



# VIGILANCIA TECNOLÓGICA A MEDIDA

DEPARTAMENTO DE PATENTES E  
INFORMACIÓN TECNOLÓGICA  
SERVICIO DE BÚSQUEDAS



MINISTERIO  
DE INDUSTRIA, ENERGÍA  
Y TURISMO



Oficina Española  
de Patentes y Marcas



- ✓ **NÚMERO DE ORDEN:** (D1120)
  
- ✓ **FECHA:** 10 de abril de 2014 (periodo de búsqueda del 1 al 31 de marzo de 2014)
  
- ✓ **SOLICITANTE:** FEDEMCO. Fernando Trenor Colomer
  
- ✓ **TÍTULO:** VIGILANCIA TECNOLÓGICA A MEDIDA FEDEMCO ABRIL 2014.
  
- ✓ **BASE DE DATOS UTILIZADA:** INVENES
  
- ✓ **TECNICO RESPONSABLE:** Consuelo Espejo Rodríguez
  
- ✓ **NUMERO DE REFERENCIAS:** 5

## LISTADO DE REFERENCIAS

### 1/5. SISTEMA AUTOMATIZADO PARA CLASIFICAR Y PALETIZAR CAJAS DE MERCADERÍAS Y PROCEDIMIENTO PARA EL PALETIZADO DE CAJAS DE DISTINTOS TAMAÑOS EN UN MISMO PALET

Número de Publicación: [ES2409459](#) A1 (26.06.2013)

También publicado como: [ES2409459](#) B1 (11.03.2014)

Número de Solicitud:   P201330098 (28.01.2013)

Solicitante: TEKNICS PACKAGING & LOGISTICS, S.L. (100.0%) (ES)  
Ronda Industria, 22-24 08210 Barbera del Valles Barcelona ESPAÑA

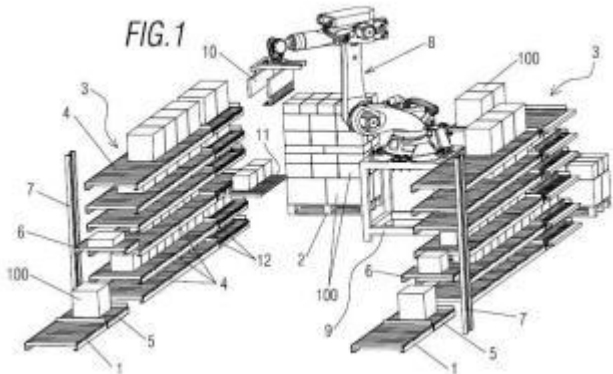
Inventor/es: PÉREZ OLMEDO, Antonio (ES);

CIP: [B65G61/00](#) (2006.01) [G05B19/418](#) (2006.01) [B65G1/137](#) (2006.01)

CPC: [B65G61/00](#) [B65G1/137](#) [G05B19/418](#)

Documentos citados: (X Y) [US5501571](#) A  
(Y) [US2012163946](#) A1  
(A) [WO9849078](#) A2  
(A) [US5733098](#) A  
(A) [US7266422](#) B1

**Resumen:** Sistema automatizado para clasificar y paletizar cajas de mercaderías, estando concebido para apilar sobre un palet múltiples pisos formados por cajas de distintos tamaños, que comprende unos medios de alimentación para alimentar cajas (100) de distintos tamaños procedentes de una línea de transporte (1) en una estación de almacenamiento, incluyendo medios de detección del tamaño de la caja, estando la estación de almacenamiento provista de compartimentos para almacenar cajas; medios de transferencia para transferir las cajas desde la estación de almacenamiento hacia un palet (2) a ser cargado; y medios de control que actúan sobre los medios de transferencia que llevan a cabo sobre un determinado palet la formación de múltiples pisos, en el que cada piso está hecho de cajas de igual o diferente tamaño.



