

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO	
RAD: 14-148009- -5	FECHA: 2015-09-14 14:06:28
DEP: 2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE: 378 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO I
TRA: 11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	FOLIOS: 11
ACT: 430 REQUERSOLICITA	

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado(a)/Señor(a)
LUZ CLEMENCIA DE PÁEZ

Asunto: Radicación: 14-148009- -5
Trámite: 11
Evento: 378
Actuación: 430
Oficio: 11102
Folios: 11

Patente de Invención	X			Patente de Modelo de Utilidad	
Vía Nacional					
Vía PCT (Fase Nacional)	X	Capítulo I	X	Capítulo II	
No. Solicitud Internacional	PCT/IT2012/000371				
Fecha de Presentación Internacional	07/12/2012				

Como resultado del examen de fondo realizado, con fundamento en el Artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se comunica:

1. Documentos estudiados

Descripción:	Rad. N° 14-148009-00000-0000	09/julio/2014
Reivindicaciones:	Rad. N° 14-148009-00000-0000	09/julio/2014
Dibujos:	Rad. N° 14-148009-00000-0000	09/julio/2014
Prioridad	IT TO2011A001129	09/diciembre/2011

2. Análisis de la Prioridad

Se acepta la reivindicación de prioridad porque ésta solicitud fue presentada dentro del plazo establecido (Art. 9 D 486) y su contenido técnico corresponde con el de la prioridad reivindicada.

3. Objeto de la invención

De acuerdo con lo establecido en el numeral 1.2.2.2 del Capítulo Primero del Título X de la Circular Única para efectos del examen de patentabilidad, se tendrá

en cuenta la tasa pagada por el solicitante al momento de comenzar el examen para las reivindicaciones adicionales; esto es que cuando la solicitud contenga más de diez (10) reivindicaciones y no se haya pagado la tasa complementaria, sólo se estudiarán las cubiertas por la tasa pagada. Por lo tanto se estudiarán las reivindicaciones 1 a 17.

Título de la solicitud: “Máquina pantógrafo equipada con hojas y hot-corte punches preformado y cuchillas para paneles de proceso, en particular los paneles ICF, con materiales expandida o espumada en general” (FI 1).

El problema planteado en esta solicitud consiste en proporcionar una máquina de pantógrafo que sea modular capaz de trabajar de forma rápida y que sea extremadamente versátil, y su función es que pueda integrar un número de diferentes tecnologías de corte para producir fácilmente cualquier tipo de producto en cualquier material.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio proporciona una máquina de pantógrafo equipada con cuchillas y cortadores de pre-forma de corte en caliente, para paneles de mecanizado, en losas y paneles ICF, con materiales espumados o extruidos, en general, que comprende: una primera estación que consiste en un marco de torre apoyado por una base que alberga una superficie de soporte, el marco torre comprende: un marco que lleva punzones de corte de las cuchillas conectado operativamente a un carro de armazón portador que se desliza sobre unas guías, y movido por medio de una transmisión; dos correderas para el fresado, por una herramienta montada sobre un electrohusillo, colocado sobre un carro; un bastidor provisto de cables que transporta elementos fijos o móviles, conectados operativamente a un carro de armazón que se desliza sobre unas guías y es movido por medio de una transmisión, dichos cables están adaptados para moverse en la interpolación de acuerdo con las direcciones verticales y horizontales con el fin de realizar un corte inclinado y sin limitación de la gradación y/o de acuerdo con un perfil curvilíneo específico para la producción de cualquier tipo de artefacto sin limitaciones.

El objeto de la presente Solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B23C 3/00; B65D 3/00; E04B 2/86.

4. De la Solicitud de Patente

Título

El título no corresponde con el objeto de la solicitud porque hace referencia al término “*Hot-corte punches*”, el cual no es claro, por lo cual se sugiere al solicitante hacer la corrección necesaria.

Reivindicaciones (Art 30 D 486)

El capítulo reivindicatorio no es claro, porque presenta las siguientes falencias:

Las reivindicaciones 1, 2, 11 y 17 contienen la expresión “*al menos*”, “*por lo menos*”. Esta expresión no permite una comparación con el estado de la técnica, y por tanto, no es clara.

