

Marcas – Patentes
Modelos – Diseños
Nombres Comerciales – Enseñas
Propiedad Intelectual
Registros en el Exterior
Registros Sanitarios INVIMA – ICA
Acciones Judiciales – Administrativas
Derecho Comercial – Industrial
Asesoría – Contratos – Otros
Corresponsalia a Nivel Mundial

MDE



Mario Delgado Echeverry e Hijos Ltda.

Abogados Consultores – Marcas y Patentes

37

Bogotá D.C. - Colombia
Avda. Kra. 24 Park Way No. 37 – 31 Of.
202
Tels. (571) 2444096 – 3690624
Fax (571) 2442496 A.A. No. 6207
E-mail: mde@mdelaw.com
mdelawof@cable.net.co
mdeabogados@cable.net.co

Miembros ACPI – ASIP – AIPPI

Señores
DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
E. S. D.

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 03-090291- -00006-0000

Fecha: 2007-12-21 15:36:42 Dep. 2020 NUECREACIONI
Tra. 3 MODELO Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 444 RESPUESTAREQUE Folios: 13

REFERENCIA: Expediente No. 03 – 090.291

TÍTULO: Patente Modelo de Utilidad "PRENSA HIDRÁULICA"

SOLICITANTE: UNIVERSIDAD EAFIT.

TRÁMITE: Respuesta a Concepto Técnico No. 2160 del 15 de Noviembre de 2007

RESPUESTA AL CONCEPTO TECNICO.

JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS, en mi condición de apoderado de la sociedad **UNIVERSIDAD EAFIT**, domiciliada en Medellín, Antioquia – Colombia, dentro del término legal, presento respuesta al Examen de Patentabilidad del Concepto Técnico No. 2160 notificado mediante Oficio No. 14603 del 15 de noviembre de 2007.

1. DE LA SOLICITUD DE PATENTE

Objeciones con relación a la claridad de la descripción

El Examinador Técnico objetó la descripción de la invención que se presentó como respuesta al Concepto Técnico notificado mediante oficio No. 09409 del 30 de diciembre de 2003, en lo relacionado con:

- 1) Los numerales de referencia que se mencionaron en la descripción no concuerdan con los que se muestran en la figura original anexada;



- 2) Los numerales tampoco coinciden con el arte final del folio 27;
- 3) Existen varios detalles que se encuentran en el arte final del folio 27 que no han sido señalados con numerales de referencia y sobre los cuales no se dice nada en el texto de la descripción, y algunos de estos detalles no aparecen en la figura original folio 8, pero que se prefiere la representación incluida en el arte final (folio 27), aún cuando se advierten algunas omisiones, como la entrada para el aceite para abrir las mordazas, la guía para el desplazamiento del soporte de la contramordaza en la parte inferior derecha.

R/: El solicitante para subsanar las anteriores objeciones se permite poner a consideración del Examinador de Patentes una **Nueva Descripción de la Invención** donde se puede observar que los numerales de referencia que corresponden a la **Nueva Figura Anexa**, son:

Cuerpo (1) de la prensa, soporte de mordaza fija (2), soporte (3), ranuras (4), contramordaza móvil (5), cilindro hidráulico (6), émbolo (7), corredera (8), guía de desplazamiento (9), ranuras laterales de sujección (10), tornillos (11) y entrada de aceite (12).

Objeciones con relación a la claridad de las reivindicaciones.

El Examinador Técnico de Patentes objeto las reivindicaciones porque:

- 1) Como en la descripción, los numerales de referencia no coinciden con los de la Figura anexa.
- 2) Las características incluidas en la reivindicación 3 no son propias de un producto sino que se refieren a un procedimiento que no pueden ser objeto de protección mediante patente de modelo de utilidad.
- 3) Se hace una objeción análoga para la reivindicación 5, folio 25.

Marcas – Patentes
Modelos – Diseños
Nombres Comerciales – Enseñas
Propiedad Intelectual
Registros en el Exterior
Registros Sanitarios INVIMA – ICA
Acciones Judiciales – Administrativas
Derecho Comercial – Industrial
Asesoría – Contratos – Otros
Corresponsalia a Nivel Mundial



Mario Delgado Echeverry e Hijos Ltda.

Abogados Consultores – Marcas y Patentes

Bogotá D.C. - Colombia
Avda. Kra. 24 Park Way No. 37 – 31 Of. 202
Tels. (571) 2444096 – 3690624
Fax (571) 2442496 A.A. No. 6207
E-mail: mde@mdelaw.com
mdelawof@cablenet.co
mdeabogados@cablenet.co

Miembros ACPI – ASIPI - AIPPI

- 4) Dado que dentro de la solicitud no se enseña otra posibilidad sino que el cilindro hidráulico esté integrado al cuerpo de la prensa, se debe integrar el texto de la reivindicación 7 dentro de la reivindicación 1

R/: Con relación a las anteriores objeciones, nuestro poderdante manifiesta lo siguiente:

En la **Reivindicación No. 1** se unificaron los numerales de referencia de acuerdo a la descripción de la invención y la Figura 1, además se incluyó lo descrito en la Reivindicación 7, así: "donde la contramordaza móvil (5) es accionada por el cilindro hidráulico (6) el cual se encuentra integrado al cuerpo (1) de la prensa formando una sola pieza", de acuerdo a la sugerencia del Examinador Técnico de Patentes.

Se elimino la **Reivindicación 3** de acuerdo a lo expresado por el Examinador de Patentes.

Se modifico la redacción de la **Reivindicación No. 5** tal como sigue:

"5. Prensa Hidráulica de la Reivindicación 1, CARACTERIZADA PORQUE el avance y retroceso de la prensa se realiza mediante las entradas de aceite a presión (12) localizadas a ambos lados del cilindro hidráulico (6)."

Por lo expresado anteriormente el solicitante se permite poner a consideración del Examinador Técnico de Patentes un **Nuevo Capítulo Reivindicatorio** el cual consta de **5 Reivindicaciones**.

En conclusión, nuestro poderdante pone a consideración del Examinador Técnico de Patentes un **nuevo Capítulo Descriptivo, un nuevo Capítulo Reivindicatorio y nueva Figura 1** los cuales deben tenerse en cuenta para el estudio de patentabilidad puesto que cumplen con las exigencias del Examinador Técnico de Patentes; por lo tanto solicito respetuosamente se proceda a **CONCEDER** la Patente de Modelo de Utilidad titulada: "**PRENSA HIDRAULICA**" a nombre de la sociedad **UNIVERSIDAD EAFIT**.

Marcas – Patentes
Modelos – Diseños
Nombres Comerciales – Enseñas
Propiedad Intelectual
Registros en el Exterior
Registros Sanitarios INVIMA – ICA
Acciones Judiciales – Administrativas
Derecho Comercial – Industrial
Asesoría – Contratos – Otros
Corresponsalia a Nivel Mundial

40

61

MDE



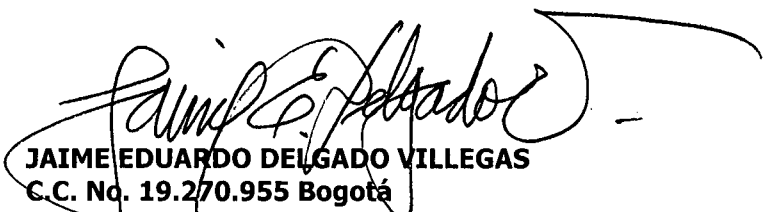
Mario Delgado Echeverry e Hijos Ltda.

Abogados Consultores – Marcas y Patentes

Bogotá D.C. - Colombia
Avda. Kra. 24 Park Way No. 37 – 31 Of.
202
Tels. (571) 2444096 – 3690624
Fax (571) 2442496 A.A. No. 6207
E-mail: mde@mdelaw.com
mdelawof@cablenet.co
mdeabogados@cablenet.co

Miembros ACPI – ASIPI - AIPPI

Atentamente,


JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS
C.C. No. 19.270.955 Bogotá
T.P. No. 43.308 C.S.J.

41 5

PRENSA HIDRÁULICA

SECTOR TECNICO.

C La presente solicitud de Patente de Modelo de Utilidad se refiere a una Prensa Hidráulica la cual se utiliza especialmente en las máquinas herramientas programadas numéricamente que hacen parte de sistemas flexibles de manufactura en donde se requiere que la operación de la prensa sea igualmente programada y sincronizada con la operación del sistema, garantizando precisión en la localización de la pieza sujeta.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION.

Existe en el mercado una gran cantidad de prensas con accionamiento hidráulico y neumático, pero que por sus dimensiones y accionamiento manual, no resultan apropiadas para centros de maquinado y fresadoras programadas numéricamente y encadenadas en sistemas flexibles de manufactura. Estas prensas no tienen entrada y salida de aceite a presión, sino que el aceite se encuentra en un recipiente cerrado que hace parte de la prensa y la presión de operación es suministrada por un resorte comprimido manualmente por un tornillo.

