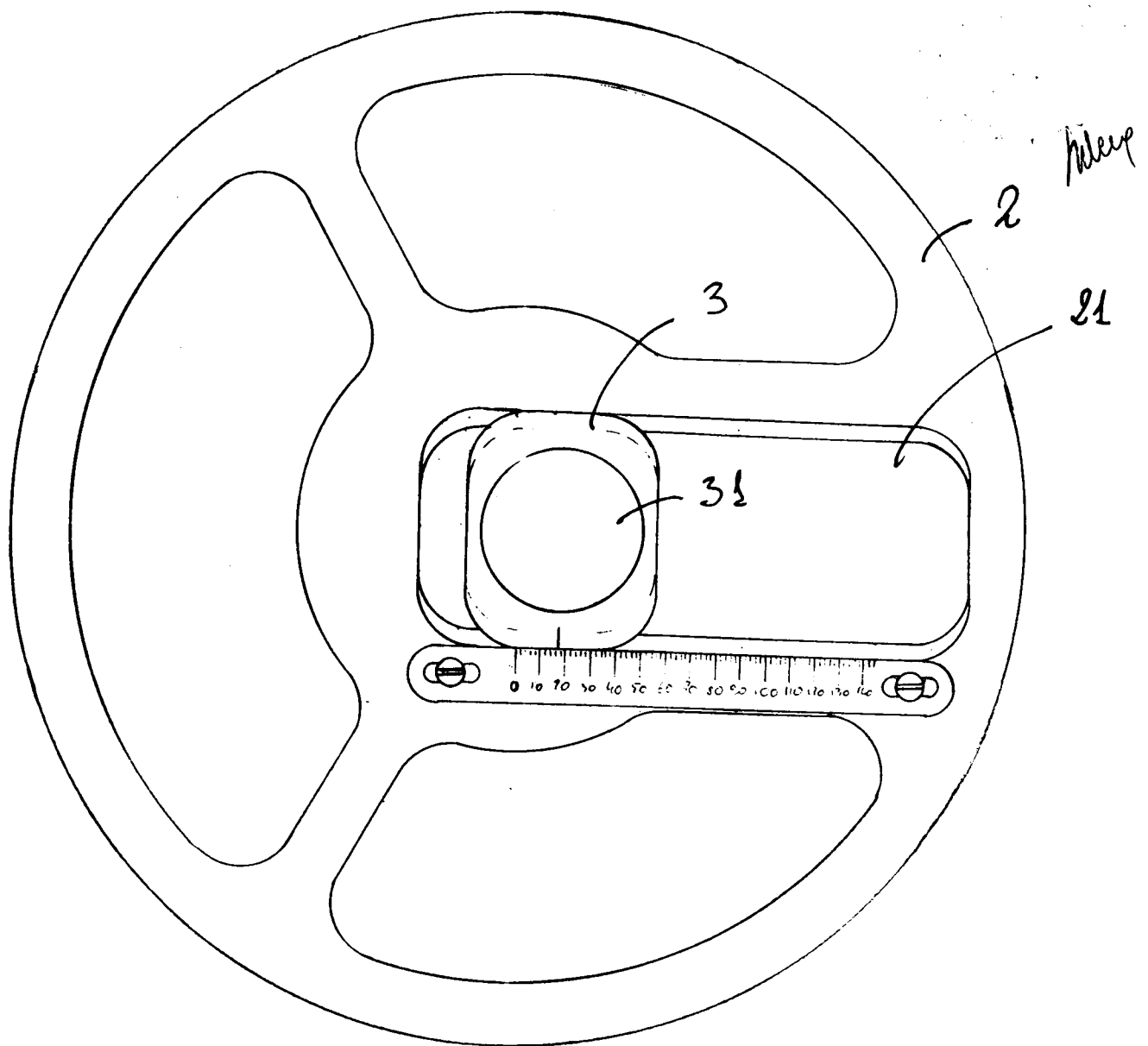


FIG. 3

p. FRIULANA FLANGE s.n.c.
di VIDONI A. & C.
Il mandataria
D'AGOSTINI dr. Giovanni