### 2/5. MÁQUINA FORMADORA DE CAJAS DE MATERIAL LAMINAR

Número de Publicación: [ES1102283](#) U (06.03.2014)



**Número de Solicitud:**   U201430228 (19.02.2014)

**Solicitante:** GONZALEZ OLMOS, Telesforo (100.0%) (ES)  
C/ Clemente González Valls, 17 03202 ELCHE Alicante ESPAÑA

**Inventor/es:** GONZALEZ OLMOS, Telesforo (ES);

**CIP:** [B31B3/60](#) (2006.01) [B31B1/74](#) (2006.01) [B31B3/74](#) (2006.01)

**Reivindicaciones:** 1. Máquina formadora de cajas de material laminar, comprendiendo

una cavidad de moldeo (1);

un dispositivo de alimentación (2) para situar individualmente planchas planas (P) de un material laminar en una posición inicial sobre una embocadura (1a) de dicha cavidad de moldeo (1);

un macho (3) movable guiadamente en una trayectoria alineada con dicha embocadura (1a) de la cavidad de moldeo (1);

un mecanismo actuador (4) que desplaza dicho macho (3) a lo largo de dicha trayectoria en una dirección de introducción, para presionar dicha plancha plana (P) e insertarla al interior de la cavidad de moldeo (1) ocasionando un doblado de partes de la misma para formar una caja (C), y en una dirección de extracción opuesta, para extraer el macho (3) de la cavidad de moldeo (1); y

un controlador lógico programable (21) conectado a una interfaz de usuario (26) y a al menos una memoria (22) y dispuesto para gobernar al menos el funcionamiento de dicho dispositivo de alimentación (2) y de dicho mecanismo actuador (4), y para permitir a un usuario seleccionar un formato de caja (C) a formar,

caracterizada porque:

el controlador lógico programable (21) está conectado a un módulo de comunicación (30) que envía datos representativos de diferentes parámetros de funcionamiento de la máquina a dispositivos de computación (51, 55) de uno o más agentes supervisores remotos (50.1, 50.2, 50.3) a través de una red de comunicaciones (40).

2. Máquina formadora de cajas según la reivindicación 1, caracterizada porque dicho módulo de comunicación (30) y el controlador lógico programable están conectados por una conexión bidireccional, y el módulo de comunicación (30) queda habilitado para recibir datos representativos de parámetros de corrección y/o ajuste desde al menos uno de dichos dispositivos de computación (51, 55) de al menos uno de dichos agentes supervisores remotos (50.1, 50.2, 50.3).

3. Máquina formadora de cajas según la reivindicación 1 ó 2, caracterizada porque el controlador lógico programable (21) está conectado además a un reloj electrónico (23) y a un dispositivo electrónico de conteo de ciclos (24).



4. Máquina formadora de cajas según la reivindicación 3, caracterizada por comprender además un dispositivo de encolado para aplicar cola caliente sobre áreas seleccionadas de cada una de dichas planchas planas (P) y dicho dispositivo de encolado incluye un detector de temperatura de cola (25) conectado al controlador lógico programable (21).
5. Máquina formadora de cajas según la reivindicación 1, caracterizada porque dicha interfaz de usuario (26) es una pantalla táctil.
6. Máquina formadora de cajas según la reivindicación 1, caracterizada porque dicho módulo de comunicación (30) está conectado a una unidad de sistema de posicionamiento global (32).
7. Máquina formadora de cajas según la reivindicación 1, caracterizada porque dicho módulo de comunicación (30) incluye un módulo de identificación de abonado (31) para utilizar los servicios de una compañía de telecomunicaciones que gestiona dicha red de comunicaciones (40).

---

**3/5. MÁQUINA DE CLAVAR PARA MONTAR PALETS HECHOS DE MADERA O SIMILARES CON CORREDERAS PARA CONJUNTOS DE BLOQUES A UNA DISTANCIA VARIABLE**

Número de Publicación: [ES2448265](#) T3 (13.03.2014)

También publicado como: [EP2368679](#) A1 (28.09.2011)  
[EP2368679](#) B1 (02.10.2013)

Número de Solicitud:   E11158179 (15.03.2011)

Número de Prioridad: IT2010MI00498 (25.03.2010)