VENTAJAS DE LA INVENCION.

La presente solicitud de Patente de Modelo de Utilidad Prensa Hidráulica tiene las siguientes ventajas con respecto a las del estado de la técnica como son:

- La Prensa Hidráulica tiene gran rigidez debido a que la contramordaza móvil es accionada por un cilindro hidráulico, el cual se encuentra integrado al cuerpo de la prensa y formando con él una sola pieza.
- La fuerza de sujeción se programa de acuerdo con la forma, tamaño y material de la pieza a sujetar, mediante un sistema hidráulico, evitándose de esa manera los errores de operario.
- El accionamiento de la prensa puede ser programado para utilización con máquinas automáticas o manual para otros tipos de procesos.
- La prensa permite un gran número de tamaños de piezas a sujetar en su rango de operación (0 – 140mm).
- La prensa permite un gran tamaño de pieza a sujetar, en comparación con su tamaño, su longitud no aumenta con el aumento de la longitud de las piezas a sujetar.

- Con esta prensa se consigue ocupar el menor espacio posible dentro de la zona de trabajo de la máquina, con el fin de mantener lo más cerca posible la capacidad de fabricación de la máquina con la capacidad real de fabricación de la misma.

RELACION DE FIGURAS ANEXAS.

Figura 1. Vista frontal en corte de la Prensa Hidráulica, objeto de la solicitud de Modelo de Utilidad.

DESCRIPCIÓN DE LA INVENCION.

La presente solicitud de Patente de Modelo de Utilidad, Prensa Hidráulica, tal como se muestra en la Figura 1, esta conformada por: a) un cuerpo (1); b) soporte de mordaza fija (2); c) ranuras (4) para el soporte (3) de contramordaza móvil (5); d) un cilindro hidráulico (6); e) émbolo (7) del cilindro hidráulico (6); f) correderas (8); g) guías de desplazamiento (9); h) ranuras laterales de sujeción (10); i) tornillos (11) de sujeción de soporte de mordaza fija (2) y de soporte (3) de contramordaza móvil (5) y j) entradas de aceite (12).

El cuerpo (1) de la prensa posee ranuras laterales (10) para sujetarla a la mesa de la máquina en la que se va a utilizar y también tiene las guías de desplazamiento (9) de la contramordaza móvil (5) y de la corredera (8) de la contramordaza

móvil (5) y el cilindro hidráulico (6).

Las dimensiones de la prensa son: 180 mm de longitud, 75 mm de altura y 80 mm de ancho, y permite sujetar piezas hasta de 140 mm de ancho, ó sea, de la máxima capacidad de apertura de la prensa.

La pequeña altura de la Prensa Hidráulica, es una característica importante para dar mejor utilización a la capacidad de la máquina vertical.

La Prensa Hidráulica es de dimensión pequeña pero robusta y de pocos componentes de alta precisión, lo que la caracteriza como de gran rigidez debido a que la contramordaza móvil (5) es accionada por un cilindro hidráulico (6), el cual se encuentra integrado al cuerpo de la prensa y formando con él una sola pieza y permite obtener piezas maquinadas de alta precisión.

La presión máxima de trabajo de la Prensa Hidráulica es de $10,34 \times 10^6$ Pa (N/m^2) la que depende del material, forma y dimensiones de la pieza a trabajar.

La velocidad de accionamiento de la Prensa Hidráulica depende del caudal de suministro de la bomba del sistema hidráulico al cual se conecte y no tiene restricciones respecto a un máximo posible. Si el caudal de la bomba es muy pequeño, se debe programar el sistema con un tiempo de sujeción tal que la máquina no empiece a trabajar hasta que ese tiempo no se haya cumplido y el tiempo es el necesario para que la prensa cierre y

sujete la pieza con la presión seleccionada, mediante el sistema de control hidráulico.

Con un corto desplazamiento del émbolo (7) del cilindro hidráulico (6) se logra una gran capacidad de tamaños de piezas a sujetar; para esto, la contramordaza móvil (5) posee cuatro ranuras (4) de desplazamiento del soporte (3) colocadas a distancias menores entre sí que el desplazamiento del émbolo (7) de la prensa y de esa manera se puede ajustar la prensa para un rango de anchos de pieza de 0 – 140 mm.

La contramordaza móvil (5) aloja el soporte (3) que se asegura con tornillos (11) en las ranuras (4) para adaptarla al tamaño de la pieza a sujetar.

Para ajustar la prensa al tamaño de la pieza a trabajar, el émbolo (7) del cilindro hidráulico (6) debe estar retraído hacia la entrada de aceite (12), y el soporte (3) de contramordaza móvil (5) se debe ajustar en una de las ranuras (4) por medio de los tornillos (11) de tal manera que la pieza a trabajar se aloje libremente entre ambos soportes (2) y (3).

La carrera del émbolo (7) del cilindro hidráulico (6) es ligeramente superior a la separación entre ranuras (4) de la contramordaza móvil (5) y de esa manera se puede lograr que siempre exista acción de apriete. El émbolo (7) del cilindro hidráulico (6) y la contramordaza móvil (5) están unidos rígidamente, de tal manera que el émbolo (7) del cilindro hidráulico (6) no sufre deformaciones porque es guiado por el movimiento de la

corredera (8) en la guía (9) del cuerpo de la prensa para la contramordaza móvil (5) y por el cuerpo (1) de la prensa.

Para ajustar el rango de la prensa al tamaño de la pieza a trabajar, basta con aflojar los tornillos (11) que sujetan el soporte (3) de contramordaza móvil (5) a la contramordaza móvil (5) y colocar el soporte (3) de contramordaza móvil (5), en una de las ranuras (4) y volver a apretar los tornillos (11).

Ambos soportes de mordaza se pueden cambiar para adaptarlos mejor a la forma de la pieza a sujetar.

El avance y retroceso de la prensa: sujeción y liberación de la pieza colocada, se hace mediante las entradas de aceite a presión (12) colocadas a ambos lados del cilindro hidráulico (6).

Todos los componentes de la Prensa Hidráulica son maquinados con estrechas tolerancias dimensionales y de forma para evitar juegos entre piezas que se acoplan y entre partes en movimiento y de esta manera se logra precisión en las piezas sujetadas para ser maquinadas.

El accionamiento de la Prensa Hidráulica, tanto el apriete como el desapriete de la pieza sujeta, se realiza por medio de un sistema hidráulico programado y sincronizado con el sistema de la celda flexible o de la máquina programada numéricamente y la capacidad de producción queda determinada por la celda flexible en la que se use la prensa. Su accionamiento no puede ser realizado manualmente a no ser que el sistema hidráulico así lo

11

permita.

El sistema flexible de manufactura está conformado por una o varias máquinas comandadas numéricamente y tiene como característica que es apropiada para fabricar piezas de una misma familia. Por ejemplo, piezas del mismo tipo pero de diferente tamaño: tornillos métricos de diferentes diámetros y longitud.

La Prensa independientemente no produce nada, solo sujeta los pedazos de material de los que se producirán piezas en la celda flexible.

Las máquinas programadas numéricamente en que resulta adecuado el uso de estas prensas son los centros de maquinado, fresadoras y taladros.

REIVINDICACIONES

1. Prensa Hidráulica **CARACTERIZADA PORQUE** esta conformada por: a) un cuerpo (1); b) un soporte (2) de mordaza fija; c) un soporte (3) de contramordaza móvil (5); d) ranuras (4) para el alojamiento del soporte (3) de la contramordaza móvil (5); e) una contramordaza móvil (5); f) un cilindro hidráulico (6); g) émbolo (7) del cilindro hidráulico (6); h) correderas (8) de contramordaza móvil (5); i) guías de desplazamiento (9); j) ranuras de sujeción laterales (10); k) tornillos (11) de sujeción de soporte (2) de mordaza fija y soporte (3) de contramordaza móvil (5); y l) entrada del aceite (12); donde la contramordaza móvil (5) es accionada por el cilindro hidráulico (6) el cual se encuentra integrado al cuerpo (1) de la prensa formando una sola pieza.
2. Prensa Hidráulica de la Reivindicación 1, **CARACTERIZADA PORQUE** las dimensiones de la prensa son: 180 mm de longitud, 75 mm de altura y 80 mm de ancho, y permite sujetar piezas hasta de 140 mm de ancho, ó sea, la máxima capacidad de apertura de la prensa y su longitud no aumenta con el aumento del tamaño de la pieza sujeta.
3. Prensa Hidráulica de la Reivindicación 1, **CARACTERIZADA PORQUE** la carrera del cilindro hidráulico (6) es ligeramente superior a la separación entre ranuras (4) de contramordaza móvil (5) para que siempre exista acción de apriete; además, el cilindro hidráulico (6) y la

