

**Industria y Comercio**

SUPERINTENDENCIA

PETITORIO

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



E: No. 08-001559- -00000-0000

Fecha: 2008-01-09 16:53:58 Dep: 2020 NUECREACION
Fra: 2 PALENILS Eje: 1 REGDEPOSITO
Act: 411 PRESENTACION Folios: 26**FORMULARIO UNICO DE SOLICITUD DE PATENTE****SOLICITUD DE:**

1

☒ Patente de Invención.☐ Patente de Modelo de Utilidad.

2

SOLICITANTE
(71)Nombre: **IRWIN INDUSTRIAL TOOL
COMPANY**Sociedad constituida y existente bajo las leyes
del Estado de Delaware, Estados Unidos de
América.Dirección: 8935 NorthPointe Executive Drive,
Huntersville,
Carolina del Norte 28078,
Estados Unidos de AméricaDomicilio: Huntersville,
Carolina del Norte 28078,
Estados Unidos de América**IDENTIFICACIÓN**

C.C.

☐

NIT

☐

C.E.

☐

Otro

☐

Número

Cual

3

**REPRESENTANTE
O APODERADO**Nombre: **EMILIO FERRERO**

Dirección: Carrera 4ª. No. 72-35

Teléfono: 347 36 11

Fax: 217 92 11

E-mail: clientes@camyp.com.

Domicilio: Bogotá, Colombia.

IDENTIFICACIÓN

C.C.

☒

NIT

☐

C.E.

☐

Otro

☐Número 438.019 T.P 31.929

4

INVENTOR (ES)
(72)1. **Durfee LAVERNE**255 Fox Hunter Road,
Harmony,
Carolina del Norte 28634,
Estados Unidos de América

5

Título (54)**BROCA DE BARRENA**

6

Clasificación Internacional (51) E21B 010/000

7

PrioridadSI ☐ NO ☒

(33) País de Origen

US

(32) Fecha

9 de enero de 2007

(31) Número de Solicitud

11/621,308

8

Para publicar a partir de la fecha de la presente solicitud a los:6 meses ☐12 meses ☐Otro ☐

Cual

9

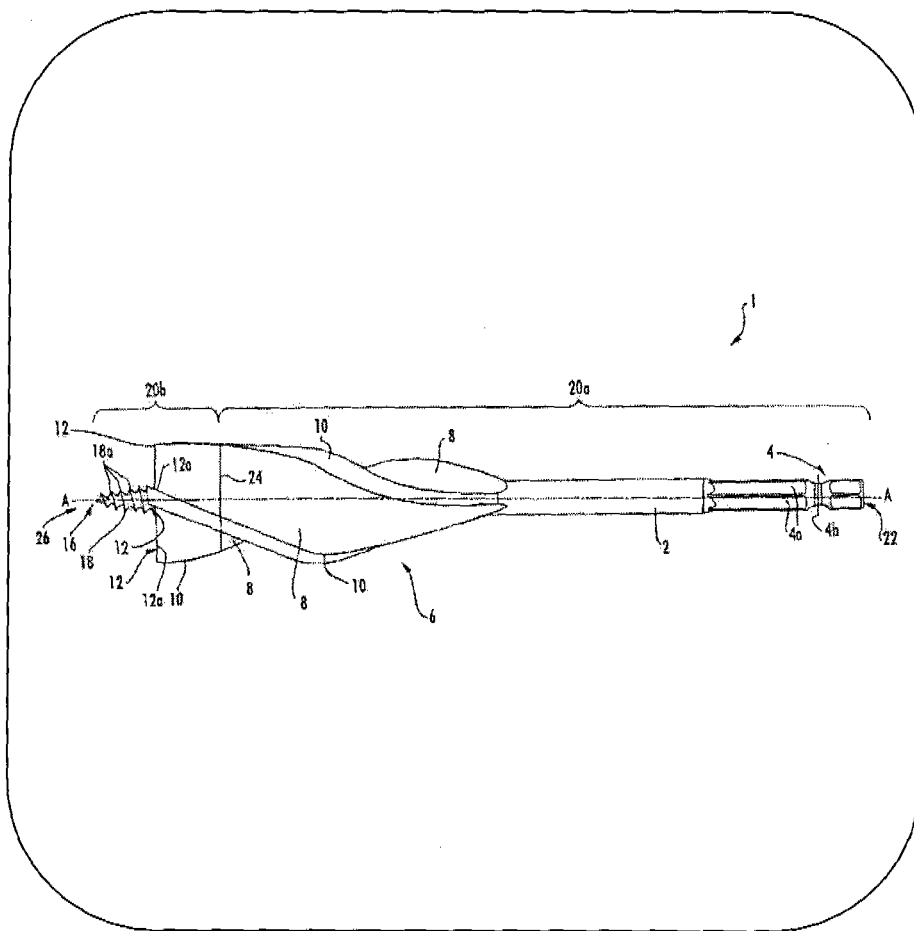
Comprobante de pago No.: 08-170 **Fecha:** 2 de enero de 200808-2082 de enero de 20087-98,2333 de diciembre de 2007

10

Anexos:

- ☒ Comprobante de pago de la tasa de presentación de la solicitud por \$ 501.000.00.
- ☐ Comprobante de pago de la tasa por concepto de excedente de palabras en la publicación.
- ☒ Comprobante de pago por reivindicación de prioridad por \$ 140.000.
- ☐ Documento que acredita la existencia y representación legal cuando el solicitante sea persona jurídica.
- ☐ Poderes, si fuere el caso.
- ☐ Certificado de la fecha de presentación de la solicitud prioridad expedida por la autoridad correspondiente y una copia certificada de la primera solicitud si se reivindica prioridad.
- ☐ Traducción simple de la primera solicitud, si se reivindica prioridad.
- ☐ Documento de cesión del inventor al solicitante o a su causante.
- ☒ Resumen
- ☒ Descripción de la invención.
- ☒ Una o más reivindicaciones.
- ☒ Dibujos y/o planos necesarios
- ☐ De ser el caso, copia del contrato de acceso.
- ☐ De ser el caso, documento que acredite la licencia o autorización de uso de conocimientos tradicionales de las comunidades indígenas.
- ☐ De ser el caso, certificado de depósito del material biológico.
- ☒ Arte final 12x12
- ☐ De ser el caso, información sobre otras solicitudes de patente o títulos obtenidos en el extranjero por el mismo titular o su causante, relacionadas parcial o totalmente con la invención de esta solicitud.

11

FIGURA CARACTERÍSTICA

12

Solicito la concesión de la patente,

NOMBRE: EMILIO FERRERO

FIRMA :



C.C. 438.019 de Usaquén T.P. 31.929

SCT

49

BROCA DE BARRENA

La invención se relaciona en general con herramientas para perforación de madera y más particularmente con brocas de barrena.

