

SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO	
RAD: 14-134041- -3	FECHA: 2015-07-28 14:34:19
DEP: 2020 DIRECCION DE NUEVAS CREACIONES	EVE: 378 FASE NACIONAL INCLUIDO CAPITULO I
TRA: 11 PCT-PATENTE DE INVENCION CAPITULOS I Y II	FOLIOS: 6
ACT: 430 REQUERSOLICITA	

DIRECCIÓN DE NUEVAS CREACIONES

2020
Bogotá, D.C.,

Abogado(a)/Señor(a)
J. IAN RAISBECK

Asunto: Radicación: 14-134041- -3
 Trámite: 11
 Evento: 378
 Actuación: 430
 Oficio: 8956
 Folios: 6

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/IB2012/056363				
Fecha de Presentación Internacional	12/11/2012				

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° 14-134041-00000-0000	20/junio/2014
Reivindicaciones:	Rad. N° 14-134041-00000-0000	20/junio/2014
Dibujos:	Rad. N° 14-134041-00000-0000	20/junio/2014
Prioridad:	US 13/332,234	20/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: “Aparato y método para el transporte giratorio y aplicación de partes discretas a un sustrato”.

El problema planteado en esta solicitud consiste en proveer un sistema de suministro y de aplicación de sustratos en donde se permita que los componentes individuales se apliquen a una trama en movimiento o transportador en una localización de desplazamiento de la línea central del producto y/o la línea de producción, y así se facilite la creación de productos personalizados que satisfacen las necesidades particulares del usuario final.

Para resolver este problema técnico, la solicitud en estudio plantea un aparato y proceso para transportar una pluralidad de partes y aplicar las partes a un sustrato en movimiento en una configuración de desplazamiento de la línea central del suministro de entrada de las partes. En una modalidad, el aparato de transferencia y transportación incluye un medio de rotación que define un eje de rotación con el medio de rotación que tiene una primera dirección de rotación alrededor del eje de rotación de manera que la pluralidad de partes se puede aplicar al sustrato

El objeto de la presente Solicitud se relaciona con la Clasificación Internacional de Patentes (CIP): B 65 H 39/16.

4. De la Solicitud de Patente

Reivindicaciones (Art 30 D 486, Art 22 PCT)

En las reivindicaciones 1, 14 y 15 se observa falta de concisión, en vista de que todas son reivindicaciones independientes que reclaman aparatos con las mismas características técnicas, tales como el elemento giratorio, los brazos y los discos, lo cual resta claridad y dificulta definir la materia reivindicada.

En las reivindicaciones 4, 5 y 13 la expresión “al menos” es imprecisa, y no limita de forma clara la invención, se sugiere reemplazarla por un término preciso o rango concreto.

En la reivindicación 1 los fragmentos *“dicho medio de rotación que tiene una primera dirección de rotación alrededor de dicho eje de rotación de manera que dicha pluralidad de partes se puede aplicar a dicho sustrato”, “de manera que dicho eje longitudinal del brazo de transferencia se desplaza desde dicho eje de rotación mediante una distancia de desplazamiento del brazo de transferencia”, “adaptados para transportar dichas partes a dicho sustrato”, “que se desplaza desde dicho punto central mediante una distancia de desplazamiento del disco de transferencia” y “cada uno de dichos discos de transferencia que se configura para girar alrededor de dicho eje longitudinal del brazo de transferencia de manera que cada uno de dichos discos de transferencia es giratorio entre una primera posición en donde dichos discos de transferencia se orientan para recibir dichas partes y una segunda posición en donde dichos discos de transferencia se orientan para aplicar dichas partes a dicho sustrato.”* están descritos como funcionalidades y resultados a obtener, y no se permiten en el pliego reivindicatorio puesto que incluirían no solo la solución propuesta por el solicitante sino todas las alternativas futuras que lleguen a esos resultados, se sugiere omitirlos o reemplazarlos por las características técnicas esenciales, estructurales o geométricas, que permiten la obtención de dichos efectos.