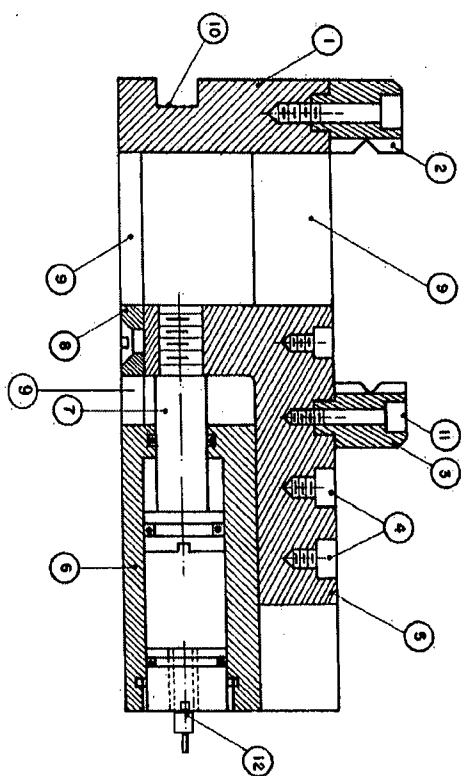
contramordaza móvil (5) están unidos rígidamente, de tal manera que el émbolo (7) del cilindro hidráulico (6) no sufra deformaciones porque es guiado por el movimiento de la corredera (8) en el cuerpo (1) de la prensa y por la guía (9) de desplazamiento de la contramordaza móvil (5).

4. Prensa Hidráulica de la Reivindicación 1, **CARACTERIZADA PORQUE** el avance y retroceso de la prensa se realiza mediante las entradas de aceite a presión (12) localizadas a ambos lados del cilindro hidráulico (6).

~~definición,
redundancia~~

5. Prensa Hidráulica de la Reivindicación 1, **CARACTERIZADA PORQUE** la presión máxima de trabajo de la Prensa Hidráulica es de $10,34 \times 10^6$ Pa (N/m²); y depende del material, forma y dimensiones de la pieza a trabajar.

FIGURA 1



**SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES**

Radicación n.º 03 - 90 291 MU

Clasificación Internacional (IPC): B30B 1/36, 7/00, 9/06

Concepto Técnico n.º 0735

Como resultado del examen definitivo, realizado con fundamento en el artículo 85 en concordancia con el artículo 48 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción: Folio 6 como se radicó inicialmente
Folios 18 a 23 modificación
Folios 41 a 46 nueva modificación.

Reivindicaciones: Folio 7 como se radicó inicialmente
Folios 24 y 25 modificación
Folios 47 y 48 nueva modificación.

Dibujos: Folio 8 como se radicó inicialmente
Folio 49 modificación.

Respuestas del solicitante Folios 14 a 27 y folios 37 a 40.

2. Objeto del modelo de utilidad

- *Prensa hidráulica* Folio 1
- El objeto de la presente solicitud de patente de invención consiste en suministrar una prensa hidráulica de reducidas dimensiones que tiene una mordaza fija y una contramordaza móvil que se puede colocar en diferentes ubicaciones sobre una de las ranuras de un soporte deslizante. La prensa es accionada por un cilindro hidráulico integrado al cuerpo de la prensa.

El problema planteado en esta solicitud es tener una prensa hidráulica de precisión, apta para ser integrada dentro de un sistema de herramientas programadas numéricamente.

Para solucionar este problema técnico la solicitud en estudio proporciona una prensa que tiene unas dimensiones relativamente reducidas, pero que, al mismo tiempo, tiene una distancia entre puntos, comparativamente grande. El cilindro de la prensa está integrado por lo que tiene una gran rigidez. Además, tiene un soporte para contramordaza provisto de ranuras distanciadas sobre cada una de las cuales se puede ubicar la contramordaza, dependiendo del tamaño de la pieza que se desea sujetar en la prensa.

La Clasificación Internacional de Patentes (IPC) asignada es: B30B 1/36, 7/00, 9/00

3. De la solicitud de Patente

Aunque se encontraron defectos, la mayoría se corrigieron de oficio, porque, en cada caso, no habían dudas al respecto: en la página 2, folio 42, y en la página 5, folio 45, aparece la expresión *0 – 140 mm* que se reemplaza por la expresión *0 mm a 140 mm*, porque todos los valores deben tener las unidades correspondientes; en la reivindicación 1, folio 47, se añadieron unos artículos indeterminados, ver la transcripción editada de esta reivindicación abajo.

No obstante lo anterior, en la reivindicación 4, folio 48, encontramos que se reclama la

Prensa hidráulica de la reivindicación 1, caracterizada porque el avance y el retroceso de la prensa se realiza mediante las entradas de aceite a presión localizadas a ambos lados del cilindro hidráulico.

que, por una parte, no está definiendo ninguna característica nueva, tangible, de la prensa; por otra parte, es redundante en el sentido de que la entrada de aceite ya había sido mencionada en la reivindicación 1; y, por otra parte, lo que dice en ella es algo obvio, superfluo, si se tienen en cuenta todos los elementos que se han especificado en la reivindicación 1 a la que se remite. Debe tenerse en cuenta, en este momento, que, en el Concepto Técnico n.º 2160, ver folio 34, se había objetado, en el punto 3.2-3), la reivindicación 5 del folio 25 cuyo texto es el siguiente:

Prensa hidráulica de la reivindicación 1, caracterizada porque el avance y el retroceso de la prensa: sujeción y liberación de la pieza colocada, se hace mediante las entradas de aceite a presión localizadas en ambos extremos del cilindro hidráulico.

Y, se había objetado porque las características incluidas en esta reivindicación no eran las propias de un producto [en este caso, la prensa] sino que se referían a un procedimiento -que no puede ser objeto de protección mediante la patente de modelo de utilidad-. Puede verse la gran similitud entre la reivindicación 5 del folio 25 -objetada antes- y la reivindicación 4 -objetada ahora-.

Entonces, como no se define el producto que se reclama en esta reivindicación, no será tenida en cuenta para el examen de patentabilidad. Adicionalmente, se considera que lo reclamado en la reivindicación 4, folio 4, por ser superfluo y, en parte, redundante, afecta negativamente la concisión del capítulo reivindicatorio.

4. Unidad de invención (artículo 25 D 486)

- Dado que el capítulo reivindicatorio únicamente tiene una reivindicación independiente, la solicitud sí cumple con el requisito de unidad de invención.

5. Determinación del Estado de la Técnica

Si se considera que la fecha de presentación de la solicitud de patente de modelo de utilidad fue el 03-10-09, se buscaron documentos del estado de la técnica relacionados, con fecha de publicación anterior a aquella.

Durante la búsqueda de anterioridades se encontraron los siguientes documentos que forman parte del estado de la técnica más cercano al objeto de la solicitud.

n.º	Documento	Título	Fecha de publicación
D1	Patente DE 45 330, cuyo titular es Otto Dankworth	«Neureung an hydraulischen Pressen mit mehreren in einander steckenden Kolben» (Nuevas prensas hidráulicas con pistones anidados unos entre otros)	1888-12-05
D2	Patente DE 59 298, cuyo titular es Gruson Werk	«Hydraulische Presse mit Teleskopkolben» (Una prensa hidráulica con pistón telescópico)	1891-10-14
D3	Patente US 2 813 515, cuyo inventor es John C. Curtis, quien le cedió sus derechos a la Joy Manufacturing Comapany	«Telescopic uniform pressure providing apparatus» (Un aparato telescópico para el suministro de presión uniforme)	1957-11-19
D4	Patente GB 1 098 197, cuyo titular es Heinrich Schmid	«Improvements in hydraulic presses» (Mejoras en prensas hidráulicas)	1968-01-10

Se anexan copias de las páginas pertinentes

Se hizo la búsqueda de documentos relevantes en el Estado de la Técnica y no se encontraron anterioridades que afecten negativamente la patentabilidad del objeto de la presente solicitud.

6. Análisis de patentabilidad (artículo 14 D486)

El estudio se realizó sobre las reivindicaciones 1 a 5, folios 47 y 48. La reivindicación 1 reclama una *prensa hidráulica caracterizada porque está conformada por a) un cuerpo; b) un soporte de mordaza fija; c) un soporte de contramordaza móvil; d) [unas] ranuras para el alojamiento del soporte de la contramordaza móvil; e) una contramordaza móvil; f) un cilindro hidráulico, g) un émbolo del cilindro hidráulico; h) [unas] correderas de contramordaza móvil; i) [unas] guías de desplazamiento; j) [unas] ranuras de sujeción laterales; k) [unos] tornillos de sujeción de soporte de mordaza fija y [de] soporte de mordaza móvil; y, l) [una] entrada de aceite. Donde la contramordaza móvil es accionada por el cilindro hidráulico que se encuentra integrado al cuerpo de la prensa, formando una sola pieza.*

Entre corchetes ([]) aparecen los términos añadidos por el examinador con el fin de dar mayor claridad al texto.