Antecedentes de la Invención

Las brocas para perforar agujeros de diámetros preseleccionados en piezas de trabajo son conocidas. Dichas brocas vienen en diversos estilos. Un tipo de brocas se conoce como broca salomónica de madera. Este tipo de broca incluye una espiga la cual tiene un extremo adaptado para ser conectado a un mandril de una herramienta rotativa como un taladro o un dispositivo impulsor rotativo a motor. El lado opuesto de la espiga soporta una broca salomónica de madera que comprende un canal que termina en una cara de corte para cortar un agujero en la pieza de trabajo. El miembro de corte también se puede formar con una punta piloto en su eje longitudinal para guiar la barrena dentro y a través de la pieza de trabajo. Otro tipo de barrena se conoce como broca de espada o broca de pala. Este tipo de broca incluye una espiga que tiene un extremo adaptado para ser conectado de forma liberable a un mandril de una herramienta rotativa como un taladro o un dispositivo impulsor rotativo. El lado opuesto de la espiga soporta un miembro de corte en donde el miembro de corte es una cuchilla relativamente delgada, principalmente plana. Otro tipo de broca es una broca acanalada que tiene una pluralidad de canales formados en espirales alrededor del eje longitudinal de la broca. Los canales definen bordes de corte para el corte de la pieza de trabajo.

Aunque se conocen varios tipos de brocas, se desea una broca de madera mejorada.

Resumen de la Invención

Una broca de barrena que comprende una espiga que define un eje longitudinal. Una cabeza de corte se forma en uno de los extremos de la espiga. Por lo menos un borde de corte y punta de centrado son formados en la cabeza de corte. La espiga y una porción de la cabeza de corte son formados de un primer material. El borde de corte, punta de centrado y una porción de la cabeza de corte son formados de un segundo material. Una soldadura une al primer material con el segundo material.

Un método de fabricación de una broca de barrena que comprende proporcionar una primera pieza bruta de un primer material y una segunda pieza bruta de un segundo material. La primera pieza bruta es soldada a la segunda pieza bruta. Una cabeza de corte es fresada en la primera pieza bruta y en la segunda pieza bruta de tal forma que la cabeza de corte se forma tanto del primer material como del segundo material. El método puede comprender adicionalmente el tratamiento térmico de la cabeza de corte.

Breve Descripción de los Dibujos

La Fig. 1 es una vista lateral de una realización de la broca de barrena de la invención.

La Fig. 2 es un dibujo esquemático que ilustra los principales procesos de fabricación para hacer la broca de barrena de la invención.

La Fig. 3 es una vista lateral de otra realización de la broca de barrena de la invención.

La Fig. 4 es una vista lateral de otra realización de la broca de barrena de la invención.

La Fig. 5 es un diagrama de flujo que ilustra una realización de un método de fabricación de la broca de la invención.

Descripción Detallada de las Realizaciones de la Invención

Con relación a la Fig. 1 una realización de una broca de barrena bimetálica se muestra de manera general en 1 y comprende una espiga 2 que tiene un acoplamiento rápido 4 dispuesto en un primer extremo de la misma. El acoplamiento de conexión rápida puede comprender una pluralidad de caras planas 4a adaptadas para ser recibidas y retenidas en un mandril de una herramienta rotativa como un destornillador o dispositivo impulsor rotativo a motor. Se puede formar un receso 4b alrededor de la circunferencia de la espiga para que sea enganchado de forma liberable por el acoplador de conexión rápida de la herramienta rotativa. Otras configuraciones de mandril 2

también pueden ser usadas para acoplar la broca de barrena a una herramienta impulsora rotativa.

Se forma una cabeza de corte 6 en el extremo opuesto al acoplamiento de conexión rápida de la espiga 2. La cabeza de corte 6 está destinada a cortar madera y puede incluir una pluralidad de canales 8 que definen una pluralidad de estrías entre las mismas. En la realización de la Fig.1 se muestran tres canales y estrías, aunque la cabeza de corte puede tener un número diferente de canales y una variedad de diseños. Cada estría 10 tiene una cara de corte 12 formada en el extremo distal de la misma. La cara de corte se extiende típicamente desde los bordes laterales de las estrías 10 hasta una punta piloto o de centrado 16 localizado en el eje longitudinal A-A de la broca de barrena. En la realización ilustrada, la punta de centrado 16 es un tornillo guía 18 que tiene filetes 18a para el centrado de la broca y alimentar la broca a través de la madera. El tornillo guía 18 puede ser reemplazado por una punta guía como se ilustra en la Fig. 4. La punta de centrado 16 puede hacerse removible de forma tal que se pueda reemplazar una punta rota. En caso de que sea una punta de centrado reemplazable, la punta de centrado estaría hecha preferiblemente de acero de alta velocidad (HSS) como un componente separado. Cada una de las caras de corte 12 puede estar formada con un ángulo de bisel para crear un borde de corte afilado 12a en cada una de las estrías para el corte de material a medida que la broca rota.

La broca de barrena 1 está formada de por lo menos dos porciones diferentes hechas de diferentes materiales unidas permanentemente para crear una broca de una pieza singular unitaria. La primera porción 20a está formada de un primer material tal como el acero al carbono 1065. La primera porción 20a se extiende desde el extremo

84

proximal 22 de la broca hasta la línea de soldadura 24. La segunda porción 20b está formada de un segundo material tal como acero de alta velocidad (HSS). La segunda porción 20b se extiende desde el extremo distal 26 de la broca hasta la línea de soldadura 24 e incluye los bordes de corte 12a y la punta de centrado 16. En una realización la línea de soldadura 24 está ubicada en la cabeza de corte 6 de forma tal que los canales 8 y las estrías 10 tienen una primera porción que está formada del primer material y una segunda porción que está formada del segundo material. En una realización el tamaño de la segunda porción está determinado para minimizar la cantidad de HSS usado y aún así permitir una buena soldadura entre la primera porción y la segunda porción. El segundo material que conforma los bordes de corte y la punta de centrado es más duro y/o más fuerte que el primer material. Aunque se muestra la línea de soldadura 124 en la Fig. 1 para ilustrar la soldadura entre la primera porción 20a y la segunda porción 20b, la transición entre estas porciones es suave, uniforme e ininterrumpida de forma tal la primera porción hace una suave transición hacia la segunda porción.

Se muestra una segunda realización de la broca de barrena en la Fig. 3 que comprende una broca salomónica de madera 100 de un sólo canal. La broca salomónica de madera 100 comprende una espiga 102 que tiene un acoplamiento rápido 104 dispuesto en un primer extremo de la misma. El acoplamiento de conexión rápida 104 puede comprender una pluralidad de caras planas 104a y un receso 104b, tal como fue descrito anteriormente, que pueden ser enganchados de manera liberable por el acoplador de conexión rápida de la herramienta rotativa.

Una cabeza de corte 106 está formada en el extremo opuesto al acoplamiento de conexión rápida 104 de la espiga 102. La cabeza de

9

corte 106 está destinada a cortar madera y puede incluir un solo canal 108 que define una estría 110. La estría 110 tiene una cara de corte 112 formada en el extremo distal de la misma. La cara de corte 112 se extiende típicamente desde la cara lateral de la estría 110 hasta la punta piloto o de centrado 116 ubicada en el eje longitudinal A-A de la broca salomónica. En la realización ilustrada la punta de centrado 116 es un tornillo guía 118 que tiene filetes para centrar la broca salomónica y alimentar la broca a través de la madera. El tornillo guía 118 puede ser reemplazado por una punta guía como se muestra Fig. 4. El tornillo guía también puede hacerse removible tal como se describe anteriormente. La cara de corte 112 está formada con un ángulo de bisel para crear un borde de corte afilado 112a para cortar material a medida que la broca salomónica rota.

