



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA LOTTA ALLA CONTRAFFAZIONE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

DOMANDA NUMERO	202002901014472
Data Deposito	03/05/2002
Data Pubblicazione	03/11/2003

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
C	14	B		

Titolo

ALIMENTATORE-STENDITORE PERFEZIONATO PER PRESSE-CALANDRE PER L'ASCIUGA TURA DI PELLI

PD 2002 U000036

P 21940

**"ALIMENTATORE-STENDITORE PERFEZIONATO PER PRESSE-
CALANDRE PER L'ASCIUGATURA DI PELLI"**

A nome: RIZZI 1857 S.p.A.

Con sede a MODENA

DESCRIZIONE

Il presente trovato ha per oggetto un alimentatore-stenditore perfezionato particolarmente per presse-calandre per l'asciugatura di pelli, nelle lavorazioni di conceria.

Come noto, nel processo di lavorazione delle pelli di conceria, precedentemente alle fasi di spaccatura e/o rasatura in cui la pelle deve essere fornita relativamente asciutta e compatta, è prevista una fase di eliminazione dell'acqua di trattamento, ottenuta facendo passare la pelle attraverso una pressa-calandra.

Per aumentare la qualità del prodotto finito, a monte della pressa-calandra è disposto un alimentatore-stenditore che ha la funzione di stendere la pelle in lavorazione, eliminandone le pieghe che altrimenti non si riuscirebbero più ad eliminare dopo il passaggio sotto la pressa-calandra, aumentandone il piedaggio e migliorandone l'asciugatura.

Nella figura 1 viene illustrato un primo alimentatore-stenditore noto, comprendente un tappeto di alimentazione A, preferibilmente in materia plastica, sotteso tra corrispondenti rulli tenditori B e un rullo di contrasto C.

Superiormente al rullo di contrasto C è disposto un rullo a stire D, stenditore, che agisce in controrotazione al rullo di contrasto C.

In questo tipo di alimentatore-stenditore la stenditura della pelle M non è



ottimale in quanto l'operazione è eseguita in una zona molto ristretta, determinata dalla zona di tangenza del rullo a stire D con la porzione del tappeto di alimentazione A in appoggio al rullo di contrasto C.

In figura 2 viene illustrato invece un secondo alimentatore-stenditore noto, in cui un rullo a stire E lavora, in parte, contro la porzione di un tappeto di alimentazione F sottesa tra due tondi di rinvio G, e, in parte, contro un tappeto in feltro H di una pressa-calandra L.

In questo caso, la zona di stenditura è maggiore rispetto alla soluzione precedente, anche se la stenditura non è ancora ottimale perché questa avviene in parte in corrispondenza del tappeto in feltro H, contro al quale il rullo a stire E non può agire con grande effetto di allargatura dovuto alla difficoltà di distendere la pelle sul feltro.

Inoltre, in corrispondenza del tappeto in feltro H la pelle in lavorazione N perde parte dell'acqua da essa assorbita, causando una scarsa lubrificazione e aumentando, conseguentemente, la sua resistenza alla stenditura.

Compito principale del presente trovato è quello di risolvere o sostanzialmente ridurre i problemi dei tipi noti di alimentatori-stenditori per presse-calandre.

Nell'ambito del compito principale, un importante scopo è quello di mettere a punto un alimentatore-stenditore in cui lavorino le stire del rullo stenditore per una ampiezza d'arco di circonferenza molto più grande di quella delle macchine attuali.

Ancora uno scopo è quello di mettere a punto un alimentatore-stenditore che elimini in modo efficace le pieghe dalla pelle in lavorazione, aumentandone il piedaggio e migliorandone l'asciugatura successiva.



Non ultimo scopo è quello di mettere a punto un alimentatore-stenditore di struttura semplice.