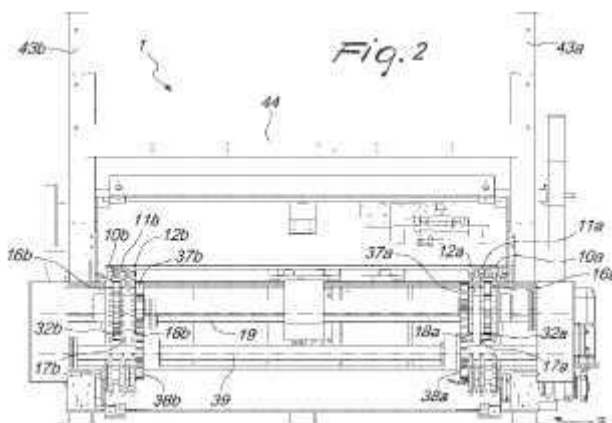
Solicitante: CORALI S.p.A. (100.0%)  
Via Variante di Cicola 12 24060 Carobbio degli Angeli BG ITALIA

Inventor/es: TROVENZI, GIUSEPPE (IT);  
WEGHER, MARCO (IT);

CIP: [B27F7/00](#) (2006.01) [B27F7/02](#) (2006.01) [B27M3/00](#) (2006.01)

CPC: [B27M3/0073](#)

**Resumen:** Una máquina de clavar para montar palets hechos de madera o similares, con correderas para conjuntos de bloques a una distancia variable, que comprende una superficie de soporte sustancialmente horizontal (5) para los bloques (54) a ser montados debajo de una correspondiente plancha superior (51) para proveer un palet (50) y medios (8) para el avance de dichos bloques (54)



sobre dicha superficie de soporte (5) a lo largo de una dirección de avance (9), dichos medios de avance (8) comprendiendo tres pares de cadenas (10a, 10b, 11a, 11b, 12a, 12b), que están dispuestos de forma que una de sus porciones esté paralela a dicha dirección de avance (9), correderas (13, 14, 15) estando conectadas a cada uno de dichos pares de cadenas (10a, 10b, 11a, 11b, 12a, 12b), estando dispuestas en ángulos rectos a dicha dirección de avance (9) y estando mutuamente espaciadas, cada par de cadenas (10a, 10b, 11a, 11b, 12a, 12b) enganchando al menos un correspondiente par de piñones de activación (16a, 16b, 17a, 17b, 18a, 18b), que son mutuamente coaxiales y pueden ser activados con un movimiento rotatorio alrededor de su propio eje y con al menos un par de piñones guía mutuamente coaxiales, caracterizada por el hecho de que dichos pares de piñones de activación (16a, 16b, 17a, 17b, 18a, 18b) están dispuestos coaxialmente en un mismo eje principal (19), cada par de piñones de activación (16a, 16b, 17a, 17b, 18a, 18b) estando conectado a un correspondiente motor de activación o motor de engranajes (20, 21, 22) y al menos dos (17a, 17b, 18a, 18b) de dichos pares de piñones de activación (16a, 16b, 17a, 17b, 18a, 18b) estando soportados por dicho eje principal (19) libremente alrededor de su propio eje (23), dichos pares de piñones de activación (16a, 16b, 17a, 17b, 18a, 18b) siendo activables con velocidades de rotación idénticas alrededor de su propio eje (23) para el avance conjunto de las correderas (13, 14, 15) conectadas a los diversos pares de cadenas (10a, 10b, 11a, 11b, 12a, 12b) a lo largo de dicha dirección de avance (9) o con velocidades de rotación diferentes con el fin de variar la distancia entre las correderas (13, 14, 15) conectadas a diferentes pares de cadenas (10a, 10b, 11a, 11b, 12a, 12b).

#### **4/5. ALIMENTADOR DE LARGUEROS PARA MÁQUINAS PARA FABRICAR TAPAS DE PALETS HECHOS DE MADERA O SIMILARES CON USO ALTAMENTE VERSÁTIL**

Número de Publicación: [ES2448316](#) T3 (13.03.2014)

También publicado como: [EP2444215](#) A1 (25.04.2012)  
[EP2444215](#) B1 (23.10.2013)

Número de Solicitud:   E11182441 (23.09.2011)

Número de Prioridad: IT2010MI01916 (20.10.2010)