La broca salomónica está formada de por lo menos dos porciones diferentes hechas de materiales diferentes unidas permanentemente para crear una broca salomónica singular unitaria. La primera porción 120 a está formada de un primer material tal como el acero al carbono 1065. La primera porción 120a se extiende desde el extremo proximal 122 de la broca salomónica hasta una línea de soldadura 124. La segunda porción 120b está formada de un segundo material tal como acero de alta velocidad (HSS). La segunda porción 120b se extiende desde el extremo distal 126 de la broca salomónica hasta la línea de soldadura 124 e incluye el borde corte 112a y punta de centrado 116. En una realización la línea de soldadura 124 está localizada en una porción central de la cabeza de corte 106 de forma tal que una primera porción del canal y la estría están formadas del primer material y una segunda porción del canal 108 y estría 110 están formados de un segundo material. En una realización el segundo material que incluye

10
los bordes de corte y punta de centrado es más duro y/o más fuerte que el primer material. Aunque se muestra la línea de soldadura 124 en la Fig. 3 para ilustrar la soldadura entre la primera porción 120a y la segunda porción 120b, la transición entre éstas porciones es suave, uniforme e ininterrumpida de forma tal la primera porción hace una suave transición hacia la segunda porción.

Una tercera realización de la broca de barrena se muestra en la Fig. 4 que comprende una broca de espada 300. La broca de espada 300 comprende una espiga 302 que tiene un acoplamiento rápido 304 dispuesto en un primer extremo de la misma. El acoplamiento de conexión rápida 304 puede comprender una pluralidad de caras planas 304a y un receso 304b, tal como se describe anteriormente, que puede ser enganchado de manera liberable por el acoplador de conexión rápida de la herramienta rotativa.

Una cabeza de corte 306 está formada en el extremo opuesto al acoplamiento de conexión rápida 304 de la espiga 302. La cabeza de corte 306 está destinada a cortar madera y puede incluir una cuchilla plana relativamente ancha 310. La cuchilla 310 tiene un par de caras de corte 312 formadas en el extremo distal de la misma. Las caras de corte 312 se extienden típicamente desde los bordes laterales de la cabeza de corte 306 hasta la punta piloto o de centrado 316 localizado en el eje longitudinal A-A de la broca de barrena. En la realización ilustrada la punta de centrado 316 es una punta guía 318 que tiene bordes de corte significativamente rectos 318a formados en extremos opuestos de la punta guía 318 para perforar un orificio piloto en el material que se barrena para centrar y guiar la broca. La punta guía 318 puede ser reemplazado por una punta de tornillo como se muestra en las Figs. 1 y 3. La punta guía también puede hacerse removible tal como se describe anteriormente. Las caras de corte 312 están formadas con ángulos de bisel para crear bordes de

X 11

corte afilados 312a para el corte de material a medida que la broca rota.

La broca de barrena está formada de por lo menos dos porciones diferentes hechas de materiales diferentes unidas permanentemente para crear una broca de barrena de una sola pieza unitaria. La primera porción 320a está formada de un primer material tal como el acero al carbono 1065. La primera porción 320a se extiende desde el extremo proximal 322 de la broca hasta una línea de soldadura 324. La segunda porción 320b está formada de un segundo material, tal como acero de alta velocidad (HSS). La segunda porción se extiende desde el extremo distal 326 de la broca hasta la línea de soldadura 324 e incluye bordes de corte 312a y punta de centrado 316. En una realización la línea de soldadura 324 está localizada en una porción central de la cabeza de corte 306 de forma tal que una primera porción de la cuchilla 310 está formada del primer material y una segunda porción de la cuchilla 310 está formada del segundo material. En una realización el segundo material que incluye los bordes de corte y punta de centrado es más duro y/o más fuerte que el primer material. Aunque se muestra la línea de soldadura 324 en la Fig. 5 para ilustrar la soldadura entre la primera porción 320a y la segunda porción 320b, la transición entre estas porciones es suave, uniforme e ininterrumpida de forma tal la primera porción hace una suave transición hacia la segunda porción.

Las brocas de barrena construidas como se describe anteriormente pueden ser usadas en cualquier aplicación de perforación de madera pero son particularmente adecuadas en aplicaciones en donde la broca de barrena puede encontrar obstrucciones en la madera tales como puntillas enterradas, tornillos, otros clavos u otros cuerpos

extraños, incluyendo objetos metálicos. Se ha encontrado que las brocas de barrena hechas de acuerdo con la invención duran más de cuatro veces lo que duran las brocas existentes de acero al carbono para madera, al mismo tiempo que son lo suficientemente económicas para ser usadas como herramientas para la perforación de madera. Por ejemplo, una broca de acero al carbono dejará de ser efectiva para la perforación de madera después de encontrar una o dos docenas de puntillas enterradas. La broca de barrena de la invención es capaz de perforar a través de más de cien puntillas enterradas y aún así ser efectiva para cortar huecos en pies derechos de 2x4 de pino.

Con relación a las Figs. 2 y 5, describirán el proceso para producir la broca de barrena bimetálica. En una realización una pieza bruta cilíndrica 201 del primer material y una pieza bruta cilíndrica 202 del segundo material son provistos (bloque 501). Aunque en una realización las piezas brutas son cilíndricas, se pueden usar piezas brutas que tengan otras formas. La pieza bruta 201 es soldada a la pieza bruta 202 para crear una pieza bruta bimetálica (bloque 502). Se puede usar cualquier técnica de soldadura apropiada, incluyendo eléctrica, fuerte, por fricción, inducción o resistencia. La espiga se forma típicamente al hacer girar las piezas brutas en un torno (bloque 503). Una vez las piezas brutas han sido soldadas conjuntamente, los canales y la punta de centrado son fresados en las piezas brutas combinadas (bloque 504). Los canales pueden ser fresados en ambos materiales en una sola operación de fresado. La línea de soldadura esta localizada en una porción central de la cabeza de corte de forma tal que la cabeza de corte tiene una porción hecha del primer material y una porción hecha del segundo material. La transición entre el material de la primera porción y el material de la segunda porción es suave y uniforme de forma tal que la unión entre los dos materiales no crea una obstrucción o irregularidad en

la superficie de la broca. Después de la operación de fresado toda la broca se somete a tratamiento térmico para endurecer el material de la broca (bloque 505). Después del tratamiento térmico la broca es pulida y se afilan bordes de corte filosos en la cabeza de corte (bloque 506).

Aunque se ha descrito el proceso de fabricación de la broca con relación a la broca de la Fig. 1, el proceso puede ser usado con brocas que tengan diversas configuraciones. Adicionalmente, a pesar que se muestran tres de dichas configuraciones de brocas, la construcción bimetálica puede ser provista para cualquier configuración de broca de madera.