Il compito principale, gli scopi preposti ed altri scopi ancora, che più chiaramente appariranno in seguito, vengono raggiunti da un alimentatore-stenditore perfezionato particolarmente per presse-calandre per l'asciugatura di pelli, del tipo comprendente, su un telaio di supporto, un tappeto di alimentazione, sotteso tra elementi di rinvio e un rullo di contrasto, e un rullo a stire, stenditore, caratterizzato dal fatto che detti elementi di rinvio comprendono rulli di rinvio ed almeno una barra, o lamiera sagomata, di contrasto disposta immediatamente a monte di detto rullo di contrasto, detto rullo a stire, agendo in spinta contro detta almeno una barra di contrasto e detto rullo di contrasto e sulla porzione di detto tappeto di alimentazione tra di essi sottesa.

Ulteriori caratteristiche e vantaggi del trovato risulteranno maggiormente dalla descrizione di una sua forma di realizzazione preferita, ma non esclusiva, indicata a titolo indicativo e non limitativo nelle allegate tavole di disegno, in cui:

- le figg. 1 e 2 illustrano rispettivi alimentatori-stenditori, già descritti, corrispondenti allo stato della tecnica;

- la fig. 3 mostra in modo schematico un alimentatore-stenditore, secondo il trovato, per una pressa-calandra.

Con particolare riferimento alla figura 3, un alimentatore-stenditore perfezionato, secondo il trovato, complessivamente indicato con il numero 10, è disposto a monte di una pressa-calandra per l'asciugatura di pelli, nel complesso indicata con il numero 11.

L'alimentatore-stenditore 10 comprende un tappeto di alimentazione 12, realizzato vantaggiosamente in materia plastica, sotteso tra elementi di rinvio, più



avanti meglio descritti, ed un rullo di contrasto 13, disposti su un telaio di supporto 18.

Gli elementi di rinvio comprendono rulli di rinvio 14 ed una barra di contrasto 15 disposta immediatamente a monte del rullo di contrasto 13.

Nella zona superiore al rullo di contrasto 13 ed alla barra di contrasto 15 è disposto un rullo a stire 16, stenditore, controrotante rispetto al moto di avanzamento del tappeto di alimentazione 12.

Il rullo a stire 16 è disposto ad agire su una ampia porzione 12a del tappeto di alimentazione 12, sottesa tra la zona di contatto 13a sul rullo di contrasto 13 e la barra di contrasto 15, agendo in spinta sugli stessi.

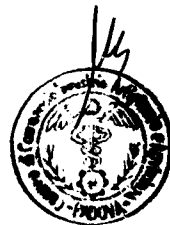
In questo modo, la stenditura della pelle 17 avviene in una zona molto ampia, sul tappeto di alimentazione 12, in modo che le stire del rullo 16 agiscano sulla pelle 17 durante il suo passaggio per un ampio arco di circonferenza.

La barra di contrasto 15 è un tondo, sostenuto dal telaio 18, posizionabile regolabile, mantenendo un assetto costante, lungo un asse verticale, uno orizzontale od entrambi.

La pressa-calandra 11 comprende una intelaiatura 19 che porta, inferiormente, una pluralità di primi rulli tra cui un rullo d'appoggio 20, un rullo anteriore di alimentazione 21, un rullo anteriore di rinvio 22, disposto sotto il rullo di alimentazione 21.

Fra questi rulli è sotteso un primo tappeto in feltro 24, inferiore, su cui poggia ed è trasportata la pelle 17 da asciugare.

Al di sopra di detta pluralità di primi rulli ve ne è una seconda che comprende due rulli calandratori 25 ed almeno un rullo di rinvio, per semplicità non illustrato, che sottendono un secondo tappeto di feltro 28.



I rulli calandratrici 25 durante la lavorazione premono il secondo tappeto di feltro 28 contro il primo tappeto di feltro 24, posto al di sopra del rullo di appoggio 20, mentre fra i due tappeti 28 e 24 è interposta la pelle da asciugare 17 che viene inserita per mezzo dell'alimentatore-stenditore 10.

Si vede quindi come la zona 12a in cui avviene la stenditura della pelle 17 ad opera del rullo a stire 16, sia notevolmente aumentata rispetto alle soluzioni note.

Il rullo a stire 16 può agire con elevata pressione sulla barra di contrasto 15 e sul rullo di contrasto 13, ottimizzando la stenditura.

