

Clarke, Mc
COLON

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO



No. 08-090139- -00005-0000

Fecha: 2012-09-10 15:15:17
Tra. 11 PATENTEIYII
Act. 523 RESPUESTA

Dep. 2020 DIR.NUEVASCR
Eve: 378 FASENACIONALI
Folios: 7

1

P-1473

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO
DIVISION DE NUEVAS CREACIONES
E. S. D.

Re: Expediente No. 08.090.139

Solicitud de patente a nombre de **RIB LOC AUSTRALIA PTY LIMITED**

Yo, DILIA RODRIGUEZ D'ALEMAN, identificada como aparece al pie de mi firma, domiciliada en la carrera 11 No. 86-53, piso 6, obrando como obrando como apoderada de la sociedad **RIB LOC AUSTRALIA PTY LIMITED**, domiciliada en South Australia, Australia, solicitante de la patente de la referencia, en respuesta al oficio No. 10233 notificado por fijación en lista el 23 de junio de 2012, me permito manifestar:

1. Con fundamento en la facultad que confiere el artículo 34 de la Decisión 486 al solicitante para modificar la solicitud de patente en cualquier momento del trámite, presento junto con este memorial un nuevo capítulo reivindicatorio, el cual consta de 1 – 10 reivindicaciones y reemplaza completamente el capítulo presentado anteriormente. Las modificaciones realizadas tienen como objeto subsanar las objeciones presentadas por el examinador a la claridad y la patentabilidad de la solicitud.

En cuanto a estas modificaciones, me permito decir que las mismas no amplían de ninguna manera la materia objeto de la presente solicitud y se realizaron con el ánimo de superar las objeciones de patentabilidad, planteadas por el examinador en su concepto técnico, relacionadas con la claridad y la patentabilidad de la invención.

2. Claridad de la solicitud

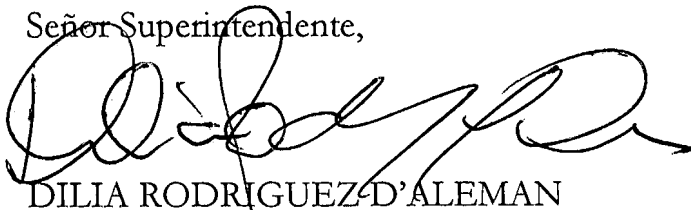
El solicitante acoge las sugerencias del examinador y presenta un nuevo capítulo modificado, con el cual considera que quedan subsanadas las objeciones presentadas por el examinador en el oficio arriba mencionado.

En conclusión, gracias a los argumentos anteriormente mencionados la presente solicitud cumple cabalmente con los requisitos de patentabilidad, claridad, novedad y altura inventiva respecto al aparato y el método divulgados en el capítulo reivindicatorio adjunto. Por lo tanto, solicito comedidamente a ese despacho se sirva reconocer estos requisitos y conceder el privilegio de patente de invención a la solicitud en estudio.

P-1473

En consecuencia, solicitamos a ese despacho pronunciarse en relación con todos los argumentos presentados en este memorial dando estricta aplicación al principio del debido proceso consagrado en el artículo 29 de la Constitución Nacional. De igual forma, si el examinador considera que subsisten razones para objetar la presente invención ruego expedir otro examen de fondo con los debidos motivos y razones que sustenten su objeción con el fin de que mi mandante tenga la posibilidad de exponer sus argumentos con base en la interpretación de los artículos 45 de la Decisión 486 -el cual otorga la facultad al examinador para emitir los exámenes de fondo-, 35 y 59 del Código Contencioso Administrativo que señala que: *"habiéndose dado oportunidad a los interesados para expresar sus opiniones, y con base en las pruebas e informes disponibles, se tomará la decisión que será motivada al menos en forma sumaria si afecta a particulares"* y *"(..) deberá proferirse la decisión definitiva. Esta se motivará en sus aspectos de hecho y de derecho, y en los de conveniencia si es el caso"*, respectivamente (el subrayado es nuestro).