Aunque en la presente se divulgan varias realizaciones de la invención, se pueden realizar diversos cambios y modificaciones sin dejar a un lado el espíritu y alcance de la invención. Una persona normalmente versada en la materia reconocerá que la invención tiene otras aplicaciones en otros ambientes. Las siguientes reivindicaciones no están destinadas a limitar de manera alguna el alcance de la invención a las realizaciones específicas descritas anteriormente.

14
19

Reivindicaciones:

1. Una broca de barrena que comprende
una espiga que define un eje longitudinal;
una cabeza de corte formada en un extremo de la espiga;
por lo menos un borde de corte y una punta de centrado formado en la
cabeza de corte;
dicha espiga y una porción de la cabeza de corte formadas de un
primer material;
dicho borde de corte, punta de centrado y una porción de la cabeza de
corte formados de un segundo material;
una soldadura que conecta dicho primer material con dicho segundo
material;
2. La broca de la reivindicación 1 en la cual la punta de centrado es
un tornillo.
3. La broca de la reivindicación 1 en la cual la punta de centrado es
una punta guía que tiene por lo menos un borde de corte
significativamente recto.
4. La broca de la reivindicación 1 en la cual se proporciona una
transición suave entre el primer material y el segundo material.
5. La broca de la reivindicación 1 en la cual la cabeza de corte
incluye una pluralidad de canales.
6. La broca de la reivindicación 1 en la cual la cabeza de corte es
una broca salomónica.
7. La broca de la reivindicación 1 en la cual la cabeza de corte es
una broca de espada.

8. La broca de la reivindicación 5 en la cual una primera porción del canal está formada del primer material y una segunda porción de los canales está formado del segundo material.

9. La broca de la reivindicación 6 en la cual una primera porción de la broca salomónica está formada del primer material y una segunda porción de la broca salomónica esté formada del segundo material.

10. La broca de la reivindicación 7 en la cual la primera porción de la broca de espada está formada del primer material y una segunda porción de la broca de espada está forma del segundo material.

11. La broca de la reivindicación 6 en donde la broca salomónica tiene un solo canal.

12. La broca de la reivindicación 7 en la cual la broca de espada incluye una cuchilla delgada.

13. La broca de la reivindicación 1 en la cual la punta de centrado es removible.

14. Un método de producción de una broca de barrena que comprende:

proporcionar una primera pieza bruta de un primer material;

proporcionar una segunda pieza bruta de un segundo material;

soldar la primera pieza bruta a la segunda pieza bruta; y

fresar una cabeza de corte en la primera pieza bruta y segunda pieza bruta de forma tal que la cabeza de corte está formada del primer material y del segundo material;

15. El método de la reivindicación 14 que comprende adicionalmente darle tratamiento térmico a la cabeza de corte fresada.

16. El método de la reivindicación 14 en el cual la operación de fresado crea una transición suave entre la primera pieza bruta y la segunda pieza bruta.

17. El método de la reivindicación 14 que incluye adicionalmente afilar un borde de corte en la cabeza de corte.

18. El método de la reivindicación 14 que incluye adicionalmente formar una espiga que tiene un acoplamiento de conexión rápida en un extremo de la misma.

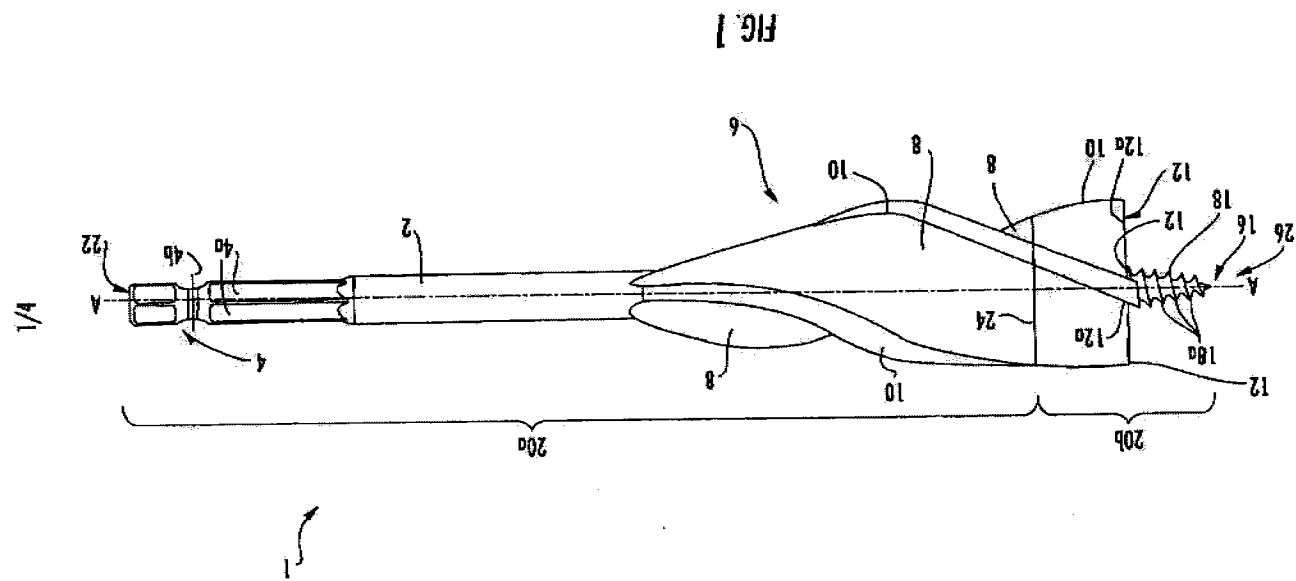
DVZ\DVZ\ID-116187\WPCL002G

Resumen

17
19

Una broca de barrena que comprende una espiga que define un eje longitudinal. Se forma una cabeza de corte en uno de los extremos de la espiga. Se forman por lo menos un borde de corte y una punta de centrado en la cabeza de corte. La espiga y una porción de la cabeza de corte son formados de un primer material. El borde de corte, la punta de centrado y una porción de la cabeza de corte son formados de un segundo material. Una soldadura une el primer material y el segundo material. Una cabeza de corte es fresada en la primera pieza bruta y en la segunda pieza bruta de forma tal que la cabeza de corte esté formada del primer material y del segundo material.