Di conseguenza si ha un aumento del piedaggio della pelle 17 e una migliore asciugatura della stessa, ad opera della pressa-calandra.

Inoltre, regolando la posizione della barra di contrasto 15, è possibile incrementare la zona di stenditura, nonché recuperare eventuali giochi generati dall'usura delle stire del rullo 16, ripristinando sempre le ottimali condizioni di lavoro, nonché adattando la macchina allo spessore della pelle.

Da quanto descritto ed illustrato si vede quindi come si siano raggiunti vantaggiosamente tutti gli scopi proposti.

I dettagli tecnici sono sostituibili da altri elementi tecnicamente equivalenti.

Ovviamente, materiali e dimensioni potranno essere qualsiasi a seconda delle necessità.



RIVENDICAZIONI

1. Alimentatore-stenditore perfezionato particolarmente per presse-calandre per l'asciugatura di pelli, del tipo comprendente, su un telaio di supporto (18), un tappeto di alimentazione (12), sotteso tra elementi di rinvio e un rullo di contrasto (13), e un rullo a stire (16), stenditore, caratterizzato dal fatto che detti elementi di rinvio comprendono rulli di rinvio (14) ed almeno una barra di contrasto (15) disposta immediatamente a monte di detto rullo di contrasto (13), detto rullo a stire (16) agendo in spinta contro detta almeno una barra di contrasto (15) e detto rullo di contrasto (13) e sulla porzione (12a) di detto tappeto di alimentazione (12) tra di essi sottesa.
2. Alimentatore-stenditore, come alla rivendicazione precedente, caratterizzato dal fatto che detta barra di contrasto (15) è posizionabile regolabile, mantenendo un assetto costante, lungo un asse verticale od uno orizzontale o entrambi gli assi.
3. Alimentatore-stenditore, come ad una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detta barra di contrasto (15) è un tondo, (od una barra sagomata, o lamiera sagomata opportunamente) sostenuto da detto telaio (18).
4. Alimentatore-stenditore perfezionato particolarmente per presse-calandre per l'asciugatura di pelli, come ad una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato da quanto descritto e illustrato nelle allegate tavole di disegni.

Per incarico: **RIZZI 1857 S.p.A.**

Il Mandatario

Dr. Ing. ALBERTO BAGGINI
Dott. Nazionale del Consiglio
in Proprietà Industriale
— No. 48 —



