

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 430 588**

51 Int. Cl.:

B23C 3/34 (2006.01)

E06B 9/15 (2006.01)

E06B 9/266 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **12.06.2008** **E 08158173 (8)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **31.07.2013** **EP 2020269**

54 Título: **Dispositivo de fresado para las lamas de persianas enrollables**

30 Prioridad:

30.07.2007 IT VE20070051

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

21.11.2013

73 Titular/es:

**DALLAN S.P.A. (100.0%)
VIA PER SALVATRONDA, 50
31033 CASTELFRANCO VENETO, IT**

72 Inventor/es:

DALLAN, SERGIO

74 Agente/Representante:

CURELL AGUILÁ, Mireia

ES 2 430 588 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Dispositivo de fresado para las lamas de persianas enrollables.

5 La presente invención se refiere a un dispositivo de fresado para las lamas de persianas enrollables según el preámbulo de la reivindicación 1. Un dispositivo de este tipo se conoce a partir del documento DE 37 42 874 A1.

Se sabe que las lamas de las persianas enrollables son rellenadas durante su construcción con un material absorbente acústica/aislante acústico con el fin de mejorar sus características.

10 Unos tapones de material plástico conocidos, con una base cónica dotada de unas aletas, se introducen en los extremos de las lamas con el fin de impedir el deslizamiento en sentido axial entre las lamas continuas.

15 Si el material de relleno es lo suficientemente blando, se introducen los tapones utilizando unos elementos tradicionales de apriete, mientras que si el material es muy duro deben utilizarse unos tapones especiales, que consisten en dos pasadores conectados entre sí mediante una brida, con el resultado de que se tienen que practicar unos orificios correspondientes en el material de relleno de las lamas, lo que supone perder más tiempo e incrementar el coste de fabricación.

20 El objetivo de la invención consiste en eliminar este inconveniente mediante un dispositivo mejorado que permita utilizar los tapones de lamas tradicionales, es decir, tapones con una parte cónica y una brida, con los rellenos blandos y duros.

25 Se alcanza este objetivo según la invención mediante un dispositivo de fresado para las láminas de lamas de las persianas enrollables tal y como se define en la reivindicación 1.

Una forma de realización preferida de la invención se describe a continuación haciendo referencia a los dibujos adjuntos, en los que:

30 la figura 1 representa una vista lateral de un dispositivo según la invención, y las figuras 2, 3, 4 y 5 representan unas vistas en planta del mismo durante su funcionamiento.

35 Tal y como se puede observar a partir de las figuras, el dispositivo de la invención comprende sustancialmente una base 2, dispuesta en ambos lados de una línea 4 para posicionar la lámina 6 de lamas 8 en las persianas enrollables, y sobre la que se apoya una corredera 10, guiada a lo largo de unos resaltes 12 y conducida por un cilindro neumático 14.

40 Sobre la corredera 10 está montado un bloque 16, que comprende un canal de guiado 18 curvado equivalente a la curvatura de las lamas 8.

Un par de correderas 20 cooperan en dicho canal y forman un conjunto rígido con una fresa 22 retenida mediante una brida 24 articulada al extremo del vástago de pistón 26 de un cilindro neumático 28.

45 El dispositivo de la invención funciona de la siguiente manera.

La lámina de lamas 8 se hace avanzar de forma escalonada mediante la cinta transportadora 4 y se para delante de la fresa 22 con un paso equivalente a la distancia entre dos lamas no adyacentes.

50 En la configuración inicial (véase la figura 2), el cilindro 14 presenta una configuración en la que su vástago está retirado completamente mientras que el cilindro 28 presenta una configuración en la que su vástago 26 está extraído completamente.

55 A continuación, se hace funcionar la fresa 22 y se hace que el vástago del cilindro 14 sobresalga, de tal modo que la herramienta 30 penetre en el relleno de la lama (véase la figura 3) con el fin de perforarla.