Fig. 1



19
19

2/4

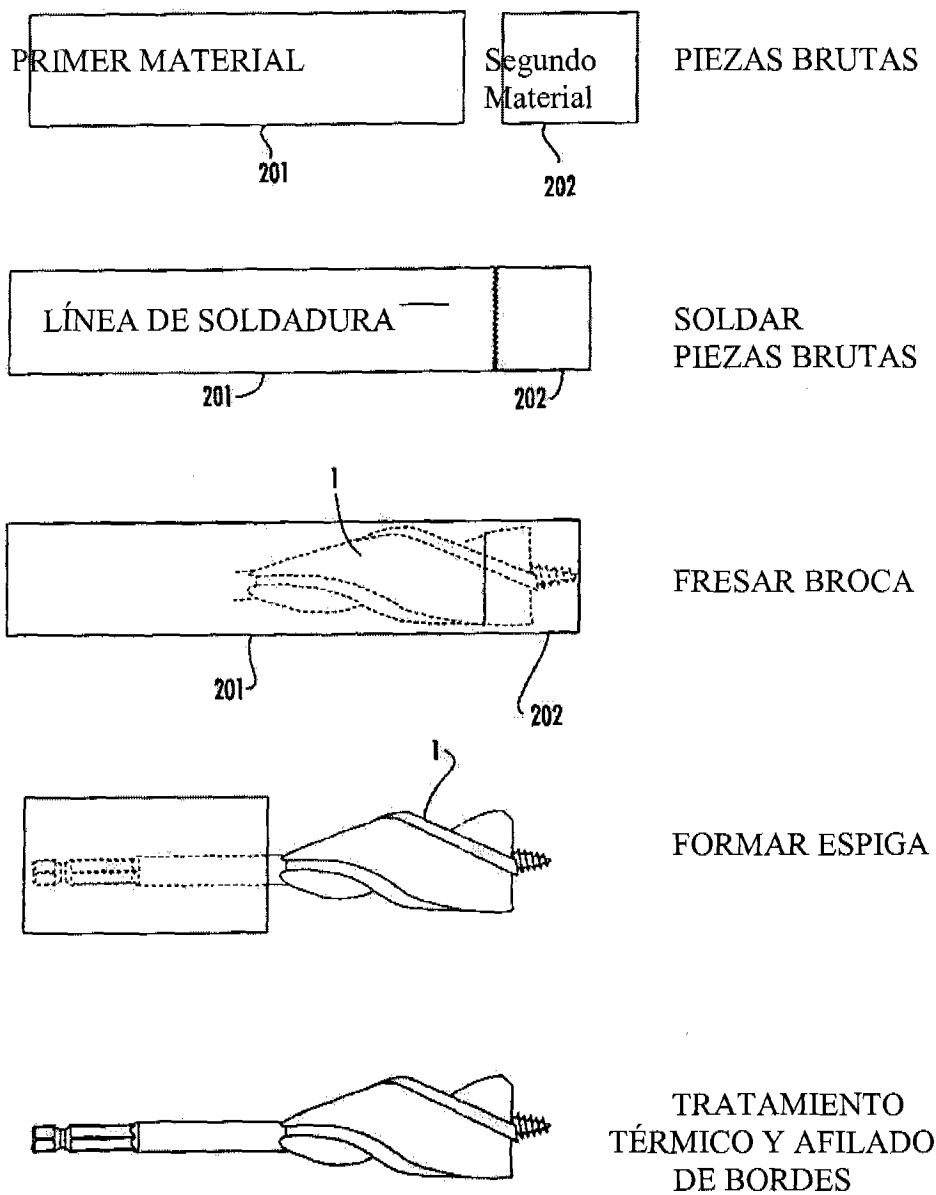


FIG. 2

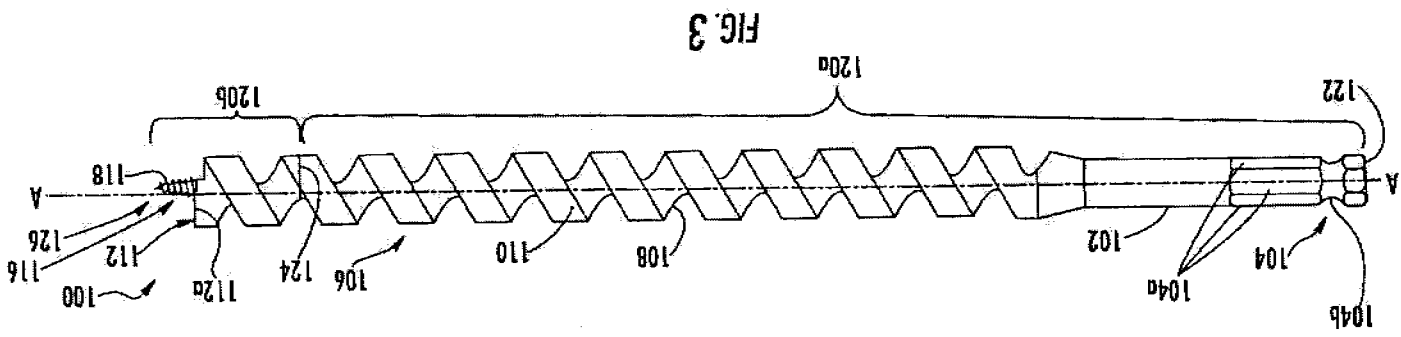


FIG. 3

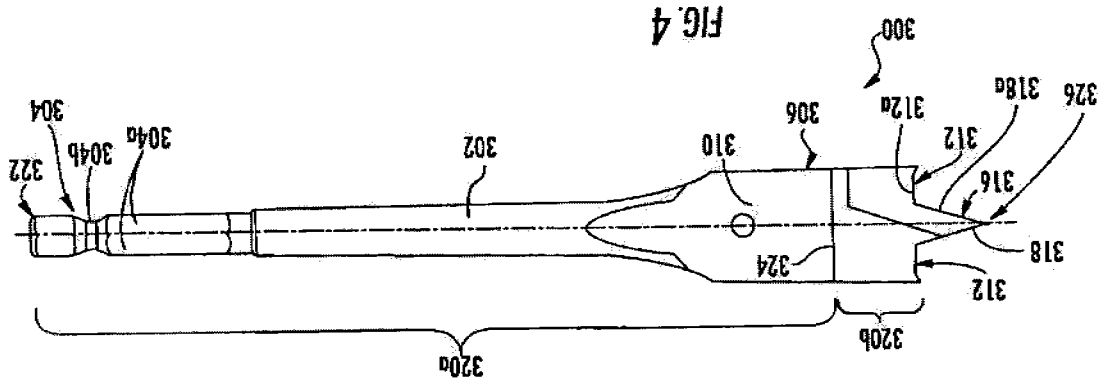


FIG. 4

3/4

22

2x
21

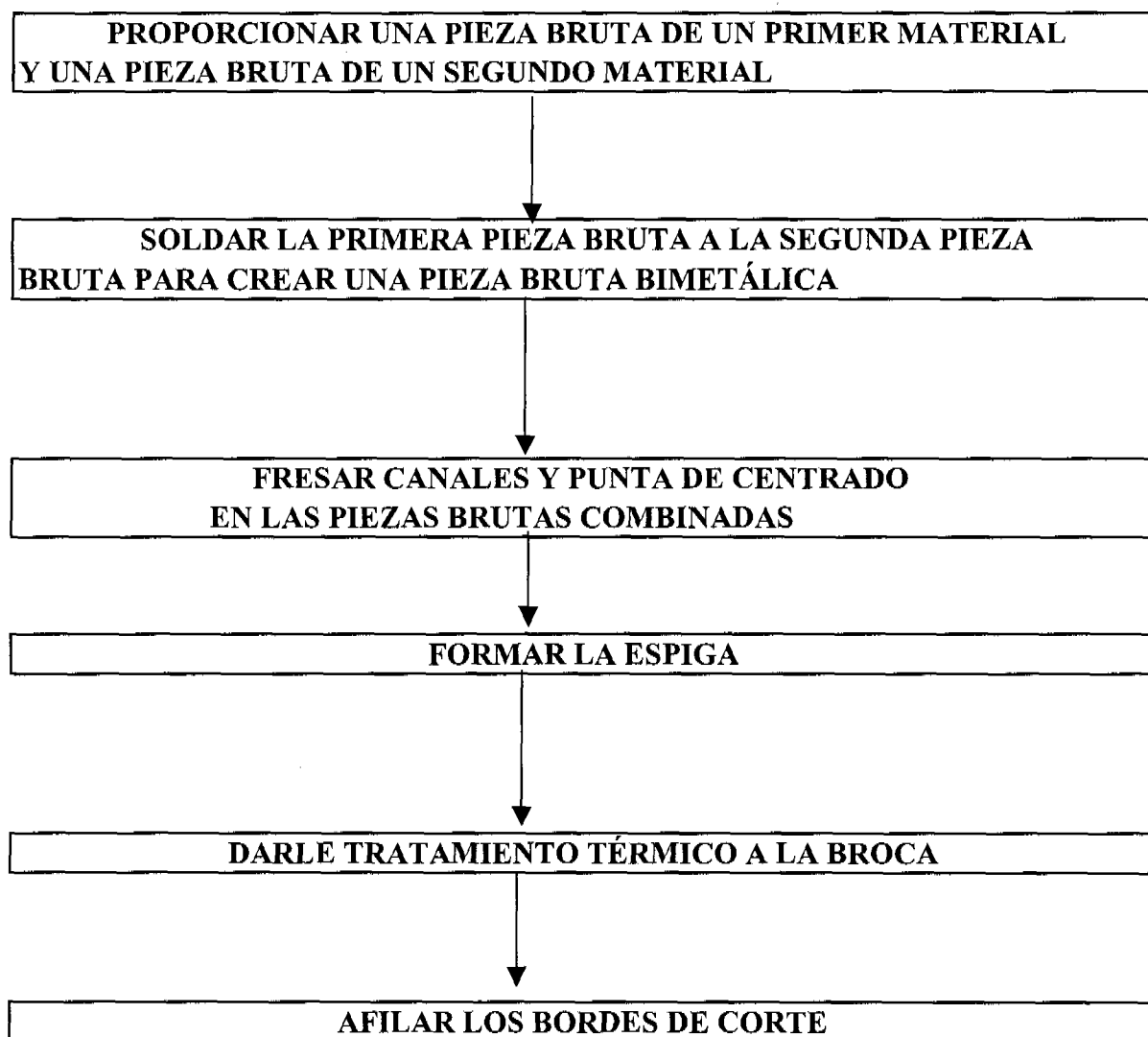


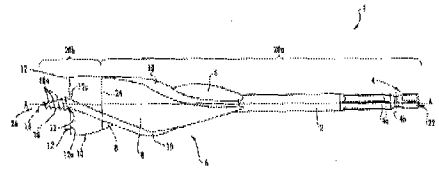
FIG. 5

22
22

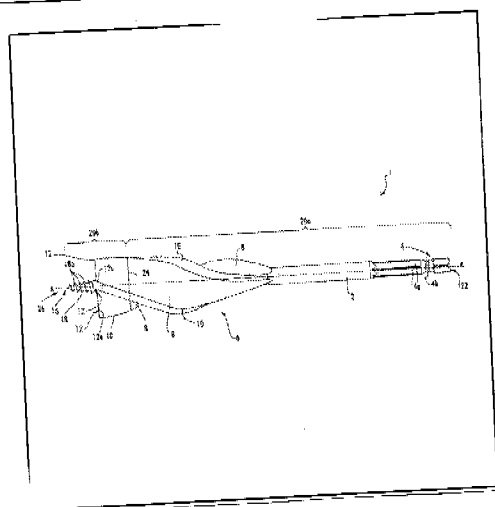
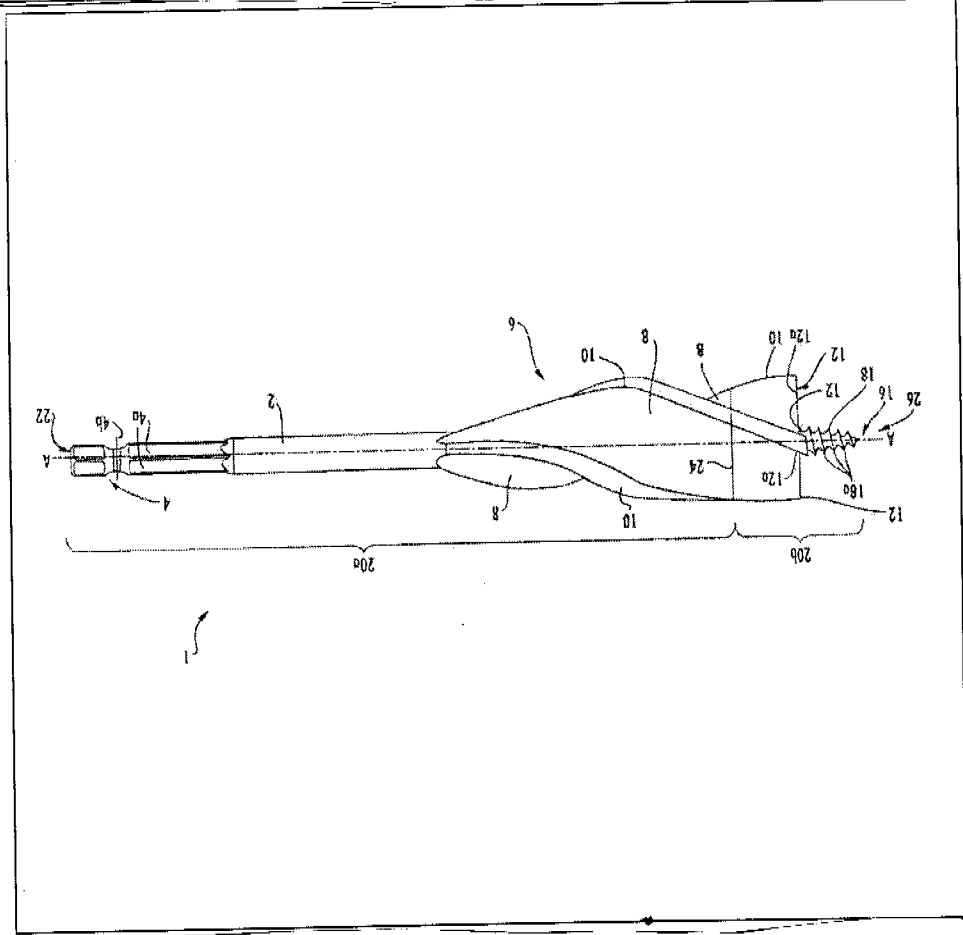
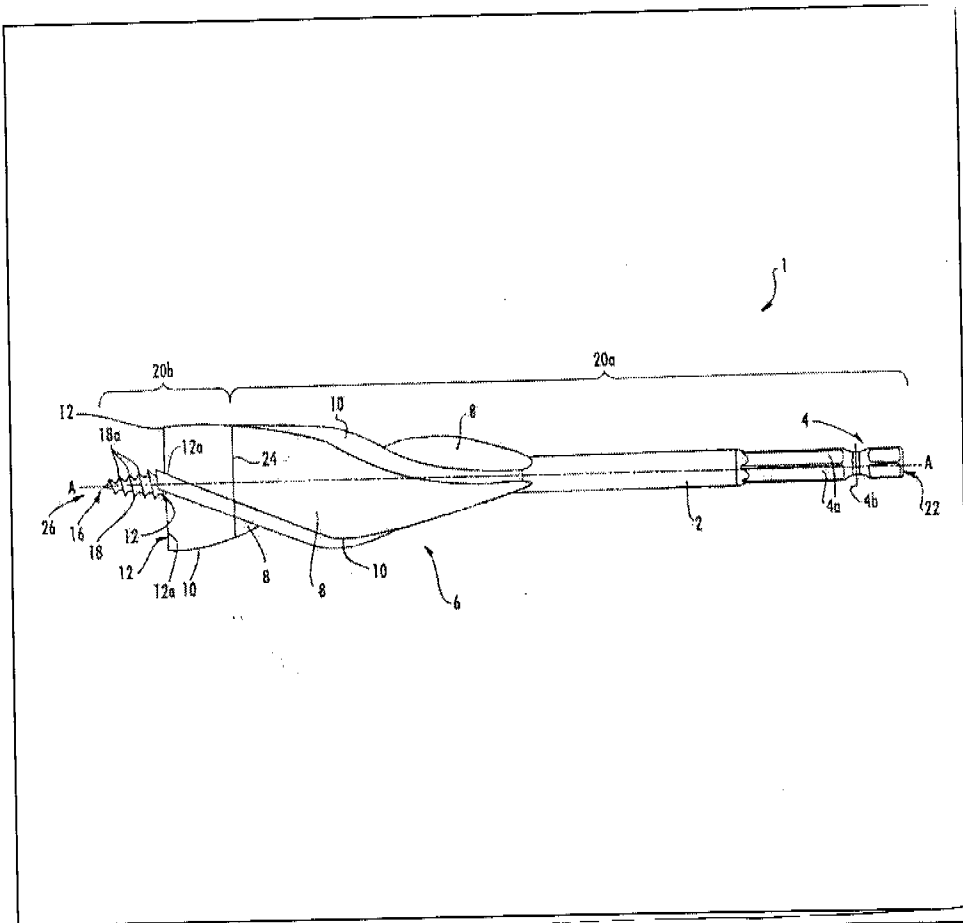
 Industria y Comercio SUPERINTENDENCIA		SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO DIVISION DE NUEVAS CREACIONES EXTRACTO PARA PUBLICACIÓN SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION	
(21) N° de solicitud:		(51) Int Cl: E21B 010/000	
22) Fecha de solicitud:		(71) Solicitante(s) IRWIN INDUSTRIAL TOOL COMPANY	
(30) Prioridad	(31) No. Priodidad 11/621,308	(32) Fecha 09/01/2007	(33) País US
		(72) Inventor(es) DURFEE LAVERNE	
		(74) Apoderado: EMILIO FERRERO	
(54) Titulo: BROCA DE BARRENA			