PD R 00108

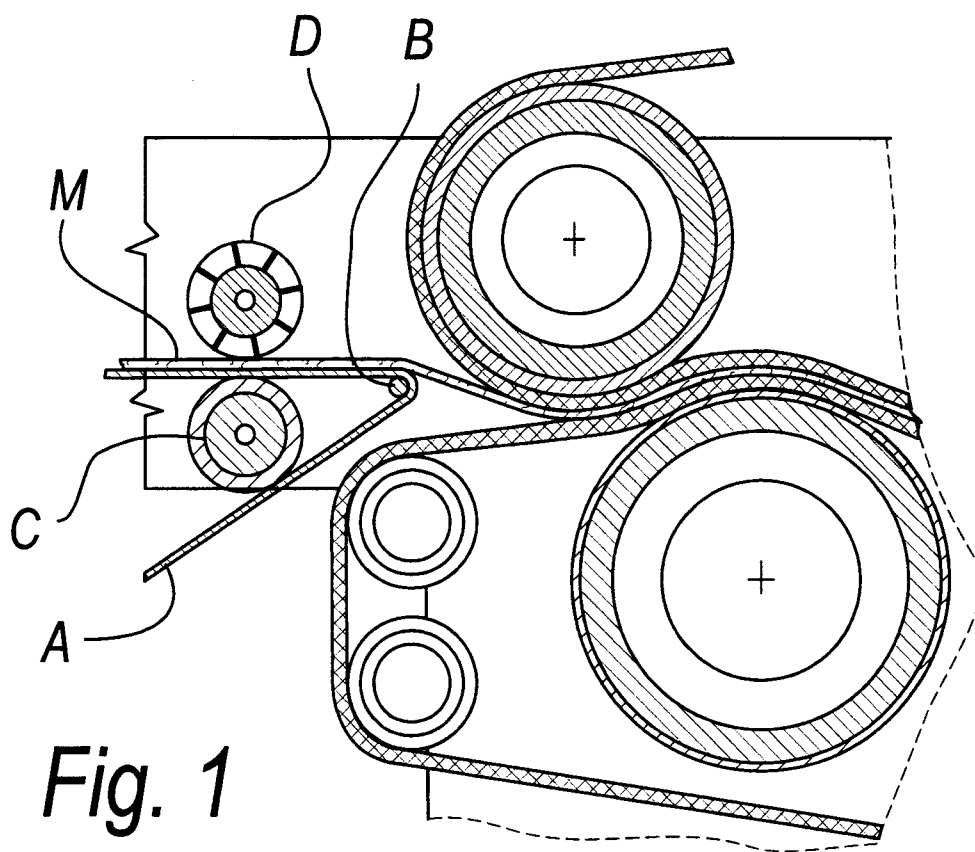


Fig. 1

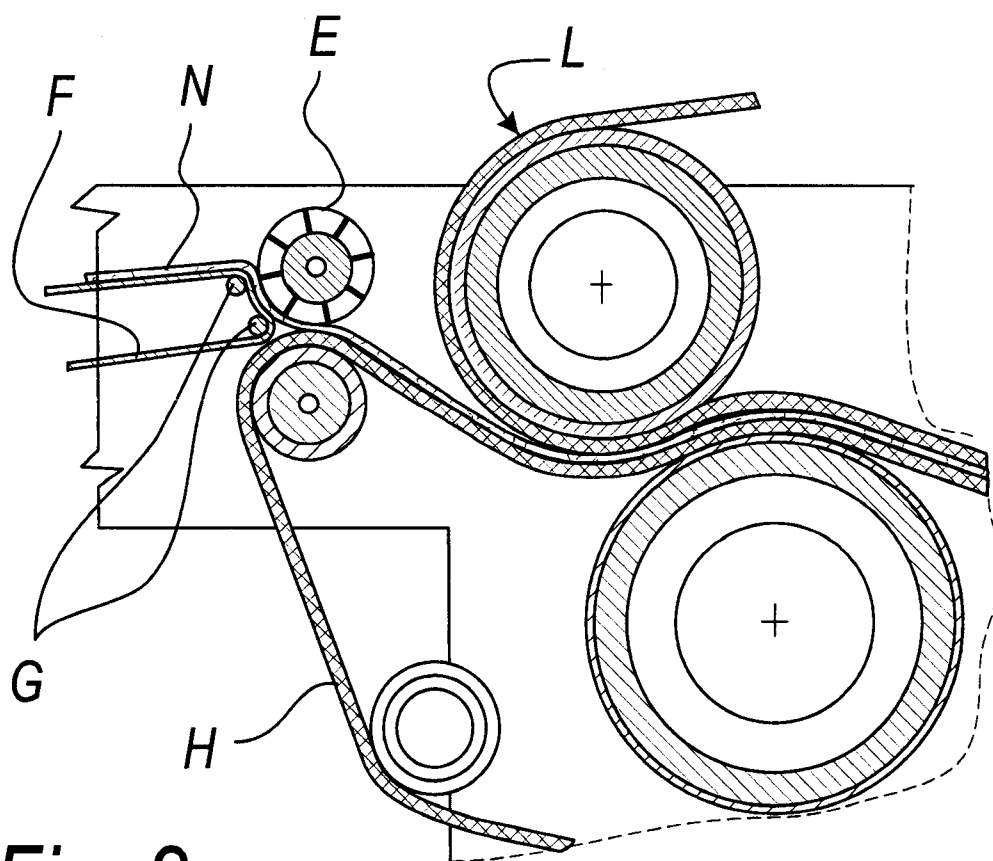


Fig. 2



Dr. Ing. ALBERTO BACCHIN
Giur. Nazionale dei Consulenti
in Proprietà Industriale
 - No. 43 -