El capítulo reivindicatorio indica resultados a obtener de esta manera: en la reivindicación 1, “...*para adaptarse al espesor del panel de realizarse, y conectado operativamente a un carro de armazón portador (9) que se desliza sobre guías, y movido por medio de una transmisión...*”, “...*que permite el marco (5) se mueva*

en la dirección horizontal para escapar de la torre de marco (1') con el fin de ser colocado mecánicamente y / o manualmente de acuerdo con un ángulo de 0 o a 90° debido a una bisagra específica graduó en milímetros (13) interpuesto entre el carro (9) y el marco (5) para llevar a cabo el corte...", "...que permite el desplazamiento por el paso necesario para la realización de las ranuras...", "...para adaptarse a la de corte específica a realizar, y conectado operativamente a un carro de almacén portador (19) que se desliza sobre guías (10), y movido por medio de una transmisión...", "...que permite que el marco (15) se mueva en la dirección horizontal para hacer el corte en alturas deseadas, dichos alambres (16) adaptado para moverse en la interpolación de acuerdo con las direcciones vertical y horizontal con el fin de realizar un corte inclinado y sin limitación de la gradación y / o de acuerdo con un perfil curvilíneo de específica; caracterizado porque, por encima de las cuchillas de corte (6), dispositivos metálicos se colocan que tienen la misma forma de las cuchillas de corte-punzones (6)..." y "...que impiden que el estrechamiento de la corte inmediatamente después de pasar a través de la cuchilla de corte (6) en sí, a fin de evitar un aumento de la resistencia al corte y la fricción y cualquier desviación de la misma."; en la reivindicación 2, "...para adaptarse al espesor del panel de realizarse, y conectado operativamente a un carro de almacén portador (9) que se desliza sobre guías, y movido por medio de una transmisión...", "...que permite el marco (5) se mueva en la dirección horizontal para escapar de la torre de marco (1') con el fin de ser colocado mecánicamente y / o manualmente de acuerdo con un ángulo de 0 ° a 90° debido a una bisagra específica graduó en mm (13) interpuesto entre el carro (9) y el marco (5) para llevar a cabo el corte...", "...que permite el desplazamiento del paso necesario para la realización de las ranuras...", "...para adaptarse a la de corte específica a realizar, conectado operativamente a un carro de almacén portador (19) que se desliza sobre guías (10) y movido a través de una transmisión...", "...que permite que el marco (15) se mueva en la dirección horizontal para hacer el corte en alturas deseadas, dichos alambres (16) adaptado para moverse en la interpolación de acuerdo con las direcciones vertical y horizontal con el fin de realizar un corte inclinado y sin limitación de la gradación y / o de acuerdo con un perfil curvilíneo de específica..." y "...que, al ejercer una presión en el grupo de paneles ICF para ser extraído por medio de cilindros neumáticos, realizar la inclinación de 90° de dicho grupo y colocarlo siempre con los cilindros (33) en la segunda estación."; en la reivindicación 5, "...para mantener la temperatura de corte."; en la reivindicación 6, "...para crear la forma de un tablero de ajedrez"; en la reivindicación 7, "...con el fin de hacer que las ranuras de los paneles en los lados 120 x P y P x H, con el fin de obtener la completa realización del bloque, el conjunto de fresado (23, 24, 25) se retira de la primera estación y, en su mismo mecanismo cinemático de movimiento (26, 27, 28), la traducción y el mecanismo de inclinación (29) se aplica, por medio de los cuales el grupo de paneles de ICF se lleva a una segunda estación (30) donde, a través de los mecanismos de fresado (30) y (31), dichos paneles se someten a la ejecución de las ranuras en los lados 120 x D."; en la reivindicación 8, "...que giran por medio de motores reductores aplica sobre el soporte (43) , en los dispositivos (40) cinematismos de tipo cruz estando montados para la manipulación a lo largo de las direcciones longitudinales y transversales."; en la reivindicación 9, "...para el mecanizado de cornisas decorativas monolíticas desde el bloque en el EPS (C) y estando dispuesto con el fin de obtener el movimiento de las cuchillas de corte (44) y el cable (45), con el fin de obtener la forma de una cornisa decorativa en una fachada y las ranuras de cola de milano, en "T" y / o cruzar para el acoplamiento de los conectores - espaciador-por otra, la aplicación de la cornisa decorativa monolítica sobre toda la longitud del bloque en espuma EPS está formado en pasos, dependiendo de la longitud de las cuchillas de corte / alambre y para ello, además del movimiento en las direcciones X e Y, siendo implementado también un movimiento en la dirección Z, la mesa giratoria (3) que permite orientar la espuma EPS de bloques a voluntad, todos estos movimientos

