

MODULO A (1/2)

AL MINISTERO DELLE ATTIVITA' PRODUTTIVE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI (U.I.B.M.)

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE N°

RM 2005 A 000342



A. RICHIEDENTE/I

COGNOME E NOME O DENOMINAZIONE	A1	MECCANIO S.N.C. DI PAOLO CIUFFO, STEFANO LEPRINI E ANTONIO ESPOSITO		
NATURA GIURIDICA (PF/PG)	A2	PG	COD. FISCALE PARTITA IVA	A3 06916941005
INDIRIZZO COMPLETO	A4	VIA DELLA CONSOLATA, 120 - 00164 ROMA		
COGNOME E NOME O DENOMINAZIONE	A1			
NATURA GIURIDICA (PF/PG)	A2		COD. FISCALE PARTITA IVA	A3
INDIRIZZO COMPLETO	A4			

B. RECAPITO OBBLIGATORIO IN MANCANZA DI MANDATARIO

COGNOME E NOME O DENOMINAZIONE	B0	D	(D = DOMICILIO ELETTIVO, R = RAPPRESENTANTE)	
INDIRIZZO	B1	MECCANIO SNC		
CAP/LOCALITÀ/PROVINCIA	B2	VIA DELLA CONSOLATA, 120		
	B3	00164 ROMA		

C. TITOLO

C1	METODO E MACCHINA PER LA STOZZATURA DEGLI INGRANAGGI CILINDRICI CON UTENSILI GENERATORI MULTIPLI			
----	--	--	--	--

D. INVENTORE/I DESIGNATO/I (DA INDICARE ANCHE SE L'INVENTORE COINCIDE CON IL RICHIEDENTE)

COGNOME E NOME	D1	ESPOSITO ANTONIO		
NAZIONALITÀ	D2	ITALIANA		
COGNOME E NOME	D1			
NAZIONALITÀ	D2			
COGNOME E NOME	D1			
NAZIONALITÀ	D2			
COGNOME E NOME	D1			
NAZIONALITÀ	D2			

E. CLASSE PROPOSTA	SEZIONE	CLASSE	SOTTOCLASSE	GRUPPO	SOTTOGRUPPO
	E1 B	E2 23	E3 F	E4 5	E5

F. PRIORITA'

DERIVANTE DA PRECEDENTE DEPOSITO ESEGUITO ALL'ESTERO					
STATO O ORGANIZZAZIONE	F1		TIPO	F2	
NUMERO DOMANDA	F3		DATA DEPOSITO	F4	
STATO O ORGANIZZAZIONE	F1		TIPO	F2	
NUMERO DOMANDA	F3		DATA DEPOSITO	F4	

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA COLTURE DI MICROORGANISMI

FIRMA DEL/DEI RICHIEDENTE/I	G1				
-----------------------------	----	--	--	--	--

MECCANIO s.n.c.
 Via della Consolata, 120
 00164 Roma
 Tel./Fax 06.661.50.365
 P.IVA 06916941005

PROSPETTO MODULO A

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE

NUMERO DI DOMANDA:

DATA DI DEPOSITO:

A. RICHIEDENTE/I COGNOME E NOME O DENOMINAZIONE, RESIDENZA O STATO

MECCANIO S.N.C. DI PAOLO CIUFFO, STEFANO LEPRINI E ANTONIO ESPOSITO
VIA DELLA CONSOLATA, 120
00164 ROMA

C. TITOLO

METODO E MACCHINA PER LA STOZZATURA DEGLI INGRANAGGI CILINDRICI CON UTENSILI GENERATORI MULTIPLI

SEZIONE

CLASSE

SOTTOCLASSE

GRUPPO

SOTTOGRUPPO

E. CLASSE PROPOSTA

B

23

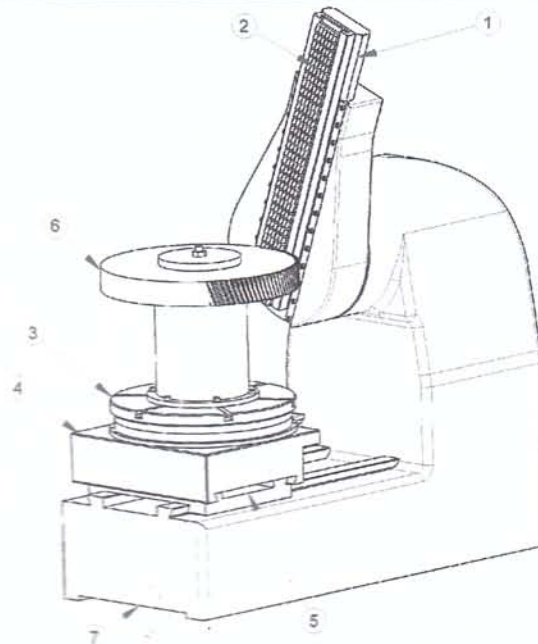
F

5

O. RIASSUNTO

L'invenzione riguarda un metodo, e la corrispondente macchina, per la realizzazione per involuppo degli ingranaggi cilindrici mediante la successione di numerosi utensili stozzatori, ognuno dei quali asporta una quotaparte del materiale da rimuovere per formare il profilo finale della dentatura. La macchina è composta da: uno slittone (1) a cui è impresso il moto di taglio rettilineo alternativo ed al quale sono fissati gli utensili stozzatori (2) allineati uno dietro l'altro secondo la direzione del moto; una tavola rotante portapezzo (3) montata su due slitte ortogonali (4) e (5), alla quale viene fissata la ruota da dentare (6); l'azionamento che imprime il moto allo slittone, e tre azionamenti controllati numericamente, che governano la traslazione delle slitte longitudinale (5) e trasversale (4) e la rotazione della tavola portapezzo (3). Gli utensili utilizzati con la macchina possono essere dentiere utensili (2) oppure pignoni utensili. Il taglio per involuppo dei denti della ruota (6) avviene facendo ingranare idealmente tale ruota con la dentiera descritta dagli utensili (2), durante la corsa di lavoro dello slittone (nel caso di pignoni utensili, la superficie da essi descritta non è quella di una dentiera bensì di una ruota dentata): ciò si ottiene combinando opportunamente la rotazione della tavola (3) con la traslazione della slitta trasversale (4) (e, nel caso di di pignoni utensili, anche con la traslazione della slitta longitudinale 5). A causa di questo moto relativo di ingranamento tra la ruota da tagliare e gli utensili, ogni utensile che, nel corso del moto dello slittone, viene a contatto con la ruota, asporta uno strato di materiale in più rispetto all'utensile che lo ha preceduto. Durante la corsa di ritorno dello slittone, la ruota (6) viene allontanata dallo slittone stesso per mezzo della slitta longitudinale (5), e gli utensili non lavorano. Inoltre, il moto di ingranamento sopra descritto è discontinuo: quando la ruota, nel suo moto rispetto agli utensili, è avanzata di un passo intero, essa, durante la corsa di ritorno dello slittone, viene riportata indietro di un passo, ritornando così nella posizione iniziale, ma con un diverso angolo di rotazione. La velocità del moto di ingranamento della ruota rispetto agli utensili viene regolata in funzione della potenza della macchina, dello spessore del truciolo che si vuole ottenere, e della precisione con cui devono essere realizzati i profili dei denti.

P. DISEGNO PRINCIPALE



FIRMA DEL/DEI

RICHIEDENTE/I