PD R 00 108

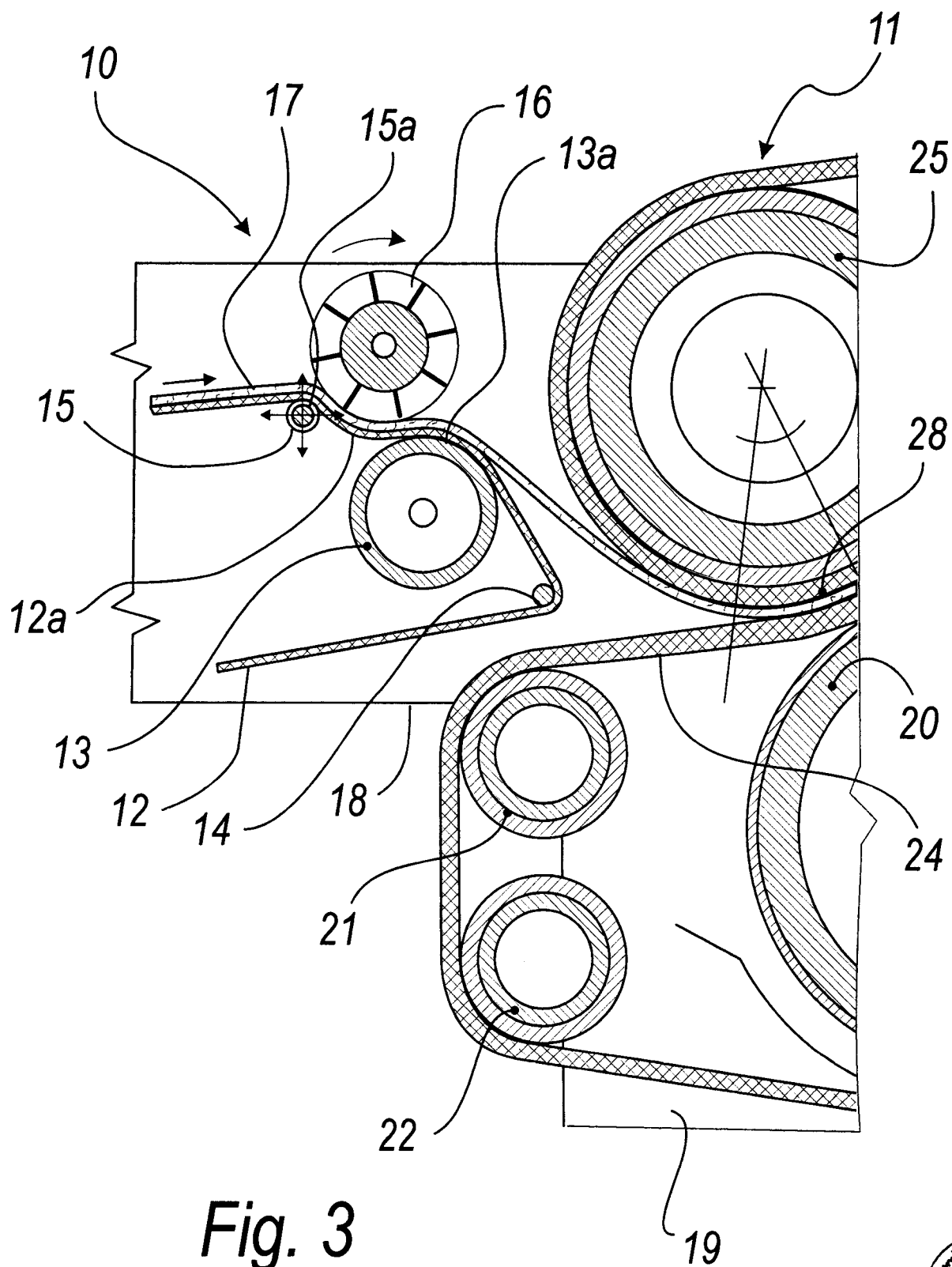


Fig. 3



Alberto Bagchin
 Dr. Ing. ALBERTO BAGCHIN
 Ordine Nazionale dei Consulenti
 in Proprietà Industriale
 — No. 43 —