

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 640 093**

21 Número de solicitud: 201730365

15 Folleto corregido: A1

INID afectado: 74

48 Fecha de publicación de la corrección: 14.11.2017

51 Int. Cl.:

B21C 31/00 (2006.01)

B21C 23/21 (2006.01)

B21C 51/00 (2006.01)

12

CORRECCIÓN DE LA PRIMERA PÁGINA DE LA SOLICITUD DE PATENTE

A8

22 Fecha de presentación:

17.03.2017

43 Fecha de publicación de la solicitud:

31.10.2017

71 Solicitantes:

**LA FARGA TUB, S.L. (100.0%)
CTRA. C-17, KM. 73,5
08508 LES MASIES DE VOLTREGA (Barcelona) ES**

72 Inventor/es:

**FONT PUIG, Gabriel;
SUAREZ ESPIDO, Manuel;
MAGNET CASADESUS, Jordi y
PUJOL TORRUELLA, Marc**

74 Agente/Representante:

ISERN JARA, Jorge

54 Título: **APARATO DE VERIFICACIÓN DE POSICIONAMIENTO PARA PIEZAS TUBULARES METÁLICAS, EQUIPO DE VERIFICACIÓN Y MÉTODO DE VERIFICACIÓN DE POSICIONAMIENTO**

57 Resumen:

Aparato de verificación de posicionamiento para piezas tubulares metálicas, equipo de verificación y método de verificación de posicionamiento.

Aparato de verificación de posicionamiento y alineación de partes o componentes que intervienen en un proceso de extrusión de piezas tubulares metálicas de una prensa extrusora, en el que cada una de dichas partes o componentes a verificar definen un eje central, que comprende una carcasa provista de un orificio pasante a través del cual es susceptible de pasar la parte o componente a verificar, incluyendo al menos tres sensores ópticos (6) de emisión de un haz de láser dispuestos de forma estacionaria en la carcasa, estando tales sensores ópticos vinculados con una unidad de control a través de conexiones eléctricas, y dispuestos de forma separada y radial alrededor del orificio pasante (7), tal que el haz de láser de cada sensor óptico (6) está orientado hacia el eje longitudinal central definido por el orificio pasante, incluyendo la carcasa unos medios de refrigeración para refrigerar cada uno de los sensores ópticos (6).

FIG. 1