Una vez la herramienta está totalmente introducida, se hace que el vástago 26 del cilindro 28 se retire para que la herramienta 30 forme con el relleno un asiento curvado que presenta la misma curvatura que la lama (véanse las figuras 4 y 5).

60 Cuando la herramienta ha alcanzado el extremo de la lama, se hace que el vástago 26 se retire dentro del cilindro 28, y como consecuencia se realiza el desacoplamiento de la punta de la herramienta 30 del asiento ahora formado en la lama.

65 De nuevo, se hace que el vástago 26 sobresalga para poder devolver el cilindro 28 a su configuración inicial.

Durante esta etapa la cinta transportadora avanza para posicionar la lama que comprende el asiento, delante de la

máquina 32 con el fin de introducir los tapones 34.

A partir de lo anterior resulta evidente que el dispositivo de la invención permite utilizar unos tapones cónicos tradicionales incluso con material de cierta dureza.

REIVINDICACIONES

1. Dispositivo de fresado para las lamas (8) de persianas enrollables, que comprende:

- 5 - una corredera (10) dispuesta de modo que esté orientada hacia la parte lateral de la lámina (6) de lamas
- unos medios (4) para hacer avanzar la lámina (6) de lamas a lo largo de un eje de avance,
- 10 - unos medios para desplazar dicha corredera (10) desde y hacia dicha lámina (6) de lamas,
- una fresa (22), cuya herramienta presenta su eje perpendicular al eje de avance de la lámina de lamas,
- unos medios (28) para desplazar dicha fresa (22) en un sentido y otro en paralelo al eje de avance de la
- 15 lámina,
- caracterizado porque
- los medios para hacer avanzar la lámina (6) de lamas a lo largo del eje de avance consisten en una cinta
- 20 transportadora,
- está previsto un bloque (16), que forma un conjunto rígido con dicha corredera (10) y que comprende un
- asiento curvado (18) que corresponde a la curvatura de las lamas (8) de la lámina de lamas, y
- 25 - unos medios para soportar dicha fresa (22) son guiados en dicho asiento (18) de dicho bloque (16).

2. Dispositivo según la reivindicación 1, caracterizado porque los medios (14) para desplazar la corredera (10) y los medios (28) para desplazar la fresa (22) consisten en cilindros neumáticos.

30 3. Dispositivo según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque los medios de soporte (24) consisten en una brida articulada al vástago (26) del cilindro neumático (28).