6.1. Novedad (artículo 16 D486)

- De acuerdo con lo establecido en el numeral 5, arriba, no se encontró dentro del estado de la técnica ningún documento que evidenciara la existencia previa del modelo de utilidad.
- Lo reclamado en las reivindicaciones 1 a 3 y 5, folios 47 y 48, de las cuales se transcribió la reivindicación 1 arriba, es novedoso de acuerdo a lo estipulado en el art. 16 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina.

6.2. Sobre el mejor o diferente funcionamiento, la utilización o fabricación del objeto, o sobre la utilidad, ventaja o efecto técnico (Artículo 81 D486)

- Lo reclamado en las reivindicaciones 1 a 3 y 5, folios 47 y 48, de las cuales se transcribió la reivindicación 1 arriba, no tiene ninguna objeción respecto a este requisito, porque, claramente, al ser novedoso, necesariamente es diferente de lo conocido.

6.3 Sobre la aplicación industrial (artículo 18 D 486)

- El modelo de utilidad sí tiene aplicación Industrial porque se puede fabricar en cantidades industriales.

7. **Conclusión:**

En consecuencia y por todo lo expuesto anteriormente, se recomienda **Conceder** lo reclamado en las reivindicaciones 1 a 3 y 5, folios 47 y 48, y **Negar** el privilegio para lo reclamado en la reivindicación 4, folio 48.

Bogotá, D.C., 14 de marzo de 2008

CONCEPTO TÉCNICO n.º 0735	EXAMINADOR TÉCNICO Código No. 202009
---------------------------	---

Eigenthum
des Kaiserlichen
Patentamts.

KAISERLICHES



PATENTAMT.

PATENTSCHRIFT

— № 45330 —

KLASSE 38: PRESSEN.

AUSGEZEIGT DEN 5. DECEMBER 1888.

OTTO DANKWORTH IN MAGDEBURG.

Neuerung an hydraulischen Pressen mit mehreren in einander steckenden Kolben.

Patentirt im Deutschen Reiche vom 27. Mai 1888 ab.

Wenn eine hydraulische Presse zur Bewegung eines Fahrstuhles oder auch für Presszwecke benutzt wird, kann es vorkommen, daß der Kolben auf seinem Vorgange nicht stets mit dem größten Druck, den die Presse zu leisten im Stande ist, zu arbeiten braucht. Die vorliegende Presse gehört zu denjenigen Constructionen, durch welche für diesen Fall möglichst an Druckwasser gespart werden soll.

Es sind, Fig. 1, 2 und 3, in einem Cylinder *a* zwei Kolben *b* und *c* in einander gesteckt und gegen einander durch von außen zugängliche Stopfbüchsen *a*¹ und *b*¹ abgedichtet. Der Cylinder *a* hat für das Druckwasser zwei unabhängig von einander bedienbare Einlässe *d* und *e*. Der Einlaß *d*, Fig. 1, befindet sich central im Boden des Cylinders, einem Loch in dem unterem Ende des dickeren Kolbens *b* gegenüber. Druckwasser, das durch den Einlaß *d* eintritt, wenn der Kolben *b* sich unten im Cylinder befindet, wird durch das Loch im Kolben *b* in diesen eintreten und zunächst auf den dünneren Kolben *c* wirken, denn der andere Kolben *b*, welcher gleichsam für jenen einen zweiten Presscylinder bildet, wird durch das Druckwasser auf seine innere, das centrale Eintrittsloch umgebende ringförmige Bodenfläche nach unten und fest auf einen Dichtungsring *i* gepreßt, der in dem Boden des Cylinders *a* aus elastischem Material fest eingesetzt ist. Dieser Dichtungsring verhindert, daß das Druckwasser, das durch den Einlaß *d* kommt, wenn der Kolben *b* unten ist, unter diesen zum Angriff kommen kann.

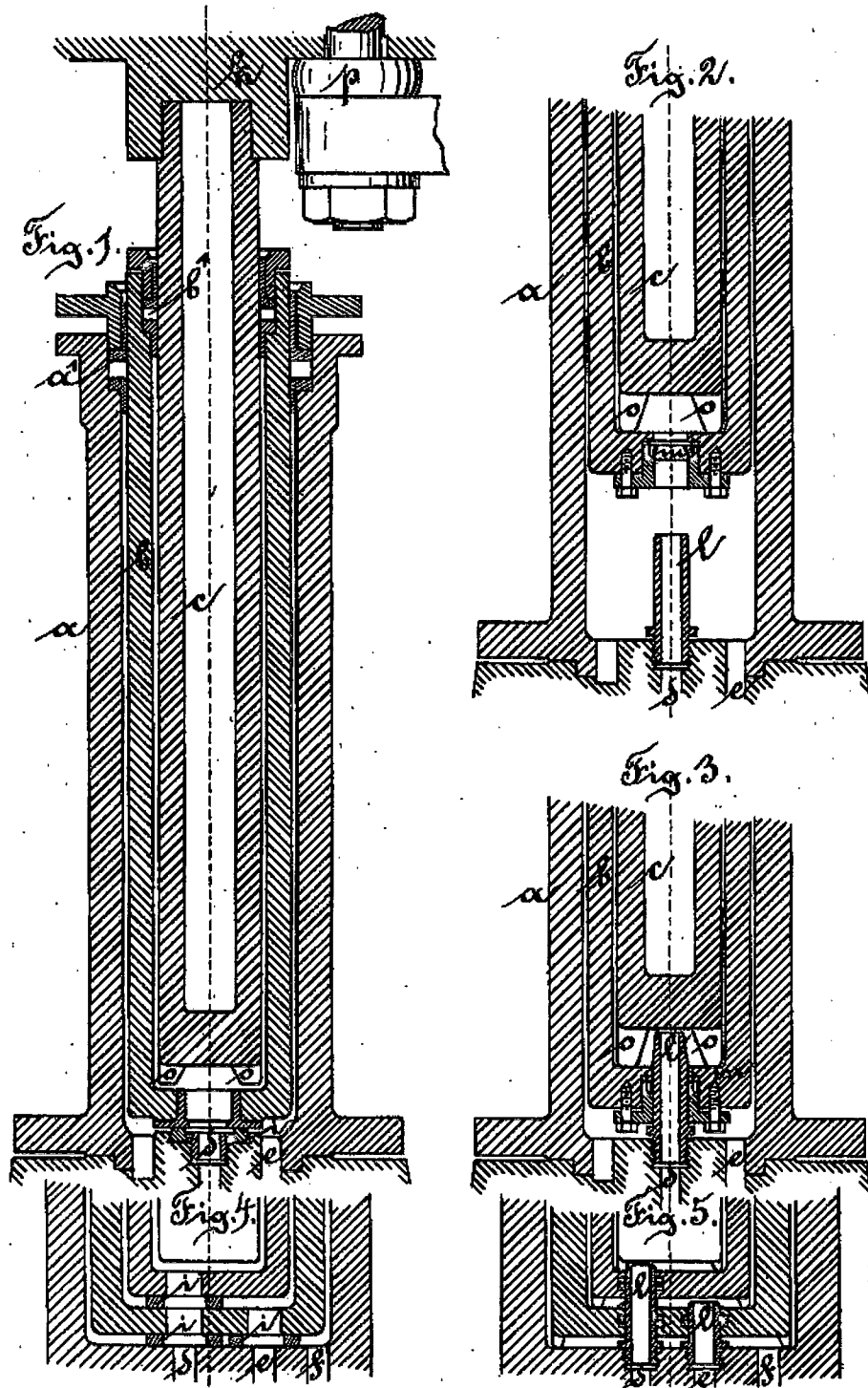
Zeigt sich bei der Benutzung der Presse, daß die Last, die zu überwinden ist, von dem

kleinen Kolben nicht bewältigt werden kann, so läßt man auch durch den Einlaß *e* Druckwasser eintreten, welches nun auf den großen Kolben wirkt und mit einem Druck, der dem Querschnitt des großen Kolbens entspricht, arbeitet. Bevor indessen der große Kolben von dem Dichtungsring *i* abgehoben ist, wird zunächst die Druckwasserwirkung nur einem Querschnitt entsprechen können, der an Größe dem großen Kolbenquerschnitt, abzüglich der Auflagefläche des Kolbens auf dem Dichtungsring, gleich ist. Sollte die Last nun größer sein als dieser Druck, so würde die Presse nicht in Gang zu bringen sein, wenn bei ihrer Construction nicht die Vorsicht gebraucht wäre, dem großen Kolben für eine kurze Strecke seines Hubes todten Gang zu geben. Das durch den Einlaß *e* eintretende Wasser hat somit auf dem Wege dieses todten Ganges nur wesentlich das Eigengewicht des Kolbens zu heben und kann damit das Ende des Kolbens von dem Dichtungsring *i* lösen. Im ersten Augenblick des Abhebens des Kolbens von seinem Dichtungsring müssen nothwendig die Einlässe *d* und *e* mit einander in Verbindung stehen. Am Ende des todten Ganges setzt sich der große Kolben mit seinem Boden unter den kleinen Kolben und hebt diesen mit der darauf liegenden Last; denn das Druckwasser kann jetzt, durch beide oder auch nur durch einen der Einlässe eintretend, entsprechend dem vollen großen Kolbenquerschnitt wirken.