En la reivindicación 4 la frase *“que permite el ajuste selectivo de dicha distancia de desplazamiento del brazo de transferencia.”* y en la reivindicación 5 la frase *“que permite*

el ajuste selectivo de dicha distancia de desplazamiento del disco de transferencia.”, en la reivindicación 14 los fragmentos “ están descritas como funcionalidades y resultados a obtener, y no se permiten en el pliego reivindicatorio puesto que incluirían no solo la solución propuesta por el solicitante sino todas las alternativas futuras que lleguen a esos resultados, se sugiere omitirlas o reemplazarlas por las características técnicas esenciales, estructurales o geométricas, que permiten la obtención de dichos efectos.

Las reivindicaciones 3 y 6 a 10 están descritas enteramente como una serie de efectos técnicos, funcionalidades y resultados a obtener. Dichas reivindicaciones entonces no se permiten en el pliego reivindicatorio puesto que incluirían no solo la solución propuesta por el solicitante sino todas las alternativas futuras que lleguen a esos resultados, se sugiere omitirlas o reemplazarlas por las características técnicas esenciales, estructurales o geométricas, que permiten la obtención de dichos efectos.

En las reivindicaciones 2, 3, 11 y 12 las expresiones “aproximadamente” y “sustancialmente” son imprecisas, y no limitan de forma clara la invención, se sugiere reemplazarlas por términos precisos o rangos concretos.

Se recomienda incluir en las reivindicaciones los números de referencia entre paréntesis () de acuerdo a los números indicados en los dibujos, para aclarar mejor la materia reivindicada.

5. Determinación del Estado de la Técnica

El estado de la técnica se determinó con base en la fecha de prioridad de la solicitud, es decir 20 de diciembre de 2011, y se encontraron los siguientes documentos que anticipan el objeto de esta solicitud:

Ítem	Documento	Título	Fecha de Publicación
D1	GB1007893	“Device for turning cigarettes or other rod-like articles”	22/octubre/1965
D2	US5759340	“Apparatus for applying discrete parts onto a moving web”	02/06/1998

El documento D1¹ revela un dispositivo para dar vuelta cigarrillos o artículos similares a barras similares de extremo a extremo, que comprende un miembro transportador que tiene elementos montados en el mismo para recibir y transportar artículos respectivos. (Reiv. 1).

El documento D2² muestra un aparato y un método para cortar una banda elástica se desplaza a una primera velocidad en partes discretas y la aplicación de las partes sobre una banda de producto de artículos absorbentes desechables interconectados que viajan a una segunda velocidad. (Resumen)

6. Examen de Patentabilidad (Art 14 D486)

Novedad (Art 16 D486)

La reivindicación 16 consiste en “Un método de aplicación de una pluralidad de partes a un sustrato en movimiento que comprende:...” (Ver página 77 del radicado No. 14-134041-00000-0000).

1http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/description?CC=GB&NR=1007893A&KC=A&FT=D&ND=1&date=19651022&DB=&locale=en_EP

2http://worldwide.espacenet.com/publicationDetails/biblio?CC=US&NR=5759340A&KC=A&FT=D&ND=&date=19980602&DB=&locale=en_EP