1. Una broca de barrena que comprende
una espiga que define un eje longitudinal;
una cabeza de corte formada en un extremo de la espiga;
por lo menos un borde de corte y una punta de centrado
formado en la cabeza de corte;
dicha espiga y una porción de la cabeza de corte formadas de
un primer material;
dicho borde de corte, punta de centrado y una porción de la
cabeza de corte formados de un segundo material;
una soldadura que conecta dicho primer material con dicho
segundo material;
2. La broca de la reivindicación 1 en la cual la punta de
centrado es un tornillo.
3. La broca de la reivindicación 1 en la cual la punta de
centrado es una punta guía que tiene por lo menos un borde
de corte significativamente recto.
4. La broca de la reivindicación 1 en la cual se proporciona
una transición suave entre el primer material y el segundo
material.
5. La broca de la reivindicación 1 en la cual la cabeza de corte
incluye una pluralidad de canales.

6. La broca de la reivindicación 1 en la cual la cabeza de corte
es una broca salomónica.
7. La broca de la reivindicación 1 en la cual la cabeza de corte
es una broca de espada.
8. La broca de la reivindicación 5 en la cual una primera
porción del canal está formada del primer material y una
segunda porción de los canales está formado del segundo
material.
9. La broca de la reivindicación 6 en la cual una primera
porción de la broca salomónica está formada del primer
material y una segunda porción de la broca salomónica esté
formada del segundo material.
10. La broca de la reivindicación 7 en la cual la primera
porción de la broca de espada está formada del primer
material y una segunda porción de la broca de espada está
forma del segundo material.
11. La broca de la reivindicación 6 en donde la broca
salomónica tiene un solo canal.



23



REPÚBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RESOLUCIÓN No. 25840

Por la cual se concede un registro

LA JEFE DE LA DIVISION DE SIGNOS DISTINTIVOS
En ejercicio de sus facultades legales, y

CONSIDERANDO

Que el Solicitud de Registro de la Marca que se tramita bajo el expediente indicado en la referencia, cumple con los requisitos previstos en las disposiciones legales vigentes.

RESUELVE

ARTICULO PRIMERO : Conceder el registro de :

LA MARCA MIXTA : POWER LUBE SUPER 2T FB (SEGUN MODELO ADJUNTO)
CERTIFICADO No :
PARA DISTINGUIR : PARA LUBRICANTES.
Productos comprendidos en la clase 4.7 de la clasificación Internacional de Niza.
VIGENCIA : Diez (10) años contados a partir de la fecha de la ejecutoria de la presente resolución.
SULAR : CHAVEZ MOTTA & CIA S EN C POWER OIL CO.
DOMICILIO : BOGOTA D.C. COLOMBIA

ARTICULO SEGUNDO : Asignar número de certificado al derecho concedido, previa anotación en el Registro de la Propiedad Industrial.

ARTICULO TERCERO : Notifíquese personalmente al(a) doctor(a) CHAVEZ CADENA JESUS OLIVERIO-----apoderado del titular, o a quien haga sus veces, el contenido de la presente resolución, entregándole copia de la misma, advirtiéndole que contra ella proceden los recursos de reposición ante el Jefe de la División de Signos Distintivos y el de apelación para ante el Superintendente Delegado para la Propiedad Industrial, interpuestos dentro de los cinco (5) días hábiles siguientes a la fecha de su notificación.

NOTIFIQUESE Y CUMPLASE.