FIG. 1

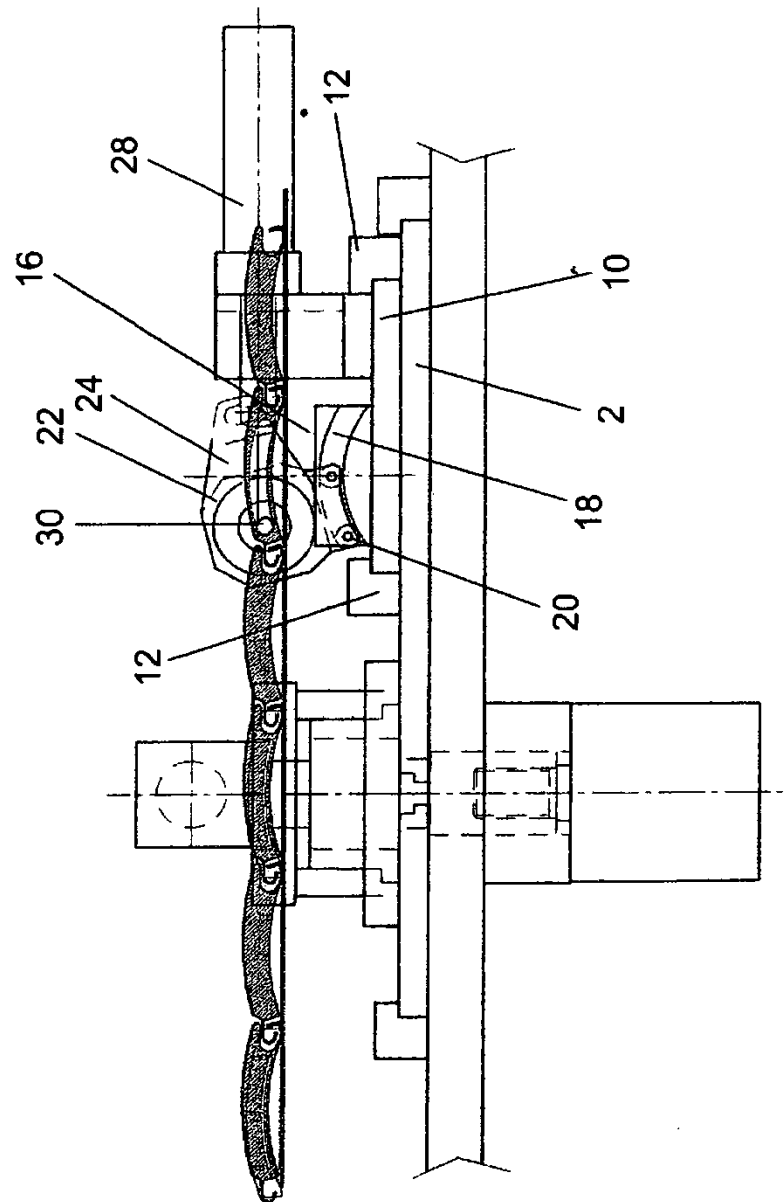


FIG. 2

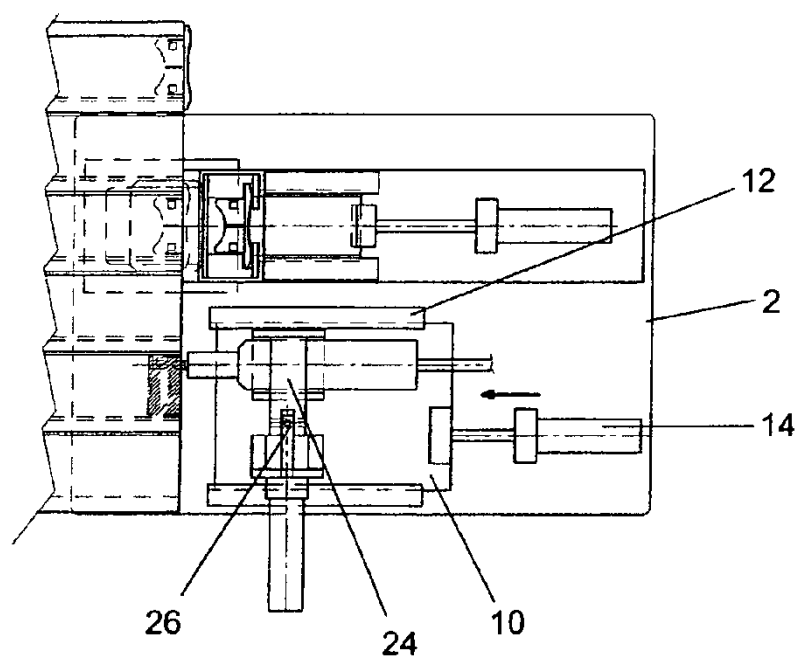
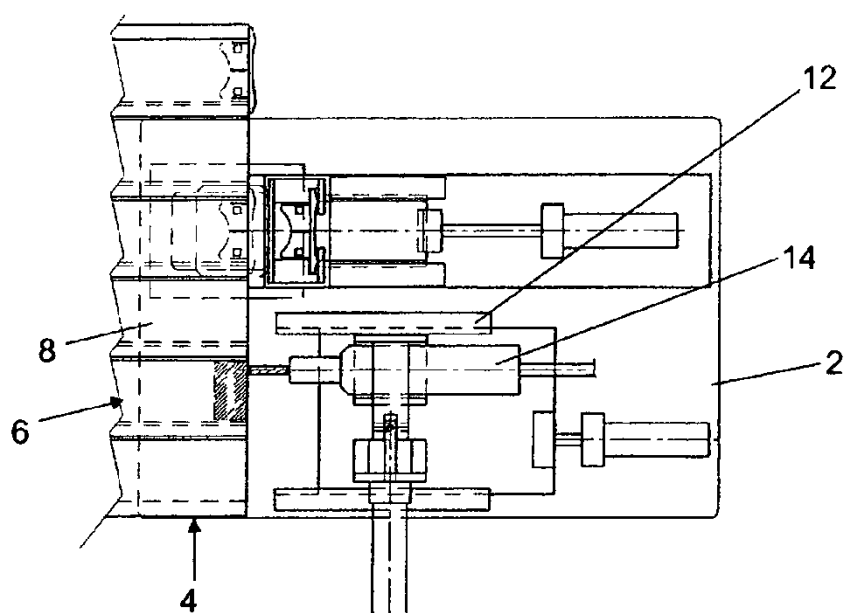