Señor Superintendente,



DILIA RODRIGUEZ D'ALEMAN

CC. 41.654.882 de Bogotá

TP 20824

Cód. 008

notificaciones@clarkemodet.com.co

**DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES
MODIFICACIONES Y/O CORRECCIONES**

1. Identificación del Trámite

☐ Error material

☒ Modificación a una Solicitud en trámite

☒ Patente de Invención

☐ Patente de Modelo de Utilidad

☐ Registro de Diseño Industrial

☐ Esquema de Trazado de Circuitos Integrados

2. Datos del solicitante

Persona Natural ☐

Persona Jurídica ☒

RIB LOC AUSTRALIA PTY LIMITED

Nombre o denominación / Nombre o razón social completa

Nombre representante legal

Tipo de empresa Micro ☐ Pequeña ☐ Mediana ☐ Otra ☐

Documento de identificación: ☐ C.C. ☐ C.E. ☐ NIT ☐ Otro Número _____

Nacionalidad/País de constitución	Dirección y domicilio del titular	Ciudad
AUSTRALIA	587 Grand Junction Road, Gepps Cross, 5094	SOUTH AUSTRALIA
Dirección electrónica		No. Fax
		Número telefónico

☐ Autorizo expresamente a la Superintendencia de Industria y Comercio para que todas las comunicaciones sean enviadas a través de la dirección de correo electrónico

3. Datos del apoderado:

RODRÍGUEZ D'ALEMAN DILIA MARÍA

Apellidos y Nombre

C.C. 41.654.882

Documento de identificación

20824 CSJ

Tarjeta profesional

Dirección y domicilio	Ciudad	
Carrera 11 No. 86-53, Piso 6, Bogotá D.C., Colombia	Bogotá D.C.	
Dirección electrónica	No. Fax	Número telefónico
info@clarkemodet.com.co	6350824	6181088

En caso de haber presentado poder general para asuntos que se adelanten ante la Delegatura de Propiedad Industrial, sírvase indicar el número de su radicación o protocolo de poder general _____

4. Datos del trámite

Corrección:

Expediente No. 08-090.139

Aparece _____

Debe ser _____

Modificación:

☒ Modificación al capítulo reivindicatorio.
Se presenta nuevo capítulo reivindicatorio que ahora consta de 10 reivindicaciones.

☐ Modificación al capítulo descriptivo.

☐ Modificación al capítulo descriptivo.

☐ Modificación al resumen.

☐ Modificación a los dibujos.

5. Anexos

☐ Comprobante de pago de la tasa para la presentación de la corrección y/o modificación

☐ Poder, si fuere el caso.

☒ Documento que contiene las modificaciones o correcciones.

☐ Copia de la solicitud y sus anexos en formato magnético.

6. Firma

DILIA MARÍA RODRÍGUEZ D'ALEMAN
Nombre y apellidos

Firma

C.C. 41.654.882

Tarjeta Profesional 20824 CSJ

REIVINDICACIONES

1. Un conjunto de carrete de bobinado (200) para enrollar una tira de material compuesto (10) sobre un carrete (50) que tiene un cubo (55), la tira de material compuesto (10) que incluye: una tira alargada de plástico (11) que tiene una porción de base plana (12) y una pluralidad de porciones de nervadura separadas lateralmente que se extienden longitudinalmente (20) que se elevan desde la porción de base (12); y una pluralidad de miembros alargados de refuerzo (30) que se extienden longitudinalmente dentro de porciones de nervadura (20) respectivas, las porciones de nervadura (20) y los elementos de refuerzo (30) forman nervaduras compuestas, el conjunto de carrete bobinado (200) incluye:

- un bastidor principal (202);

- un soporte de la bobina (204) para soportar rotativamente el carrete (50) con relación al bastidor principal (202);

- una unidad de accionamiento del carrete (206) para impulsar la bobina (50) con respecto al bastidor principal (202);

- un carro (240) montado para el movimiento lateral con respecto a la bobina (50), caracterizado porque el conjunto de carrete de bobinado (200) incluye además:

- un doblador (90) montado en el carro para recibir la tira (10) a medida que se alimenta hacia el cubo (55) del carrete (50) y para deformar la tira (10) para darle una parte de base curvada (12), y

- una unidad de accionamiento del doblador (210) operativamente conectada al doblado (90) para impulsar la tira (11) a través del doblador (90), en donde el doblador (90) incluye:

- un marco de doblador (92);

- un par de rodillos de soporte separados paralelamente (94, 94') montado de manera giratoria al marco del doblador (92), al menos uno de los rodillos de soporte define surcos (96) para recibir las nervaduras compuestas de la tira de material compuesto (11); y

- un rodillo fijo (98) paralelo a los rodillos de soporte (94, 94'), montado de manera giratoria al marco del doblador (92) y dispuesto para rodar sobre un lado interno de la tira de material compuesto (11), el lado interno es un lado de la porción base (12) opuesto al lado del cual se extienden las nervaduras, el conjunto de rodillos (98) está ubicado o se puede ubicar tal que la tira compuesta (11) es impulsada entre los rodillos de soporte (94, 94') y el rodillo fijo (98), la tira compuesta (11) es deformada de tal forma que sale del doblador (90) con una porción base (12) curvada.