están controlados por sistemas de CNC.”; en la reivindicación 10, “...está configurado para el procesamiento de bloques o grupos de losas ICF - paneles a través de una serie de cuchillas (46) montado sobre un soporte (47), todo montado en un marco (48), movido por medio de mecanismos cinemáticos, sobre los soportes (47-49-50) de puerto electro-husillos (46), la posición de dicho electro-husillos (46) fijado o variándose mecánicamente y / o manualmente en distancia entre el uno y el otro.”; en la reivindicación 11, “...adecuado para el procesamiento de bloques o grupos de paneles ICF a través de una serie de cuchillas (4 6) montado sobre un soporte (51) movido por medio de mecanismos cinemáticos, en el soporte (51) que llevan electro-husillos (46), la posición de dicho electro-husillos (46) fijado o variándose mecánica y / o manual de distancia entre el uno y el otro, la máquina (1) montar al menos un soporte (51) para cada lado.”; en la reivindicación 12, “...configura sólo con el corte muere cinemática para la realización de múltiples columnas y semirremolques columnas, incluyendo la configuración de vaciado con fachada interior a la misma columna citado o sifón con colas de tragar y asientos apropiados en "T" y / o cruzar a espaciadores de vivienda y conectores, actúa para limitar los estribos y barras de acero, elementos alargados también, la máquina (1) que tiene la matriz múltiple (52) adaptada para descender verticalmente para crear y conformar el columnas y / o medio vacío.”; en la reivindicación 13, “...para el corte de múltiples punzones (53) para la realización de semi-columnas, incluyendo su vaciado, (1) está implementando la máquina: Un soporte (54) husillos de soporte (55) que llevan los cortadores (56) con distancia variable manualmente y fijadas mecánicamente con los pernos, los husillos de ser puesto en rotación por un motor de frecuencia variable (57) y un cinturón (58), todos los vinculación estar en una posición fija y en ese caso la pieza de trabajo mediante la rotación por medio de la mesa giratoria (3) , o también en sí mediante la activación de guías circulares (59) por medio de un motor, piñón y cremallera; - Un soporte (60) que lleva muchos electro-husillos (61) que llevan los cortadores (62), con el centro de distancia y la disposición variable de, todo el mecanismo cinemático estar en una posición fija, y en ese caso la pieza de trabajo mediante la rotación por medio de la mesa giratoria (3) , o también en sí mediante la activación de guías circulares (59) por medio de un motor, piñón y cremallera.”; en la reivindicación 14, “...adecuado para el giro de las columnas o medias columnas, la columna que se está montado entre una rueda dentada (63) en puntas cónicas fijas a la mesa giratoria (3), que se aprovecha del movimiento, y otro alimentador (63), montada en la parte superior del bastidor de la torre (1 '), deslizar verticalmente por medio de un dispositivo de cilindro neumático con el fin de adaptarse a las variaciones en altura, se obtiene el arrastre incluso con un dispositivo de laminado en caliente (64) que penetra en el material desplazado en altura.”; en la reivindicación 15, “...adaptado para ser transportado a través de un sistema de transporte específico, sobre la base de la máquina (1) está dispuesto para dispositivos cilíndrica o poligonal agujero para la inserción de los medios de un agarre brazo, que se mueve por medio de cilindros hidráulicos en un remolque, una vez insertado el dispositivo de agarre, por medio del cilindro hidráulico, la máquina (1) sometidos a una rotación de 90 a fin de no exceder la máxima altura total de 4 metros, posteriormente, por medio del cilindro, la máquina que se traduce de manera que caiga en la forma del remolque.”; en la reivindicación 16, “...una estructura (A) para ser insertado dentro de una máquina de bloques (B) para la ejecución de bloques paralelepípedos en el EPS de poliestireno pre-perfilado (C), la estructura está constituida por un marco superior (1B) y por un bastidor inferior (2B), que están unidos y perfectamente anclado al sistema de bloque de la máquina de moldeo (B) con sujetadores mecánicos, por dos marcos (4b) móviles por medio de cilindros hidráulicos (4B), por lados en forma de (6B) fijadas mecánicamente en la parte inferior y en la puerta de la máquina de moldeo de bloques (B) y por lados en forma de (6b) fijado mecánicamente a los bastidores laterales (4b), en cada uno de los marcos (1B y 2B) están fijos cuatro o más cilindros hidráulicos (3B) que aseguran la apertura de