Damit ein todter Gang des großen Kolbens im Anfang seines Hubes zum Zweck seines sicheren Abhebens von dem Dichtungsring möglich sei, ruht die Last, wie in der Zeich-

OTTO DANKWORTH IN MAGDEBURG.

Neuerung an hydraulischen Pressen mit mehreren in einander steckenden Kolben.



Zu der Patentschrift

PHOTOGR. DRUCK DER REICHSDRUCKEREI.

№ 45330.

KAISERLICHES



PATENTAMT.

PATENTSCHRIFT

— № 59298 —

KLASSE 38: PREßEN.

AUSGEGEBEN DEN 14. OCTOBER 1891

GRUSONWERK IN MAGDEBURG-BUCKAU.

Hydraulische Presse mit Teleskopkolben.

Patentirt im Deutschen Reiche vom 26. März 1891 ab.

Den Gegenstand der nachstehend beschriebenen Erfindung bildet eine Vorrichtung, welche das Zurückholen der Teleskopkolben einer hydraulischen Presse nach vollendetem Hub durch die Druckflüssigkeit bewirkt. Bei Pressen mit einfachem Kolben kann man dies bekanntlich dadurch erreichen, daß man denselben nicht als Plunger-, sondern als doppelt wirkenden Kolben gestaltet und die Druckflüssigkeit nach beendigem Hub und nach Oeffnen des Abflusventils für den Presscylinder in den ringförmigen Raum vor den Kolben leitet. Schwieriger gestaltet sich dagegen die Aufgabe, wenn man durch die örtlichen Verhältnisse genöthigt ist, seine Zuflucht zu Teleskopkolben zu nehmen.

Die vorliegende Erfindung löst dieselbe nun dadurch, daß die einzelnen Glieder des Teleskopkolbens als doppelt wirkende Kolben construirt sind und der ringförmige Raum vor jedem derselben durch eine gemeinschaftliche Rohrleitung mit den Druckpumpen oder dem Accumulator einerseits und mit dem Ausflusreservoir andererseits verbunden werden kann.

In der Zeichnung ist eine Presse mit dreigliedrigem Teleskopkolben dargestellt.

Dem Druckcylinder *A*, welcher mit einem zweiten parallel angeordneten kleineren Cylinder *B* aus einem Stück besteht, wird die Druckflüssigkeit durch einen Wechselhahn *C* oder eine andere Vertheilungsvorrichtung zugeführt. In dem Presscylinder *A* gleitet der cylindrisch ausgebohrte größte Kolben *D*, in der Bohrung des letzteren der zweite Kolben *E* und in diesem der kleinste massive Kolben *F*.

Der ringförmige Raum *a* vor dem Kolben *D* communicirt durch den Kanal *b* am vorderen Ende des Presscylinders mit dem Cylinder *B*, der seinerseits mit dem Wechselhahn *C* in Verbindung steht. Der ringförmige Raum *c* vor dem Kolben *E* communicirt durch den Kanal *d* in der Wandung des Kolbens *D* am vorderen Ende desselben und durch ein Rohr *G* mit dem Cylinder *B*. Das Rohr *G* ist in dem Cylinder *B* abgedichtet und mit dem Kolben *D* fest verbunden, so daß es die Bewegungen des letzteren mitmachen muß. In gleicher Weise ist die Verbindung des ringförmigen Raumes *e* vor dem Kolben *F* durch den Kanal *f* und das Rohr *H*, welches in dem Kopf *g* des Rohres *G* abgedichtet ist, mit dem Cylinder *B* hergestellt. Letzterer ist noch mit dem einen der vier Wege des Wechselhahnes *C* durch ein Rohrstück *h* verbunden.

Der Querschnitt des ringförmigen Raumes *c* ist etwas größer als der Dichtungsquerschnitt des Rohres *G*, und der Querschnitt des Raumes *e* größer als der Dichtungsquerschnitt des Rohres *H*. Die mit dem Cylinder *B* communicirenden Räume werden daher bei vollständig ausgezogenem Teleskopkolben den größten, bei vollständig zusammengeschobenem Kolben den kleinsten Inhalt haben. Die Differenz zwischen dem größten und kleinsten Inhalt wird gering gehalten, um möglichst an Druckwasser zum Zurückziehen des Kolbens zu sparen.

Soll der ausgezogene Kolben zurückgeholt werden, so verbindet man den Cylinder *A* mit der Abflusleitung (*A*), den Cylinder *B* mit der Druckleitung (*Z*), indem man den Hahn *C* in

GRUSONWERK IN MAGDEBURG-BUCKAU.
Hydraulische Presse mit Teleskopkolben.

Fig. 1.

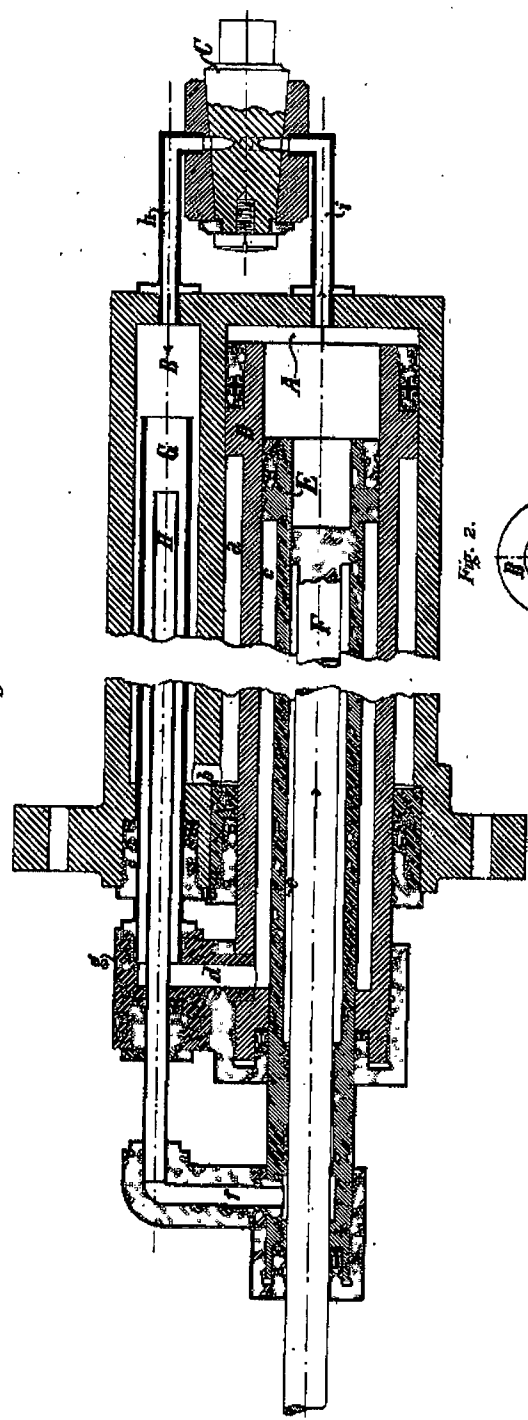
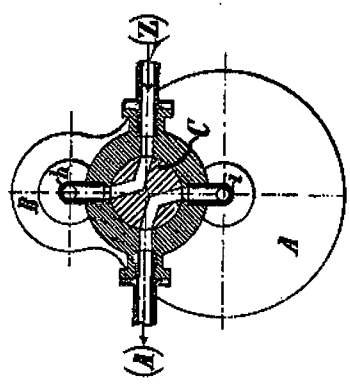


Fig. 2.



Zu der Patentschrift
№ 59298.

PHOTOD. DATUM IMB. RECHENUNGSBER.