2. Un conjunto de carrete de bobinado (200) según la reivindicación 1, caracterizado porque incluye además una tira compuesta (11) que tiene una tira alargada de plástico que tiene una porción de base (12) plana y una pluralidad de porciones de nervadura separadas lateralmente que se extiende longitudinalmente (20) que se elevan desde la porción de base (12), y una pluralidad de miembros de refuerzo alargados (30) que se extienden longitudinalmente dentro de las

porciones de nervadura (20) respectivas, las porciones de nervadura (20) y los elementos de refuerzo (30) forman las nervaduras compuestas, en el que las ranuras (96) del rodillo de soporte (94) son de forma y tamaño complementario al de las nervaduras compuestas tal que la tira de material compuesto (11) es conducida entre los rodillos de soporte (94, 94') y rodillo fijo (98), las nervaduras compuestas se sostienen contra cualquier movimiento lateral sustancial con respecto a la parte de base (12).

3. Un conjunto de carrete de bobinado (200) para enrollar una tira de material compuesto (10) sobre un carrete (50) que tiene un cubo (55), la tira de material compuesto (10) incluye: una tira alargada de plástico (11) que tiene una porción de base (12) plana y una pluralidad de porciones de nervadura separadas lateralmente que se extienden longitudinalmente (20) que se elevan desde la porción de base (12) y una pluralidad de miembros alargados de refuerzo (30) que se extienden longitudinalmente dentro de las porciones de nervadura (20) respectivas, las porciones de nervadura (20) y los elementos de refuerzo (30) forman nervaduras compuestas, el conjunto de carrete bobinado incluye:

- un bastidor principal (202);

- un soporte de la bobina (204) para soportar rotativamente el carrete (50) con relación al bastidor principal (202);

- una unidad de accionamiento del carrete (206) para impulsar la bobina (50) con respecto al bastidor principal (202), caracterizado porque el conjunto de carrete de bobinado (200) incluye además:

- un doblador (90) montado debajo de la bobina (50) para movimiento radial hacia fuera de cubo (55) a medida que la tira enrollada crece en diámetro, el doblador (90) recibe la tira a medida que es alimentada hacia la parte inferior de la bobina (50) y deforma plásticamente la tira (10) para darle una porción base (12) curvada; y

- una unidad impulsora de la bobina (206) para impulsar la tira (10) a través del doblador (90), en donde el doblador (90) incluye:

- un marco de doblador (92);

- un par de rodillos de soporte separados paralelamente (94, 94') montado de manera giratoria al marco del doblador (92), al menos uno de los rodillos de soporte define surcos (96) para recibir las nervaduras compuestas de la tira de material compuesto (10); y

- un rodillo fijo (98) paralelo a los rodillos de soporte (94, 94'), montado de manera giratoria al marco del doblador (92) y dispuesto para rodar sobre un lado interno de la tira de material compuesto (10), el lado interno es un lado de la porción base (12) opuesto al lado del cual se extienden las nervaduras, el conjunto de rodillos (98) está ubicado o se puede ubicar tal que la tira compuesta (10) es impulsada entre los rodillos de soporte (94, 94') y el rodillo fijo (98), la tira compuesta (10) es deformada de tal forma que sale del doblador (90) con una porción base (12) curvada.

4. Un conjunto de carrete de bobinado (200) según la reivindicación 4 caracterizado porque además una tira compuesta (10) que tiene una tira alargada

de plástico (11) que tiene una porción de base (12) plana y una pluralidad de porciones de nervadura separadas lateralmente que se extienden longitudinalmente (20) que se elevan desde la porción de base (12); y una pluralidad de miembros de refuerzo alargados (30) que se extienden longitudinalmente dentro de porciones de nervadura (20) respectivas, las porciones de nervadura (20) y los elementos de refuerzo (30) forman las nervaduras compuestas, en donde las ranuras (96) del rodillo de apoyo (40) son de forma y tamaño complementario de las nervaduras compuestas tal que la tira de material compuesto (10) es conducida entre los rodillos de soporte (94, 94') y el rodillo fijo (98), las nervaduras compuestas se sostienen contra cualquier movimiento lateral sustancial con respecto a la parte de base (12).