los bastidores laterales (4b) a fin de permitir la extracción del bloque paralelepípedo de espuma de EPS en (C) una vez formado, y se sinteriza, en correspondencia de la boca de la salida de vapor (11B), de la introducción del polímero (12B) y extractores (13B) de la EPS de bloque, las superficies de las matrices del sistema se interrumpieron para no obstaculizar la funcionalidad del mismo bloque de moldeo Fabricantes de Máquinas.”; en la reivindicación 17, “... adaptado para el mecanizado de fresado de piezas perfiladas de hojas y estar constituido por:- Al menos una superficie de soporte (100) de la pieza en bruto, ajustable en altura con tornillo de cinemática y el motor para adaptarse al tamaño de la pieza en si misma; - Al menos un dispositivo de centrado (200) de la pieza de trabajo con respecto al eje de la superficie de soporte (100), realizado con barras accionadas por cilindros neumáticos (no se muestra); - Al menos una contra-superficie (300) accionado por un cilindro neumático, que opera a baja presión para sujetar la pieza de trabajo; - Al menos un robot antropomórfico (400) de soporte en la muñeca por lo menos un husillo eléctrico (500) que porta cuchillas para el mecanizado de la pieza de trabajo en cualquier dirección, incluso a los más dispares;- Al menos una cabina de protección para la seguridad del operador.”, lo cual, no es permitido.

La reivindicación 4 no es clara porque esta combinando características técnicas de la invención con efectos técnicos puros. La máquina no se puede describir en términos de un proceso o un método.

La reivindicación 6 no es clara porque hace referencia a la expresión: “opcionalmente”, precediendo una característica no es limitativo, porque hace opcional a la característica y no limita el alcance de la reivindicación. Se sugiere incluir las características opcionales o preferentes en una reivindicación dependiente.

La reivindicación 6 indica un posible uso de la máquina de la siguiente manera: “...caracterizado porque no incluye dispositivos para perforar, pero, en el mismo movimiento cinemático, que comprende un bastidor de punzón-carier igual al marco (5), las cuchillas de corte (6) siendo opcionalmente también un múltiples punzones o cuchillas de corte (6a), para crear la forma de un tablero de ajedrez.”, lo cual, no es permitido.

La reivindicación 7 indica un resultado a obtener de esta manera: “...con el fin de hacer que las ranuras de los paneles en los lados $120 \times P$ y $P \times H$, con el fin de obtener la completa realización del bloque, el conjunto de fresado (23, 24, 25) se retira de la primera estación y, en su mismo mecanismo cinemático de movimiento (26, 27, 28), la traducción y el mecanismo de inclinación (29) se aplica, por medio de los cuales el grupo de paneles de ICF se lleva a una segunda estación (30) donde, a través de los mecanismos de fresado (30) y (31), dichos paneles se someten a la ejecución de las ranuras en los lados $120 \times D$.”, lo cual, no es permitido. Además, es falsa dependencia al reclamar un proceso de fabricación o de operación de la máquina.

Las reivindicaciones 1 a 17 no son claras, porque tienen problemas de traducción y redacción, como ejemplo en la reivindicación 4 “se desactivan regresar de nuevo al final de todos los procesos”. Se sugiere al solicitante corregir los problemas de traducción y redacción.