Nov. 19, 1957

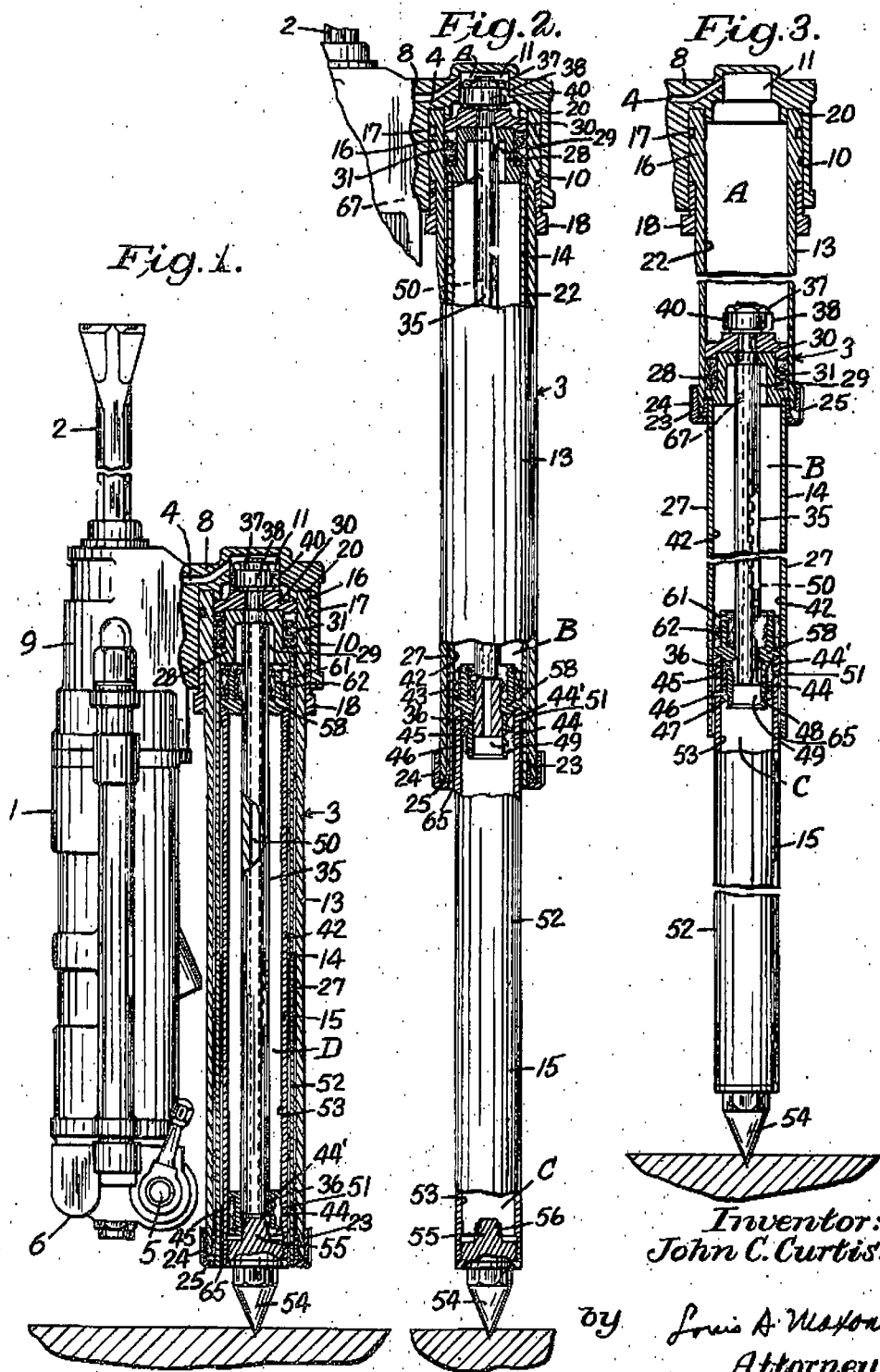
J. C. CURTIS

2,813,515

TELESCOPIC UNIFORM PRESSURE PROVIDING APPARATUS

Original Filed April 5, 1950

4 Sheets-Sheet 1



United States Patent Office

2,813,515

Patented Nov. 19, 1957

1

2,813,515

TELESCOPIC UNIFORM PRESSURE PROVIDING APPARATUS

John C. Curtis, Newport, N. H., assignor to Joy Manufacturing Company, Pittsburgh, Pa., a corporation of Pennsylvania

Continuation of abandoned application Serial No. 154,143, April 5, 1950. This application April 28, 1955, Serial No. 504,500

14 Claims. (Cl. 121-9)

This invention relates to expansible chamber devices, and from one aspect to motors for exerting feeding pressures, operating pressures and the like; and from another aspect it relates to motors for exerting holding or supporting pressures, for example, but without limitation thereto, jack devices.

Considering the invention from the first aspect, it is well known that on such devices as stoper feeds it has heretofore been necessary to employ feed cylinder and piston devices of substantial initial collapsed length, or else to encounter such complications as un-uniform feeding pressures, and considerably increased overall diameters of feed mechanisms if recourse was had to constructions in which a plurality of relatively movable coaxial feed pistons are employed. From this aspect of the invention, its primary object is to provide an improved feeding (or operating) mechanism of the expansible chamber type which shall be very compact longitudinally when collapsed, have a large capacity for extension, provide, except where it is desired to have a different mode of operation, substantially uniform feeding pressures in all degrees of extension, and be able to exert, irrespective of its degree of expansion, a pressure equal to the product of the pressure of the fluid acting within it, multiplied by a uniform factor. Another object, from this aspect of the invention, is to provide an improved feeding apparatus (or, more broadly, an improved servo-motor) having an operating range greater than the length of any single element thereof, and including relatively telescopic elements one of which constitutes a primary cylinder element, one of which constitutes a piston element having plural areas thereon upon which pressure fluid acts cumulatively to effect an operating or feeding movement of said element, and, at least one intermediate element longitudinally movable relative to both of said previously mentioned elements and which, through its presence, enables movements of extension and contraction between the two elements previously mentioned of greater length than the length of either of the same and a uniformity of exerted feeding or operating force. It will be understood that the piston-constituting element can be caused to have, if desired, an effective pressure area actually greater than that of the primary cylinder element.

From the other aspect of the invention a primary object is to provide a jack or the like device of the cylinder and piston type which shall be able to exert a force between the abutments which it engages greater than the product of the acting pressure per square inch multiplied by the cross-sectional area of the largest cylinder bore within said device.

Other objects and advantages of the invention will hereinafter more fully appear.

In the accompanying drawings, in which two illustrative embodiments of the invention from its first aspects, and one illustrative embodiment of the invention from its second aspect, are shown for purposes of illustration:

Figure 1 is a view, with the drilling motor shown in elevation and the feeding motor shown in section and

2

with parts broken away, of a stoper having a compact feed in which the invention from one illustrative embodiment thereof is incorporated,

Figure 2 is a view, partially in elevation and partially in central longitudinal section, and with the hammer motor broken away, of the stoper of Fig. 1, with the feed partially extended,

Figure 3 is a view, partially in elevation and partially in central longitudinal section, with parts broken away, of the stoper of Figs. 1 and 2, showing the feeding apparatus of the stoper fully extended,

Figure 4 is a central longitudinal sectional view, on a much enlarged scale, and with parts broken out, showing the feeding structure of Figs. 1 to 3 just after feed has started, i. e. with the parts somewhat moved from the relative position of Fig. 1 but nowhere near the position of Fig. 2,

Figure 5 is a side elevational view, on a smaller scale, of the stoper of Figs. 1 to 4, showing the feed about half extended,

Figure 6 is a view of the same stoper, with the feed nearly fully extended,

Figure 7 is a central longitudinal section taken on the line 7-7 of Figure 8, and on an enlarged scale, showing a servo-motor in which the invention is embodied,

Figure 8 is an elevational view on a smaller scale, of the servo-motor of Figure 7,

Figure 9 is a view, mainly in central longitudinal vertical section, through a roof jack in which the invention is embodied in one of its aspects.

Referring to the drawings, and first to Figs. 1 to 7 thereof, it will be noted that a hammer motor 1, adapted to actuate a drill steel 2 percussively, is provided with a feeding mechanism which is generally designated 3. This feeding mechanism is of the pressure fluid extended type, and fluid (herein air under pressure) is adapted to be supplied to it and vented from it via a conduit 4, as under the control, in a well-known manner, of a valve mechanism 5 mounted at the rearward end 6 of the hammer motor 1.

The feeding mechanism 3 supports the motor 1 through a bracket 8 extending laterally from a casing 9 at the forward end of the motor 1. This bracket is formed with a bore 10, of larger diameter, and a communicating smaller bore 11. The conduit 4 opens into the bore 11, and the bore 10 is adapted to receive and to have clamped therein the forward end of the feeding mechanism 3.

The feeding mechanism 3 includes, as shown, three telescopically arranged elements 13, 14 and 15. The element 13 is a feed cylinder element. It has a somewhat enlarged forward end portion 16 received in the bore 10 and provided with a peripheral seal 17, and is clamped by a clamping ring 18 tightly against the forward wall 20 of the bore 10. The clamping ring may be secured to the bracket 8 in any suitable manner, as by bolts and nuts as at 21 (see Figs. 5 and 6). The cylinder element 13 has a cylindrical bore 22, in which the element 14 is reciprocally received. To the threaded rearward end 23 of the element 13 there is attached an internally flanged nut element 24 engaging a stop sleeve 25 to prevent inadvertent escape of the element 14 from the bore 22. The stop sleeve 25 may be grooved as at 26 to permit a breathing action later mentioned.