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D2
Un método de aplicación de una pluralidad de partes a un sustrato en movimiento que comprende:	Un método para cortar una primera banda de sustrato se desplaza a una primera velocidad en partes discretas y aplicando las partes discretas sobre una segunda banda de sustrato se desplaza a una segunda velocidad. El método incluye las etapas de: (Col. 3, líneas 47 a 65)
Alimentar una pluralidad de partes en una primera posición hacia un proceso de transferencia y transportación a lo largo de una línea central de suministro;	(a) el suministro de la primera banda de sustrato en la primera velocidad y la segunda banda de sustrato a la segunda velocidad; (B) corte de la primera banda de sustrato en las partes discretas (Col. 3, líneas 47 a 65)
Hacer rotar dicha pluralidad de partes a una segunda posición que se desplaza desde dicha línea central de suministro;	(C) hacer girar al menos un segmento de transferencia alrededor de un primer eje a una velocidad variable en el que la etapa de rotación incluye las etapas de: (i) proporcionar un anillo de accionamiento que puede girar alrededor de un segundo eje que está desplazado con respecto al eje de la primera transferir segmento; (ii) proporcionar un acoplador de brazo que está conectado de manera pivotante al anillo de accionamiento alrededor de un punto de pivote situado radialmente hacia fuera desde el segundo eje en el que el brazo de acoplador incluye un extremo de leva que está configurado para seguir una trayectoria curvilínea predeterminada y un extremo del cigüeñal, que es de forma deslizante conectado al segmento de transferencia; y (iii) hacer girar el anillo de accionamiento alrededor del segundo eje de guía con ello el fin de leva a lo largo de la trayectoria curvilínea y de forma deslizante acoplar el extremo de manivela con el segmento de transferencia para pivotar el brazo de enganche sobre el punto de giro para variar selectivamente una radio de coche eficaz de la transferencia segmento y girar el segmento de transferencia en la velocidad variable; (Col. 3, líneas 47 a 65)
Y depositar dicha pluralidad de partes en dicha segunda posición en dicho sustrato en movimiento.	(D) la transferencia de las partes discretas sobre una superficie exterior del segmento de transferencia mientras que el segmento de transferencia está girando a una primera velocidad superficial; y (e) la aplicación de las partes discretas sobre la segunda banda de sustrato mientras que el segmento de transferencia está girando a una segunda velocidad superficial. (Col. 3, líneas 47 a 65)

De acuerdo a lo anterior, las características esenciales de la reivindicación 16 están ya anticipada por el documento D2, que muestra un método para transportar en una línea de suministro o alimentación una serie de artículos discretos mediante la utilización de unas partes rotarias desplazables de una posición inicial a una segunda posición.

La reivindicación 17 consiste en “*Un método de aplicación de una pluralidad de partes a un sustrato en movimiento que comprende:...*” (Ver página 77 del radicado No. 14-134041-00000-0000).

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D2
Un método de aplicación de una pluralidad partes a un sustrato en movimiento que comprende:	Un método para cortar una primera banda de sustrato se desplaza a una primera velocidad en partes discretas y aplicando las partes discretas sobre una segunda banda de sustrato se desplaza a una segunda velocidad. El método incluye las etapas de: (Col. 3, líneas 47 a 65)
Alimentar una pluralidad de partes en una primera posición hacia un proceso de transferencia y transportación a lo largo de una línea central de suministro;	(a) el suministro de la primera banda de sustrato en la primera velocidad y la segunda banda de sustrato a la segunda velocidad; (B) corte de la primera banda de sustrato en las partes discretas (Col. 3, líneas 47 a 65)
Transferir dicha pluralidad de partes a un aparato de transferencia y transportación;	(D) la transferencia de las partes discretas sobre una superficie exterior del segmento de transferencia mientras que el segmento de transferencia está girando a una primera velocidad superficial; y (e) la aplicación de las partes discretas sobre la segunda banda de sustrato mientras que el segmento de transferencia está girando a una segunda velocidad superficial. (Col. 3, líneas 47 a 65)
Hacer rotar dicha pluralidad de partes mientras que se une a dicho aparato de transferencia y transportación a una segunda posición que se desplaza desde dicha línea central de suministro y depositar dicha pluralidad de partes en dicha segunda posición en dicho sustrato en movimiento.	(C) hacer girar al menos un segmento de transferencia alrededor de un primer eje a una velocidad variable en el que la etapa de rotación incluye las etapas de: (i) proporcionar un anillo de accionamiento que puede girar alrededor de un segundo eje que está desplazado con respecto al eje de la primera transferir segmento; (li) proporcionar un acoplador de brazo que está conectado de manera pivotante al anillo de accionamiento alrededor de un punto de pivote situado radialmente hacia fuera desde el segundo eje en el que el brazo de acoplador incluye un extremo de leva que está configurado para seguir una trayectoria curvilínea predeterminada y un extremo del cigüeñal, que es de forma deslizante conectado al segmento de transferencia; y (iii) hacer girar el anillo de accionamiento alrededor del segundo eje de guía con ello el fin de leva a lo largo de la trayectoria curvilínea y de forma deslizable acoplar el extremo de manivela con el segmento de transferencia para pivotar el brazo de enganche sobre el punto de giro para variar selectivamente una radio de coche eficaz de la transferencia segmento y girar el segmento de transferencia en la velocidad variable; (Col. 3, líneas 47 a 65)

De acuerdo a lo anterior, las características esenciales de la reivindicación 17 están ya anticipada por el documento D2, que muestra un método para transportar en una línea de suministro o alimentación una serie de artículos discretos mediante la utilización de unas partes rotarias desplazables de una posición inicial a una segunda posición.