Se sugiere al solicitante que presente un nuevo capítulo reivindicatorio, en donde enumere únicamente las características técnicas esenciales de una máquina de pantógrafo para facilitar la comprensión del objeto de la solicitud. Se sugiere redactar las reivindicaciones independientes de acuerdo con la estructura

“preámbulo - enlace gramatical - parte característica. Se advierte que no debe ampliar el alcance de la invención de acuerdo a la solicitud inicial.

A continuación se dan algunas recomendaciones, de carácter informativo, para la presentación del capítulo reivindicatorio de la solicitud en estudio.

Se le sugiere al solicitante presentar una clausula principal que defina de manera clara y precisa lo que desea proteger con cláusulas seguidas que particularicen o amplíen el objeto a proteger, se recomienda tener en cuenta las siguientes observaciones y recomendaciones así:

- Las reivindicaciones son las características técnicas esenciales de una invención, para las cuales se reclama la protección legal mediante la solicitud de patente o modelo de utilidad. En el caso de una patente concedida, las reivindicaciones aprobadas determinan el alcance de la protección legal otorgada.
- Las reivindicaciones deben:
 - a) Definir el objeto cuya protección solicita.
 - b) Ser claras y concisas, y
 - c) Sustentarse enteramente en la descripción.
- La esencia o razón de ser de una reivindicación consiste en definir la invención, **indicando sus características técnicas**, dándole el alcance de protección. Las reivindicaciones deberán **delimitar claramente la invención respecto al estado de la técnica o tecnología anterior**, de modo que se observe en forma concisa lo nuevo que se está aportando a la tecnología y todo aquello que lo hace diferente de lo ya existente.
- En la redacción de las reivindicaciones se aconseja iniciar con la reivindicación menos limitativa, es decir más amplia, que contenga el menor número de características técnicas posibles pero suficientes para cumplir con el **requisito de novedad**, e incluir, una a una, dichas características limitativas en las reivindicaciones posteriores, que en cualquier caso serán dependientes de la primera.

El grado de importancia de las características técnicas de la invención a lo efectos de redacción de las reivindicaciones deberá determinarse en función del estado de la técnica más próximo a la invención. De esta forma, podrá determinarse que características deberán incluirse necesariamente en la reivindicación principal y cuales podrán formar parte de las reivindicaciones dependientes.

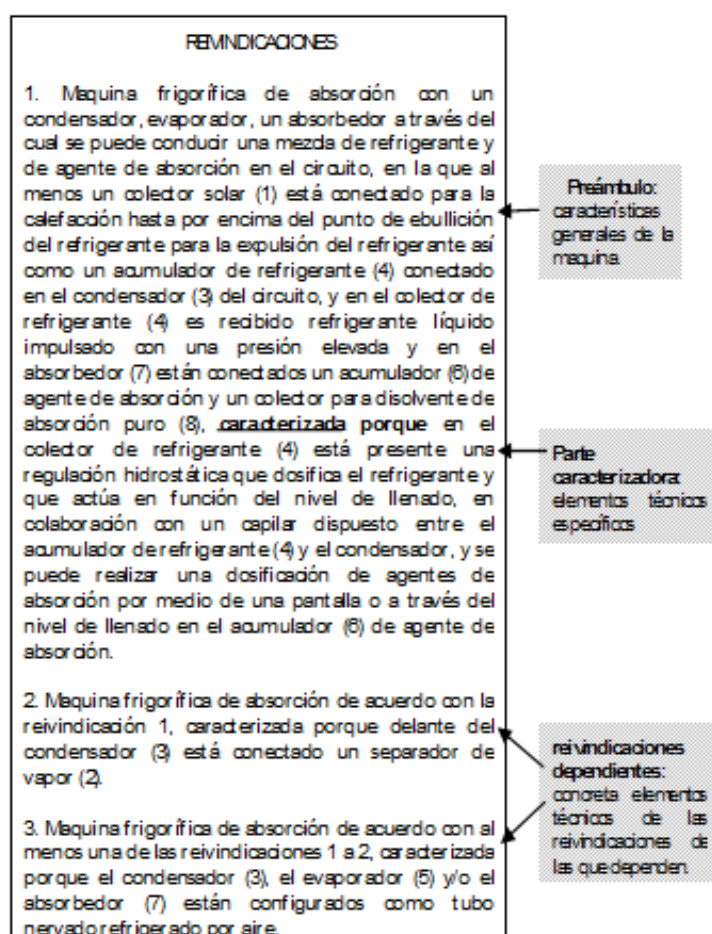
- Cada reivindicación consta de un preámbulo y una parte caracterizadora. El preámbulo normalmente coincide con el título de la invención, y sirve de introducción informativa sobre el objeto que va hacer protegido. Contiene la información técnica conocida en el estado de la técnica del objeto que se pretende proteger. La parte caracterizadora, que suele seguir al preámbulo precedida por la frase **“caracterizado por”**, recoge las características técnicas que van hacer protegidas y que constituyen la novedad frente al objeto conocido del estado de la técnica.
- Las reivindicaciones pueden ser independientes o dependientes. Las reivindicaciones independientes deben contener todas las características esenciales que definen la invención, mientras que las reivindicaciones dependientes definen realizaciones particulares de la invención. En su redacción, las reivindicaciones dependientes hacen referencia en el preámbulo de la reivindicación principal de la cual dependen y definen en