FIG. 3

FIG. 4

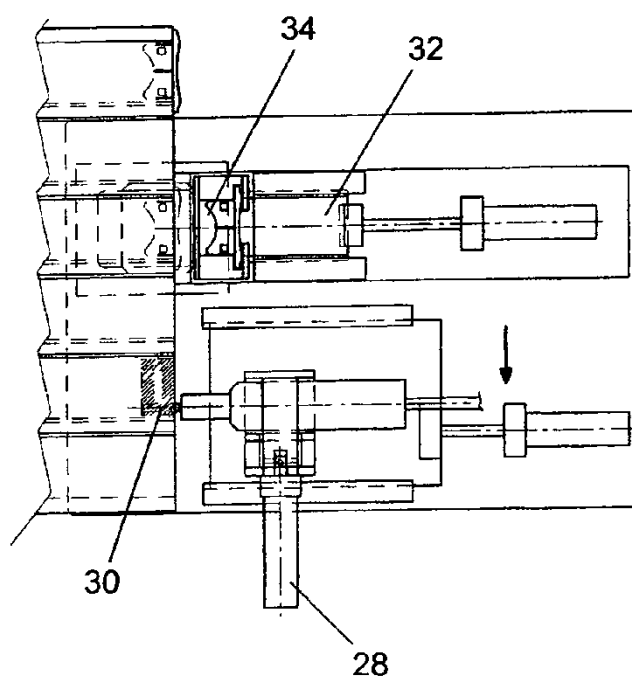
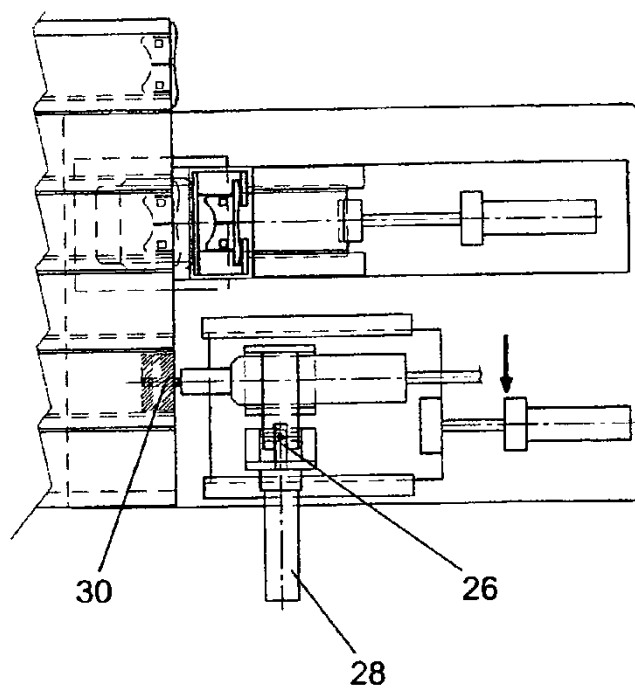


FIG. 5