The element 14 may be considered, at least for the moment, primarily as an extension element. It also performs both piston and cylinder functions. It comprises a tubular portion 27 having a head 28 suitably secured to it. The head 28 is recessed at 29 and has secured to it a forward head portion 30. A suitable packing 31 is clamped between shoulders 32 and 33, respectively formed on the head 28 and the forward head portion 30. A rod 35, having a somewhat enlarged rearward end 36 and a

62

PATENT SPECIFICATION

DRAWINGS ATTACHED

1,098,197



1,098,197

Date of Application and filing Complete
Specification: April 9, 1965.

No. 15072/65

Application made in Switzerland (No. 4761) on April 10, 1964.

Complete Specification Published: January 10, 1968.

© Crown Copyright 1968.

Index at Acceptance:—B3 H (4C2, 4M, 4T, 4U); B3 W (9AY, 9A4C, 20K).

Int. Cl.:—B 30 b 1/36.

COMPLETE SPECIFICATION

Improvements in hydraulic presses

I, HEINRICH SCHMID, a citizen of the Swiss Confederation of Rapperswil, (St. Gallen), Switzerland, do hereby declare the invention, for which I pray that a patent may be granted to me, and the method by which it is to be performed, to be particularly described in and by the following statement:—

This invention relates to a press having a hydraulically-operated ram for carrying a matrix die, a punch or other press tool, the length of the ram being adjustable.

The possibility of varying the length of the ram is advantageous, because, even with the use of different stamping tools, that is of matrices and punches of various heights, the correct approach distance between the punch and matrix die is ensured during the stamping operation.

The length of the ram can be affected by mechanical means, for example by means of a screw thread.

Variation in length by mechanical means would necessitate however, a considerable expenditure of effort by an operator. Furthermore, adjustment by means of a screw thread could only be effected with smaller size presses, since in large size presses an excessive size of screw thread diameter must be provided. An adjustment of the ram length by mechanical means would also give rise to an excessive expenditure of time and in the case of adjustment by means of levers and rods would result in a bulky construction.

According to the present invention there is provided a press with a stationary frame and a hydraulically-operated press ram for carrying a matrix die, a punch, or a press tool, the press ram being divided into two parts which are adjustable relatively to one another for varying the effective length of the press ram, comprising first

hydraulic means acting between the two parts of the press ram for hydraulically adjusting and hydraulically fixing them with respect to one another, second hydraulic means acting between one of said parts of the press ram and the stationary frame for moving the two parts of the press ram as a whole, and co-operating and adjustable abutment and switch means arranged on the two parts of the press ram, respectively, the switch means serving automatically to control and to maintain the amount of a hydraulic medium in said first hydraulic means.

Further according to the present invention there is provided a hydraulic press with a hydraulically-operated press ram for carrying a matrix die, a punch or a press tool, the length of the press ram being adjustable, comprising a press ram divided into two parts capable of relative movement and which can be fixed relatively to one another, a displaceable and fixable ring supported on a vertical rod of one of the parts of the said two parts and a switch between the ring and the other press ram part through which the vertical rod passes for the control of a hydraulic medium which acts to effect the movement and fixing of the two relatively movable press ram parts.

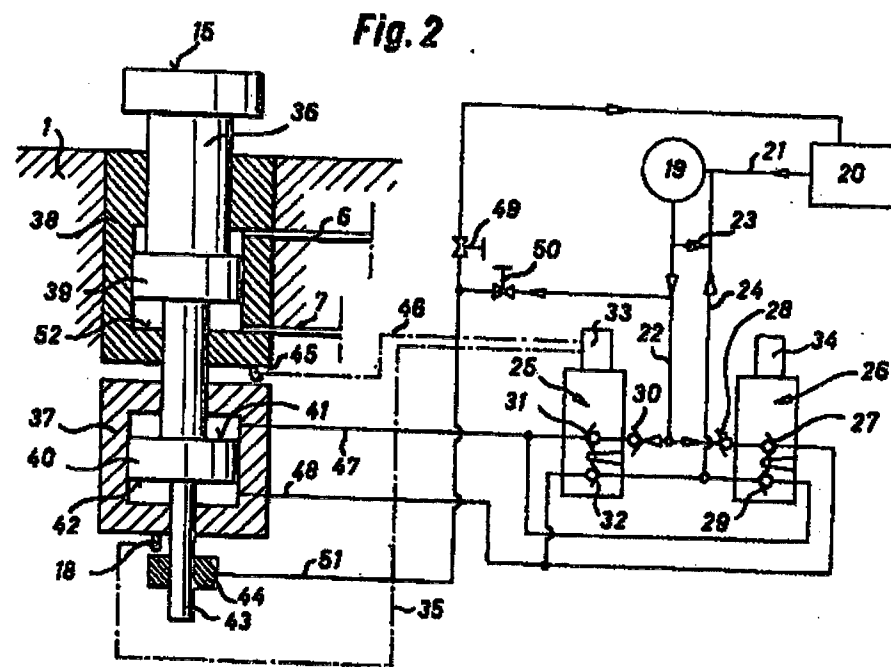
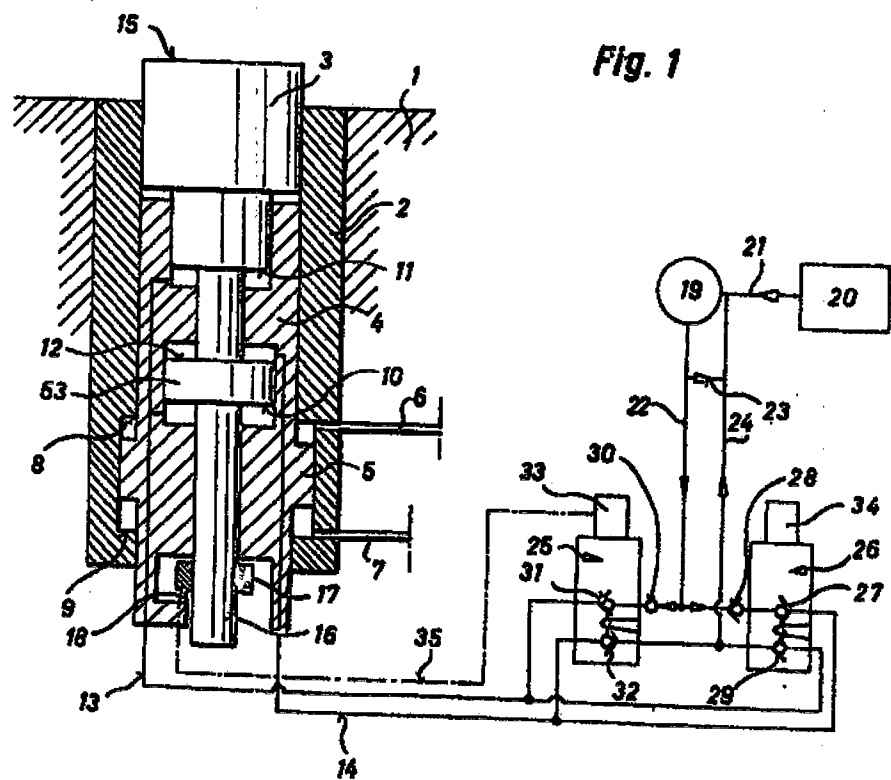
Two embodiments of press rams in accordance with the invention will now be described by way of example, with reference to the accompanying diagrammatic drawings, in which:

Figure 1 shows a first embodiment in longitudinal section and a control arrangement in outline; and

Figure 2 shows a second embodiment in longitudinal section and a control arrangement in outline.

Referring to Figure 1, a bush 2 is secured in the bed 1 of a precision stamping

[Pri-...]



REPUBLICA DE COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCION 13320

Por la cual se otorga parcialmente una patente de modelo de utilidad

CERTIFICADO 550

Rad. N° 03-90291

EL SUPERINTENDENTE DELEGADO PARA LA PROPIEDAD INDUSTRIAL
en ejercicio de sus facultades y en especial de las que se le confieren en el numeral 2 del artículo 14 del Decreto 2153 de 1992, y

CONSIDERANDO:

PRIMERO: Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia con el número 03090291 00000000 del día 09 de octubre del 2003, se presentó la solicitud de patente para la invención denominada: "PRENSA HIDRAULICA", contenida en el expediente de la referencia.