su parte caracterizadora, las características técnicas particulares que se desean proteger.

- En la redacción y estructura de las reivindicaciones se debe:
- Evitar inconsistencias entre la descripción y las reivindicaciones.
- Evitar en la medida de lo posible caracteres funcionales, es decir, la definición de un producto por la funcionalidad del mismo.
- Evitar incluir en las reivindicaciones referencias a los dibujos o figuras de la descripción técnica.
- Exponer las **“características técnicas de la invención”**. Esto significa que no deben contener declaraciones refiriéndose, por ejemplo, a las ventajas comerciales u otras consideraciones no técnicas.

En caso que una solicitud incluya dibujos, las características técnicas mencionadas en las reivindicaciones podrán ir seguidas de signos de referencia, relativos a las partes correspondientes de esas características en los dibujos, si facilitan la comprensión de las reivindicaciones. Los signos de referencia se colocaran entre paréntesis.

Ejemplo de redacción de las reivindicaciones para una solicitud de patente:



Descripción (Art 28 D 486)

El capítulo descriptivo no es claro, porque presenta problemas de traducción al español y de redacción, por, ejemplo, se observa esta falencia en la página 7, líneas 12 a 17: *“....hechas de poliestireno expandido, tales como la línea de corte numérica modelo de control ECO IV 4000 M2 000 de DDL Ltd. Tales placas, sin embargo , no tiene una aplicación específica para la construcción industrializada, ya que, en su diseño actual alambres calientes de estos pantógrafos, las losas*

resultantes de la corte no son adecuados para...” Se recomienda allegar una nueva descripción donde inequívocamente sea clara y concisa. Se advierte que no debe ampliar el alcance de la invención de acuerdo a la solicitud inicial.

5. Unidad de invención (Art 25 D 486)

No hay Unidad de Invención entre las reivindicaciones independientes 1 y 2, ya que el concepto común inventivo de una máquina de pantógrafo, no cumple con el requisito de novedad de acuerdo con la anterioridad D1 para el caso de la reivindicación 1. (Ver análisis de patentabilidad para la reivindicación 1. Por lo tanto, esta invención presenta 2 conceptos técnicos diferentes comunes inventivos así:

Grupo I: Reivindicaciones 1, 3 a 17. Una máquina de pantógrafo equipada con cuchillas, punzones y cortadores de pre-forma de corte en caliente, que comprende unos dispositivos metálicos que se colocan por encima de las cuchillas de corte y evitan un aumento en la resistencia y la fricción cuando se corta.

Grupo II: Reivindicación 2. Una máquina de pantógrafo equipada con cuchillas, punzones y cortadores de pre-forma de corte en caliente, que comprende un mecanismo de translación y de inclinación.