5. Un conjunto como se reivindica en una cualquiera de las reivindicaciones 3 o 4, caracterizado porque el conjunto incluye además:

un carro (240) montado para el movimiento lateral con respecto a la bobina (50),

un par de brazos de soporte (212, 212'), cada brazo de soporte tiene un extremo inferior (214, 214') montado de forma deslizante en el carro (240), una sección intermedia (215) y un extremo superior (216) conectado de manera pivotante al doblador (90), y

un primer brazo de unión (220), el primer brazo de unión (220) tiene un extremo inferior (222) conectado al carro (240) y un extremo superior (224) conectado a la sección intermedia (215) de uno de los brazos de soporte (212),

en donde los brazos de soporte (212, 212') y el primer brazo de unión (220) permiten al doblador (90) moverse radialmente hacia fuera del cubo (55) a medida que el carrete de tira enrollada crece en diámetro sin girar el doblador (90) con respecto al bastidor principal (202).

6. Un conjunto como se reivindica en la reivindicación 5, caracterizado además porque los extremos inferiores (214, 214') de los brazos de soporte (212, 212') están conectados por un segundo brazo de unión (220) a fin de mantener su separación relativa.

7. Un aparato (60) para enrollar una tira alargada (10) que tiene una pluralidad de nervaduras erectas sobre un carrete (50) que tiene un cubo (55), el aparato incluye:

un bastidor (62);

un soporte de la bobina (70) para soportar rotativamente la bobina (50) con relación al bastidor (62);

un conjunto de guía (80) para guiar la tira (10) generalmente de manera tangencial al cubo (55), el conjunto de guía (80) se mueve con respecto a la bobina (50) en una dirección paralela a un eje de rotación de la bobina (75); caracterizado porque el aparato incluye además:

una serie (100) de rodillos ranurados dispuestos para girar alrededor de ejes espaciados paralelamente, cada rodillo sostenido en una relación espaciada de un rodillo adyacente por un par de enlaces (228), cada par de enlaces (228) se

mueve de manera pivotante con respecto a un par adyacente de enlaces, la serie (100) se extiende parcialmente alrededor del cubo (55) y tiene primer y segundo extremos (102, 198) conectados al conjunto de la guía (80) para mover el conjunto de guía en relación con la bobina (50); y

medios para mantener una tensión sustancialmente constante en la serie (100) a medida que la bobina (50) se enrolla;

en el que los rodillos presionan la tira radialmente hacia dentro hacia el eje de la bobina (50) y las ranuras rodean las nervaduras de la tira (10) a medida que se curva alrededor de la bobina (50) apoyando así las nervaduras.

8. Un método para enrollar una tira de material compuesto (10) sobre un carrete (50) que tiene un cubo (55), la tira (10) tiene una pluralidad de porciones de nervadura separadas lateralmente que se extienden longitudinalmente (20) que se elevan desde la parte de base (12), el método comprende las etapas de:

alimentar la tira (10) hacia el cubo (55) de la bobina (50) ;

conducir la tira alimentada a través de un juego de rodillos mientras se sostienen las porciones de nervadura (20) en posición levantada de la porción de base (12) dentro de las ranuras (96) definidas en al menos un rodillo del conjunto de rodillos, para deformar plásticamente la tira (10) para darle una parte de base (12) curvada tal que la orientación de las porciones de nervadura (20) con respecto a la porción de base (12) permanecen sustancialmente inalteradas;

y embobinar la tira deformada sobre el cubo (55) para formar tira embobinada, el embobinado produce tensión en la tira (10),

en donde la deformación plástica de la tira (10) a través del conjunto de rodillos reduce sustancialmente la tensión en la tira que ocurriría de otro modo.

9. Un método como se reivindica en la reivindicación 8 caracterizado porque comprende además la variación de la posición axial de la bobina (50) a la que se guía la tira (10).

10. Un método como se reivindica en la reivindicación 8 caracterizado porque el paso de impulsar y deformar la tira (10) para darle una porción base (12) curvada produce un radio de curvatura de entre 120% y 80% de un radio del cubo (55).