SEGUNDO: Que efectuado el examen de forma en cuanto a los requisitos que debe llenar la solicitud y cumplidas las exigencias legales, se ordenó publicar el extracto sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

TERCERO: Que realizado el examen de fondo se requirió al solicitante en los términos del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, para que presentara respuesta a las observaciones de carácter técnico visibles a folios 33 a 36 del cuaderno administrativo, relacionadas con la patentabilidad o cumplimiento de los requisitos establecidos por esta Decisión, para la concesión de la patente.

CUARTO: Que el solicitante mediante escrito radicado bajo el número 03-090291-00006-0000 del 21 de diciembre del 2007, atendió oportunamente el requerimiento formulado, presentando nuevos folios 47 y 48 con el texto de las reivindicaciones que reemplazan las originalmente presentadas, atendiendo de esta manera las observaciones de carácter técnico efectuadas en el examen de fondo. El capítulo en mención se acepta, como quiera que se ajusta a las prescripciones contenidas en los artículos 34 y 35 de la Decisión 486.

QUINTO: Que en virtud de lo dispuesto en el artículo 14 de la Decisión 486 expedida por la Comisión de La Comunidad Andina se otorgarán patentes "*...para las invenciones sean de producto o de procedimiento, en todos los campos de la tecnología, siempre que sean nuevas, tengan nivel inventivo y sean susceptibles de aplicación industrial*".

SEXTO: Que en el presente caso cumplen los requisitos indicados en el numeral anterior las reivindicaciones 1 a 3 y 5 contenidas en los folios 47 y 48, razón por la cual este Despacho encuentra procedente conceder para las mismas el privilegio de patente solicitado.

El suscrito Secretario General de la Superintendencia de Industria y Comercio, en uso de sus facultades legales, hace constar que la presente resolución es copia fiel del original que se encuentra en el expediente de la causa.

Secretario General AG-HQE
Sede Centro: Carrera 13 No. 27-00 Pisos 2, 5, 7 y 10
Sede CAN: Tr. 40A No. 38-50 Conmutador: 3820840
Fax: 382 26 95. Línea 9800-910 165
Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co
Bogotá D.C. - Colombia

REPUBLICA DE COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCION 13320

Por la cual se otorga parcialmente una patente de modelo de utilidad

CERTIFICADO 550

Rad. N° 03-90291

SEPTIMO: Que el artículo 28 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, establece: *"La descripción deberá divulgar la invención de manera suficientemente clara y completa para su comprensión y para que una persona capacitada en la materia técnica correspondiente pueda ejecutarla. La descripción de la invención indicará el nombre de la invención e incluirá la siguiente información:*

- a) el sector tecnológico al que se refiere o al cual se aplica la invención;*
- b) la tecnología anterior conocida por el solicitante que fuese útil para la comprensión y el examen de la invención, y las referencias a los documentos y publicaciones anteriores relativas a dicha tecnología;*
- c) una descripción de la invención en términos que permitan la comprensión del problema técnico y de la solución aportada por la invención, exponiendo las diferencias y eventuales ventajas con respecto a la tecnología anterior;*
- d) una reseña sobre los dibujos, cuando los hubiera;*
- e) una descripción de la mejor manera conocida por el solicitante para ejecutar o llevar a la práctica la invención, utilizando ejemplos y referencias a los dibujos, de ser éstos pertinentes; y,*
- f) una indicación de la manera en que la invención satisface la condición de ser susceptible de aplicación industrial, si ello no fuese evidente de la descripción o de la naturaleza de la invención".*

Por su parte, el artículo 30 de la misma disposición dispone: *"Las reivindicaciones definirán la materia que se desea proteger mediante la patente. Deben ser claras y concisas y estar enteramente sustentadas por la descripción.*

"Las reivindicaciones podrán ser independientes o dependientes. Una reivindicación será independiente cuando defina la materia que se desea proteger sin referencia a otra reivindicación anterior. Una reivindicación será dependiente cuando defina la materia que se desea proteger refiriéndose a una reivindicación anterior. Una reivindicación que se refiera a dos o más reivindicaciones anteriores se considerará una reivindicación dependiente múltiple."

La reivindicación 4 contenida en el folio 48 del expediente administrativo, no cumple con los presupuestos contenidos en los referidos artículos por las siguientes razones:

La reivindicación 4 del folio 48 reclama la Prensa hidráulica de la reivindicación 1, caracterizada porque el avance y el retroceso de la prensa se realiza mediante las entradas de aceite a presión localizadas a ambos lados del cilindro hidráulico, la cual no está definiendo ninguna característica nueva, tangible de la prensa. Por otra parte, es redundante

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
CONTENIDO
El suscrito Secretario General
Hace constar que el presente
tácticamente con el original que he
tenido a la vista
Secretaría General
Sede Centro: Carrera 13 No. 27-00 Pisos 2, 5, 7 y 10
Sede CAN: Tr. 40A No. 38-50 Conmutador: 3820840
Fax: 382 26 95. Línea 9800-910 165
Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co
Bogotá D.C. - Colombia

REPUBLICA DE COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCION 13329

Por la cual se otorga parcialmente una patente de modelo de utilidad

CERTIFICADO 550

Rad. N° 03-90291

en el sentido de que la entrada de aceite ya había sido mencionada en la reivindicación 1, de igual manera lo que se dice en ella es superfluo, si se tienen en cuenta todos los elementos que se han especificado en la reivindicación 1 a la que se remite.

Por lo tanto, la reivindicación 4 contenida en el folio 48 del expediente administrativo, no cumple con los requisitos de claridad y de sustento en la descripción exigidos por las disposiciones anteriormente transcritas, en consecuencia no hay lugar a conceder para ella el privilegio de patente solicitado.

RESUELVE:

ARTICULO PRIMERO: Otorgar privilegio de patente de modelo de utilidad a la creación denominada:

" PRENSA HIDRAULICA "

Clasificación IPC: B 30 B 1/36, 7/00, 9/06.

Reivindicación(es): 1 a 3 y 5

Folio(s): 47 y 48.

Titular(es): UNIVERSIDAD EAFIT.

Domicilio(s): Medellín, Antioquia, Cundinamarca, Colombia.

Inventor(es): Jaime Alberto Bermúdez Ángel.

Vigente desde: 09 de octubre del 2003. **Hasta:** 09 de octubre del 2013

ARTICULO SEGUNDO: Negar el privilegio solicitado para la reivindicación 4 del folio 48 del expediente administrativo de acuerdo con lo expuesto en la parte considerativa de la presente resolución.

El Suscrito Secretario General AD-HOC
Hace constar que la presente resolución ha
tenido a la vista

Sede Centro: Carrera 13 No. 27-00 Pisos 2, 5, 7 y 10
Sede CAN: Tr. 40A No. 38-50 Conmutador: 3820840
Fax: 382 26 95. Línea 9800-910 165
Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co
Bogotá D.C. - Colombia

REPUBLICA DE COLOMBIA

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCION - 13320

Por la cual se otorga parcialmente una patente de modelo de utilidad

CERTIFICADO 550

Rad. N° 03-90291

ARTICULO TERCERO: El titular tendrá los derechos y las obligaciones establecidos en la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina y demás disposiciones legales vigentes sobre propiedad industrial, precisando que para mantener vigente la patente se deberá cancelar la tasa anual de mantenimiento conforme lo dispone el artículo 80 de la referida norma comunitaria.

ARTICULO CUARTO: Entregar al titular copia auténtica de esta resolución y el certificado de patente, previas las anotaciones en los libros de registro.

ARTICULO QUINTO: Notificar el contenido de la presente resolución al doctor Jaime Eduardo Delgado Villegas, o a quien haga sus veces, en su calidad de apoderado de Universidad Eafit., entregándole copia de la misma, advirtiéndole que contra ella procede el recurso de reposición ante el Superintendente Delegado para la Propiedad Industrial, del cual podrá hacer uso al momento de la notificación personal o dentro de los cinco días hábiles siguientes a ella.

APORTE RECIBIDO POR VALOR DE
763 POR CONCEPTO
DE ADMINISTRATIVOS

NOTIFÍQUESE Y CUMPLASE

Dada en Bogotá, D.C., a los 29 ABR. 2008

EL SUPERINTENDENTE DELEGADO PARA LA PROPIEDAD INDUSTRIAL,


GIANCARLO MARCENARO JIMENEZ

Doctor

JAIME EDUARDO DELGADO VILLEGAS

Avenida Carrera 24 Park Way N° 37 – 31, Of. 202.
Bogotá D.C.

Superintendencia de Industria y Comercio
El Suscrito Secretario General - HNC
Hace Constancia que el documento
tálica con el original que ha
tenido a la vista
Secretario General - HNC

Sede Centro: Carrera 13 No. 27-00 Pisos 2, 5, 7 y 10
Sede CAN: Tr. 40A No. 38-50 Conmutador: 3820840
Fax: 382 26 95. Línea 9800-910 165
Web: www.sic.gov.co e-mail: info@sic.gov.co
Bogotá D.C. - Colombia