Se le sugiere al solicitante restringir la materia a patentar en un solo concepto común inventivo especificando el avance tecnológico sobre el estado de la técnica. Esto se logra entre otras formas definiendo las características esenciales de la invención y mostrando las otras características particulares como dependientes, pero sin perjuicio de la concisión de las nuevas reivindicaciones tanto independientes como dependientes.

El solicitante también puede realizar una o más de las divisionales de acuerdo a los grupos de conceptos técnicos inventivos presentados en esta solicitud, esto claro, sin ampliar el objeto inicial de la invención.

6. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de presentación de la solicitud de prioridad, es decir, el 09 de diciembre de 2011.

Consultadas las fuentes de información con que se cuenta, se encontró el siguiente documento que anticipa el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	EP0263767	“Apparatus for hollowing alveolar synthetic material blocks to obtain packing-cases, insulated cases or the like”	13/abril/1988

El documento D1¹ divulga un aparato para ahuecar materiales plásticos de celulares para obtener, en particular, los estuches o el aislante de embalaje de los estuches, del tipo que comprende una herramienta, montado sobre un eje, capaz de ser arrastrado en rotación con el fin de hacer que la herramienta penetre en el

¹http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?DB=EP&DOC&II=2&ND=5&adjacent=true&locale=en_EP&FT=D&date=19880413&CC=EP&N R=0263767A1&KC=A1

interior del bloque del material. La herramienta de calentamiento consiste en un tubo cuyo perfil corresponde al del hueco para ser hecho dentro del bloque de material, dicho tubo se calienta por medio de circulación de un fluido de transferencia de calor (resumen).

7 . Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

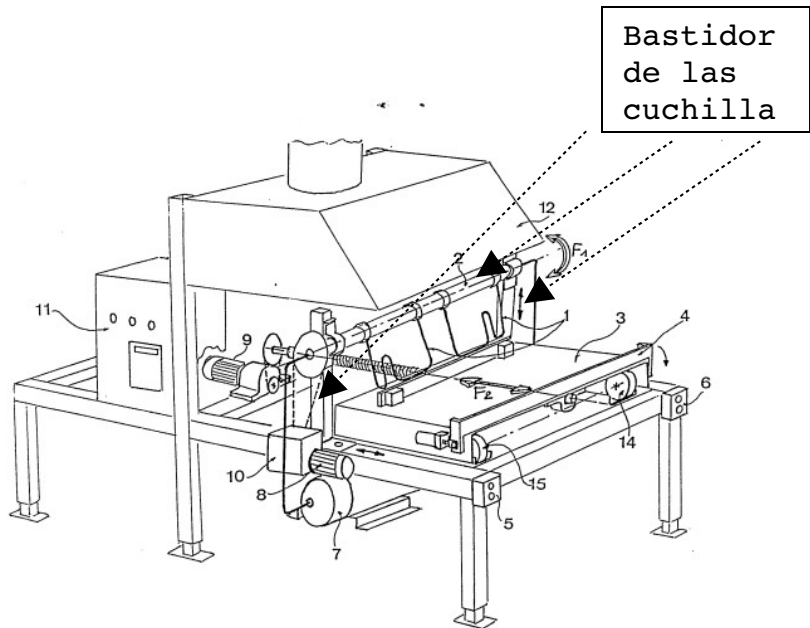
El examen de patentabilidad se realiza con las características técnicas vistas en las reivindicaciones, con base en las objeciones detalladas en el numeral 4 del presente escrito.

La reivindicación 1 consiste en: *“Máquina de pantógrafo equipado con cuchillas y punzones y cortadores de pre-forma de corte en caliente, para paneles de mecanizado, en particular paneles de ICF, con materiales espumados o extruidos en general, que comprende:..”* (Ver página 41 del radicado N° 14-148009-00000-0000).