16 AGO. 2002

En Bogotá, D.C., a los

LA JEFE DE LA DIVISION DE SIGNOS DISTINTIVOS

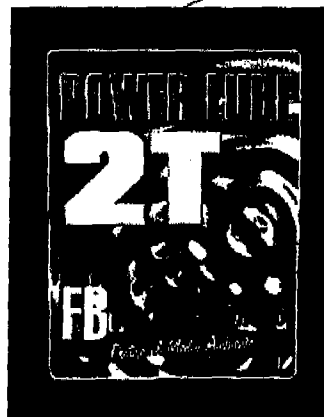
MARIA DEL SOCORRO PIMENTA CORBACHO

Apoderado CHAVEZ CADENA JESUS OLIVERIO

Dirección C.A. N.º 41-61

Ciudad BOGOTA

edibán



Verde

Fuscia

Verde
Natural

Naranja

25840

24
24

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 08 - 170
FECHA : ENERO 2 DE 2008

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 08-001559- -00000-0000

Fecha: 2008-01-09 16:53:58 Dep. 2020 NUECREACION
Tra. 2 PATENTES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 26

***** CONSIGNACION *****

DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
CAVELIER ABOGADOS	CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	2808637	02/01/2008	42,278,000.00

***** CONCEPTO *****

CONT. RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-01 SOLICITUDES	1 TRAMITES DE SOL. DE PATENTE DE IN	501,000.00
	TOTAL :	\$ 501,000.00

SON: QUINTENTOS UN MIL PESOS

RESPONSABLE :

RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No.

010 14342-801-002-7

25
25

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 08 - 208
FECHA : ENERO 2 DE 2008

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

RECEPCION DE PAGOS
Caja de Pagos

RELACION
DE PAGOS
RECIBO DE DEPÓSITO
RECIBO DE PRESENTACION FORMS 25

***** CONSIGNACION *****

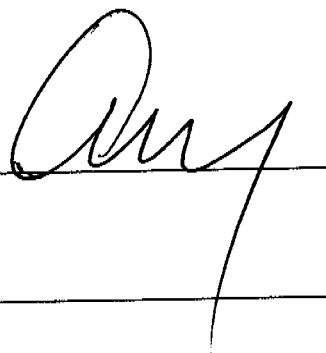
DEPOSITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	Nº. PAGO	FECHA PAGO	Vr. PAGO
CAVELIER ABOGADOS	CONSIGNACION	BANCO DE BOGOTA	062754387	2808637	02/01/2008	42,278,000.00

***** C O N C E P T O *****

SANT. RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1 50005-01-09 OTROS SERVICIOS DE PROPIEDAD I	998 VALOR COMPLEMENTO TARIFA AÑO ANTR	5,000.00
	TOTAL :	\$ 5,000.00

SON: CINCO MIL PESOS

RESPONSABLE :



RECIBO DE CAJA APLICADO AL EXPEDIENTE No.

Cdo 14342-801-002-7

28-
76

NIT : 800176089-2

RECIBO OFICIAL DE CAJA : 7 - 98,233
FECHA : DICIEMBRE 3 DE 2007

COMERCIO
Nº. 03-051559-00000-0000
2006-01-09 16:53:58 Dep. 2020 NUECREACION
Ira. 2 PATENIES Eve: 1 REGDEPOSITO
Act. 411 PRESENTACION Folios: 26

***** CONSIGNACION *****

ASITANTE	TIPO PAGO	BANCO	CUENTA	No. PAGO	FECHA PGO	Vr. PAGO
CAVELIER ABOGADOS	CONSIGNACION	BANCO POPULAR	050-00110-6	48825361	03/12/2007	68,286,000.00

***** CONCEPTO *****

CANT.	RENTISTICO	CONCEPTO	TOTAL CONCEPTO
1	50005-01-01	SOLICITUDES	
		82 INVOCACION DE UNA PRIORIDAD EN NU	135,000.00
		TOTAL :	\$ 135,000.00

SON: CIENTO TREINTA Y CINCO MIL PESOS

RESPONSABLE :

RECIBO DE CAJA APLICADO AL ASUNTO No.

Obb 14342-801-002-7



No. 00-0000000-000000-0000

Forma de...
 Para...
 Act. 411...

REQUISITOS MINIMOS PARA ADMISION A TRAMITE PCT

PATENTE DE INVENCION ☒

MODELO DE UTILIDAD ☐

- ◆ Indicación de que se solicita la concesión de una patente ☒
- ◆ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud ☒
- ◆ Descripción de la invención ☒
- ◆ Dibujos de ser estos pertinentes ☒
- ◆ Comprobante de pago de las tasas establecidas ☒

COMPLETA ☒

INCOMPLETA ☐

DISEÑO INDUSTRIAL ☐

- ◆ Indicación de que se solicita el registro de Diseño Industrial ☐
- ◆ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud ☐
- ◆ Representación gráfica y fotográfica del Diseño Industrial o muestra del material que incorpora el diseño ☐
- ◆ Comprobante de pago de las tasas establecidas ☐

COMPLETA ☐

INCOMPLETA ☐

ESQUEMA DE TRAZADO ☐

- ◆ Indicación de que se solicita el registro de un Esquema de Trazado ☐
- ◆ Datos de identificación del solicitante o de la persona que presenta la solicitud ☐
- ◆ Representación gráfica del esquema trazado ☐
- ◆ Comprobante de pago de las tasas establecidas ☐

COMPLETA ☐

INCOMPLETA ☐

Fdo B

Firma Responsable

Fecha 9-ene-8

Carrera 13 No. 27-00 Piso 5, 7 y 10
 Conmutador: 3 82 08 40
 Fax: 350 52 20
 E-mail: info@sic.gov.co
www.sic.gov.co
 Bogotá, D.C., Colombia

28

REPUBLICA DE COLOMBIA
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Bogotá,
2020

Doctor(a)
FERRERO EMILIO

REFERENCIA	Radicación No. 8 1559
	Trámite 2
	Evento 1
	Actuación 430
	Oficio No. 801

Como resultado del examen de forma, realizado con fundamento en el artículo 38 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le comunica que:

1. Debe allegar el poder otorgado al abogado que aparece en la solicitud como apoderado, con el lleno de los requisitos exigidos en el Código de Procedimiento Civil. Adicionalmente, deberá presentar el documento que acredita la existencia y representación legal de la sociedad solicitante.

2. Debe allegar copia del documento en que consta la cesión del derecho a la patente otorgado por el(los) inventor(s) al(los) solicitante(s) o a su(s) causante(s) (art. 26-k, Dec 486/2000).

En cumplimiento del artículo 39 de la Decisión 486, se le requiere para que dentro del término de dos (2) meses siguientes a la fecha de notificación del presente oficio, complete los requisitos anteriormente enunciados. En caso de no dar cumplimiento al presente requerimiento, la solicitud se considerará abandonada y perderá su prelación.

Notifíquese el presente oficio conforme a lo dispuesto en el numeral 5.2, literal e), del capítulo quinto del título primero de la Circular Unica No.10 de 2001.

ALIX CARMENZA CESPEDOS DE VERGEL
Jefe de la división de Nuevas Creaciones

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista de
fecha 24 ENE. 2008
jfernand