



(19) REPUBLIKA HRVATSKA
DRŽAVNI ZAVOD ZA
INTELEKTUALNO VLASNIŠTVO



(10) Identifikator
dokumenta:

HR P20160889 T1

HR P20160889 T1

(12) **PRIJEVOD PATENTNIH ZAHTJEVA
EUROPSKOG PATENTA**

(51) MKP:

B21F 23/00 (2006.01)

B21D 43/00 (2006.01)

B23Q 7/00 (2006.01)

(46) Datum objave prijevoda patentnih zahtjeva: 23.09.2016.

(21) Broj predmeta: P20160889T

(22) Datum podnošenja zahtjeva u HR: 18.07.2016.

(86) Broj međunarodne prijave: PCT/IB2012002756
Datum podnošenja međunarodne prijave: 20.12.2012.

(96) Broj europske prijave patenta: EP 12820889.9
Datum podnošenja europske prijave patenta: 20.12.2012.

(87) Broj međunarodne objave: WO 2013093599
Datum međunarodne objave: 27.06.2013.

(97) Broj objave europske prijave patenta: EP 2794146 A1
Datum objave europske prijave patenta: 29.10.2014.

(97) Broj objave europskog patenta: EP 2794146 B1
Datum objave europskog patenta: 27.04.2016.

(31) Broj prve prijave: UD20110210 (32) Datum podnošenja prve prijave: 23.12.2011. (33) Država ili organizacija podnošenja prve prijave: IT

(73) Nositelj patenta:

**M.E.P. Macchine Elettroniche Piegatrici S.p.A., Via Leonardo da Vinci,
20, 33010 Reana del Rojale, IT**

(72) Izumitelj:

Giorgio Del Fabro, Via Zanon 18/10, 33100 Udine, IT

(74) Zastupnik:

Odvjetničko društvo Vukmir i suradnici, 10000 Zagreb, HR

(54) Naziv izuma:

**UREĐAJ ZA DOVOĐENJE METALNIH PROIZVODA U RADNI STROJ I ODGOVARAJUĆI
POSTUPAK**

HR P20160889 T1

PATENTNI ZAHTJEVI

- 5 1. Uređaj za dovođenje metalnih proizvoda (11) u stroj za obradu (12) koji sadrži mnoštvo glava za dopremanje (13) postavljenih tijekom uporabe u smjeru dovođenja (X) uzvodno od navedenog stroja za obradu (12), svaka od kojih je konfigurirana da nosi navedene metalne proizvode (11), te je barem jedna od njih konfigurirana da zadržava barem dva metalna proizvoda (11) i čini ih selektivno dostupnim navedenom stroju za obradu (12), **naznačen time** da sadrži jedinicu za vučenje (15) umetnutu tijekom uporabe između navedenih glava za dopremanje (13) i navedenog stroja za obradu (12), navedena jedinica za vučenje (15) je konfigurirana da zauzima barem prvo radno stanje u kojem ne ometa navedene metalne proizvode (11), te drugo radno stanje u kojem je postavljena tijekom uporabe u osi s radnom osi navedenog stroja za obradu (12) i konfigurirana je da preuzima od navedenih glava za dopremanje (13) barem jedan od navedenih metalnih proizvoda (11) koji su odabrani između barem dva metalna proizvoda (11) zadržana pomoću specifičnih glava za dopremanje (13) i za njihovo dovođenje u navedeni stroj za obradu (12) u navedenom smjeru dovođenja (X), navedene glave za dopremanje (13) se pokreću tijekom uporabe u odnosu na jedinicu za vučenje (15) u smjeru (D) poprečnom s obzirom na navedeni smjer dovođenja (X).
- 10 2. Uređaj prema zahtjevu 1, **naznačen time** da se navedena jedinica za vučenje (15) povezana s klizačem (39) može selektivno translirati u prvom smjeru (Z) poprečno na smjer dovođenja (X) navedenih metalnih proizvoda (11) tako da se navedena jedinica za vučenje (15) dovodi u navedeno prvo i drugo radno stanje.
- 20 3. Uređaj prema zahtjevu 2, **naznačen time** da navedena jedinica za vučenje (15) sadrži motorizirani valjak (36) i kontrastni valjak (37) povezane s navedenim klizačem (39), te time da je jedan od ili navedenog motoriziranog valjka (36) ili navedenog kontrastnog valjka (37) selektivno pomičan prema drugome tako da vrši suprotno djelovanje na barem jedan od navedenih metalnih proizvoda (11).
- 25 4. Uređaj prema zahtjevu 3, **naznačen time** da je između navedenog klizača (39) i barem jednog od bilo navedenog motoriziranog valjka (36) ili navedenog kontrastnog valjka (37) definiran međuprostor (58), koji je konfiguriran tako da sprječava, u navedenom drugom radnom stanju, da najmanje jedan od navedena dva metalna proizvoda (11) ne ometa jedinicu za vučenje (15).
- 30 5. Uređaj prema zahtjevu 4, **naznačen time** da su navedeni motorizirani valjak (36) i/ili navedeni kontrastni valjak (37) postavljeni konzolno na odgovarajućoj rotirajućoj osovinu (57) i/ili klinu (49) pogodni za definiranje navedenog međuprostora (58).
- 35 6. Uređaj prema bilo kojem zahtjevu od 3 do 5, **naznačen time** da navedena jedinica za vučenje (15) sadrži barem prvi pomoćni valjak (51) učvršćen i koaksijalan s navedenim motoriziranim valjkom (36), te drugi pomoćni valjak (52) postavljen koaksijalno na navedeni kontrastni valjak (37), navedeni prvi pomoćni valjak (51) i drugi pomoćni valjak (52) su postavljeni aksijalno razmaknuto za određenu udaljenost (H) u odnosu na navedeni motorizirani valjak (36) i kontrastni valjak (37).
- 40 7. Uređaj prema zahtjevu 6, **naznačen time** da su navedeni prvi pomoćni valjak (51) i navedeni drugi pomoćni valjak (52) postavljeni s vanjske strane u odnosu na navedeni motorizirani valjak (36) i navedeni kontrastni valjak (37).
- 45 8. Uređaj prema zahtjevu 6 ili 7, **naznačen time** da je navedena udaljenost (H) barem jednaka dvostrukoj udaljenosti između navedena barem dva metalna proizvoda (11).
- 50 9. Stroj za obradu kao što je stroj za savijanje, stroj za oblikovanje, stroj za savijanje uzengija, **naznačen time** da sadrži uređaj (10) kao u bilo kojem prethodnom zahtjevu.
10. Postupak za dovođenje metalnih proizvoda (11) u stroj za obradu (12), u kojem mnoštvo glava za dopremanje (13) postavljenih uzvodno od navedenog stroja za obradu (12) zadržava navedene metalne proizvode (11), te barem jedna od navedenih glava za dopremanje (13) zadržava barem dva navedena metalna proizvoda (11) i čini ih selektivno dostupnim stroju za obradu (12), **naznačen time** da jedinica za vučenje (15), koja je umetnuta između navedenih glava za dopremanje (13) i navedenog stroja za obradu (12), zauzima barem prvo radno stanje u kojem ne ometa metalne proizvode (11), te drugo radno stanje u kojem je postavljena u osi s radnom osi navedenog stroja za obradu (12) kako bi se s navedenih glava za dopremanje (13) prihvatilo barem jedan od navedenih metalnih proizvoda (11) koji su odabrani između barem dva metalna proizvoda (11) zadržana pomoću navedenih glava za dopremanje (13), pri čemu se navedene glave za dopremanje (13) pokreću u odnosu na navedenu jedinicu za vučenje (15) u poprečnom smjeru (D) s obzirom na smjer dovođenja (X) metalnih proizvoda (11) u skladu s vrstom proizvoda koje treba dovući.