Comparación de las características técnicas **esenciales**, con las del Estado de la Técnica:

Características esenciales	D1
Máquina de pantógrafo equipado con cuchillas y punzones y cortadores de pre-forma de corte en caliente, para paneles de mecanizado, en particular paneles de ICF, con materiales espumados o extruidos en general, que comprende:	Máquina de pantógrafo (Figura ilustrativa) equipado con cuchillas y punzones y cortadores de pre-forma de corte en caliente, para paneles de mecanizado, con materiales extruidos en general (resumen), que comprende:
Una primera estación que consiste en un bastidor a torre apoyado por una base, que alberga una superficie de apoyo, dicho bastidor torre que comprende:	Una primera estación (Figura ilustrativa) que consiste en un bastidor a torre apoyado por una base, que alberga una superficie de apoyo (Col. 2, línea 41 a Col. 4, línea 33), dicho bastidor torre que comprende:
Un bastidor que lleva las cuchillas de perforación de corte-fijas o móviles.	Un bastidor que lleva las cuchillas de perforación de corte-fijas o móviles (1) (Figura ilustrativa; reiv. 1; Col. 3, líneas 2 a 10).
Un carro de armazón portador que se desliza sobre guías, y movido por medio de una transmisión.	Un carro de armazón portador (3) que se desliza sobre guías (15), y movido por medio de una transmisión (figura ilustrativa; Col. 2, línea 41 a Col. 4, línea 33).
Dos correderas para el fresado, realizado por una herramienta montados sobre un electrohusillo, colocado sobre un carro, dichas correderas se mueve por medio de una transmisión.	Dos correderas (Figura ilustrativa) para el fresado, realizado por una herramienta montados sobre un electrohusillo (2), colocado sobre un carro (3), dichas correderas se mueven por medio de una transmisión (8, 9) (Figura ilustrativa; Col. 2, línea 41 a Col. 4, línea 33).
Un bastidor de soporte fijo o cables móviles.	Un bastidor de soporte fijo o cables móviles (Figura ilustrativa; Col. 2, línea 58 a Col. 4, línea 33).

Figura del documento EP0263767



De acuerdo con la tabla anterior, las características esenciales de la máquina de la reivindicación 1 habían sido divulgadas previamente en el documento D1, por lo tanto, la materia reivindicada no es nueva.

En consecuencia, la reivindicación 1 no es nueva o carece de novedad, según lo divulgado en el documento D1.

Asimismo, el documento D1 divulga las características de las reivindicaciones dependientes así:

- Reivindicación 3: el marco de torre está constituido por montantes verticales que tienen ranuras longitudinales soportados por la base que aloja la superficie de soporte (Figura ilustrativa; Col. 2, línea 41 a Col. 4, línea 33).
- Reivindicación 5: en la parte superior del marco de la torre se encuentra una campana de aspiración (12) (Figura ilustrativa; Col. 2, línea 41 a Col. 4, línea 33).
- Reivindicación 6: cuchillas de corte (1) (Figura ilustrativa; Col. 2, línea 41 a Col. 4, línea 33).

8. Conclusión

Los requisitos de patentabilidad de la presente solicitud están afectados en el numeral 4, y así:

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	EP0263767	1, 3, 5 y 6	Novedad/Nivel inventivo

En cumplimiento del artículo 45 de la Decisión 486 de la Comisión de la Comunidad Andina, se le indica que debe dar respuesta dentro del término de sesenta (60) días contados a partir del día siguiente de la fecha de notificación de la presente comunicación. En caso de no dar respuesta al presente requerimiento, o si a pesar de la respuesta subsistieran los impedimentos para la concesión, se denegará la patente.

Se invita al solicitante se sirva indicar, si así lo considera, su renuncia al término faltante de sesenta (60) días para dar respuesta a este requerimiento y presentarla por escrito.

Finalmente, se le recuerda al solicitante que si como respuesta a este requerimiento llegara a modificar el capítulo reivindicatorio y éste contenga más de diez (10) reivindicaciones, no pagará la tasa de modificación voluntaria pero sí la correspondiente al pago por reivindicación adicional.

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



JOSÉ LUIS SALAZAR LÓPEZ
Director de Nuevas Creaciones (c)

El anterior requerimiento fue notificado por fijación en lista, de fecha 2015-09-22

Elaboró: John Fernando Ramirez Gomez
Revisó: Leonardo Rojas Vega