**Solicitante:** CORALI S.p.A. (100.0%)

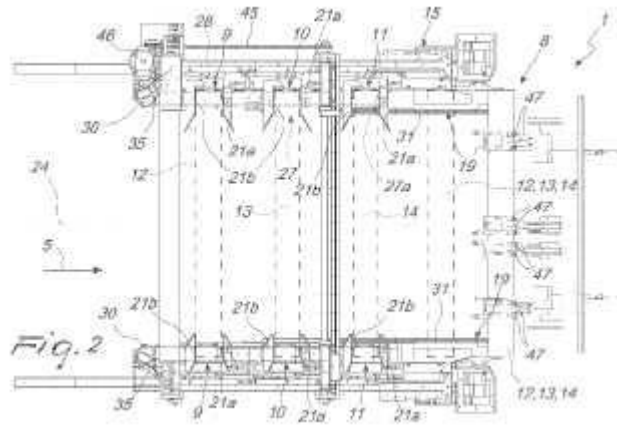
Via Variante di Cicola 12 24060 Carobbio degli Angeli BG ITALIA

**Inventor/es:** TROVENZI, GIUSEPPE (IT);  
WEGHER, MARCO (IT);

**CIP:** [B27M3/00](#) (2006.01) [B27F7/00](#) (2006.01) [B23Q7/00](#) (2006.01)  
[B23Q7/10](#) (2006.01) [B65G57/00](#) (2006.01)

**CPC:** [B27M3/0073](#)

**Resumen:** Un alimentador (1) de largueros para máquinas para fabricar tapas de palets hechos de madera o similares, que comprende medios de guía y avance (2) que definen una primera superficie de descanso (3) para largueros (4) que están mutuamente dispuestos los unos junto a los otros, dichos medios de guía y avance (2) siendo activables con el fin de activar el avance de dichos largueros (4) a lo largo de dicha orientación de avance (5) 5 a al menos una estación de emparejado (8) que comprende:



- al menos tres depósitos (9, 10, 11), cada uno adaptado para soportar una pluralidad de largueros (12, 13, 14) que están mutuamente apilados a lo largo de una orientación sustancialmente vertical (5); dichos tres depósitos (9, 10, 11) estando mutuamente espaciados;

- una estación de espera (15) para la disposición de los largueros (12, 13, 14) de dichos depósitos (9, 10, 10 11) dicha estación de espera (15) estando dispuesta en o directamente corriente abajo del último depósito (11) de dichos depósitos (9, 10, 11) en la dirección de avance de los largueros (4, 12, 13, 14) a lo largo de dicha orientación de avance (5);

- medios (16) para la extracción individual de dichos largueros (12, 13, 14) del correspondiente depósito (9, 10, 11) para su colocación sobre una segunda superficie de descanso (17) dispuesta por encima de dicha primera superficie de descanso (3);

- primeros medios (18) para el avance de los largueros (12, 13, 14) que llegan al menos de los depósitos (9, 10) dispuestos corriente arriba de dicho último depósito (11) a lo largo de dicha segunda superficie de descanso (17) a dicha estación de espera (15); caracterizado por el hecho de que largueros (4) que están mutuamente dispuestos los unos junto a los otros son longitudinales y paralelos a la orientación de avance, y por el hecho de que largueros (12, 13, 14) apilados a lo largo de una orientación vertical están orientados transversalmente a dicha orientación de avance, y por el hecho de que dichos depósitos (9, 10, 11) están espaciados a lo largo de dicha orientación de







lateral, de tal forma que la pared de abertura (14d) está dispuestadebajo de la base (12) en el estado abierto, caracterizada porque una de las paredes laterales largas estáconformada como pared de abertura (14d); las paredes laterales (14a, 14b, 14c) que no están conformadas comopared de abertura (14d) están fijadas de forma móvil con respecto a la base (12) de tal forma que las paredslaterales se pueden plegar hacia adentro desde la posición vertical en dirección hacia la base, de tal forma que éstasse encuentran en un estado plegado en una posición horizontal paralela a la base (12); y la base (12) presenta unazona fija de borde de base (33) por la cara opuesta a las paredes laterales (14a, 14c) cortas, que se extiende haciaabajo en la dirección vertical (16) más que la pared de abertura (14d) en su estado plegado debajo de la base, de talforma que la caja (10) se puede apilar tanto en el estado desplegado como plegado, independientemente de si en elestado desplegado la pared de abertura está abierta o cerrada, en donde en el estado desplegado y plegado, lazona fija de borde de base (32) conforma una superficie de contacto entre cajas apiladas.

---