Nivel inventivo (Art18 D486)

La reivindicación 1 consiste en “*Un aparato para transportar una pluralidad de partes y aplicar dichas partes a un sustrato, el aparato que comprende o...*” (Ver página 74 del radicado No. 14-134041-00000-0000).

Comparación de las características técnicas esenciales, con las del estado de la técnica:

Características esenciales	D1	D2
Un aparato para transportar una pluralidad de partes y aplicar dichas partes a un sustrato, el aparato que comprende:	Dispositivo para dar vuelta cigarrillos o artículos similares a barras similares de extremo a extremo, que comprende un miembro transportador que tiene elementos montados en el mismo para recibir y transportar artículos respectivos. (Reiv. 1).	Un aparato para cortar una primera banda de sustrato se desplaza a una primera velocidad en partes discretas y aplicar dichas partes discretas sobre una segunda banda de sustrato se desplaza a una segunda velocidad, comprendiendo dicho aparato: (Reiv. 1).
un medio de rotación que define un eje de rotación,	Un medio de transferencia de rotación sincrónica.(Reiv. 2)	Unos medios de accionamiento para hacer girar dicho anillo de accionamiento alrededor de dicho segundo eje en el que, como se ha dicho anillo de accionamiento se gira, dijo el ala leva de dicho brazo de acoplamiento es guiado a lo largo de dicha trayectoria curvilínea y dicho extremo del cigüeñal de dicho brazo de acoplamiento de forma deslizante se acopla a dicho segmento de transferencia de ese modo pivotante dicho brazo de enganche alrededor de dicho punto de pivote para variar un radio unidad efectiva de dicho segmento de transferencia y rotar dicho segmento de transferencia a una velocidad variable. (Reiv. 1)
Una pluralidad de brazos de transferencia cada uno que tiene un eje longitudinal del brazo de transferencia, un extremo proximal y un extremo distal,	Un medio de transferencia de rotación sincrónica con dicha medios de transportador y también provisto de soportes (...), caracterizado porque los elementos de soporte son los medios de transferencia.	
Dicha pluralidad de brazos de transferencia que se unen a dicho medio de rotación en un patrón radial alrededor de dicho medio de rotación cada uno de dichos extremos proximales de dichos brazos de transferencia que se unen a dicho medio de rotación	No se menciona	Una pluralidad de brazos de acoplamiento, cada uno de los cuales es conectado de manera pivotante a dicho anillo de accionamiento alrededor de un punto de pivote respectivo que se encuentra radialmente hacia fuera desde dicho segundo eje en el que cada uno de dichos brazos de acoplador incluye un extremo de leva que está configurado para seguir un curvilínea predeterminada camino y un extremo del cigüeñal que está conectado de manera deslizante a un segmento de transferencia respectivo; y (Reiv. 14)
Y una pluralidad de discos de transferencia, cada uno de dichos discos de transferencia que tiene un eje longitudinal del disco y un eje lateral del disco que intersecan en un punto central en cada uno de dicha pluralidad de discos de	Dispositivo de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los soportes forman parte de un tambor de giro y están fijadas a los pines de rotación que se hace girar por medio de un	No se menciona

transferencia	sistema de accionamiento que tiene un eje de accionamiento que está provisto de un brazo, el otro extremo de los cuales está guiado en una leva estacionaria. (Reiv. 4)	
dichos extremos distales de dichos brazos de transferencia que se unen a dichos discos de transferencia en una localización	Dispositivo de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado porque los soportes están fijados en un extremo a los pasadores giratorios y el segundo plazo convergente a que el radio de giro del tambor que conecta el eje de rotación de los elementos de soportes con el eje del tambor giratorio. (Reiv. 5)	No se menciona

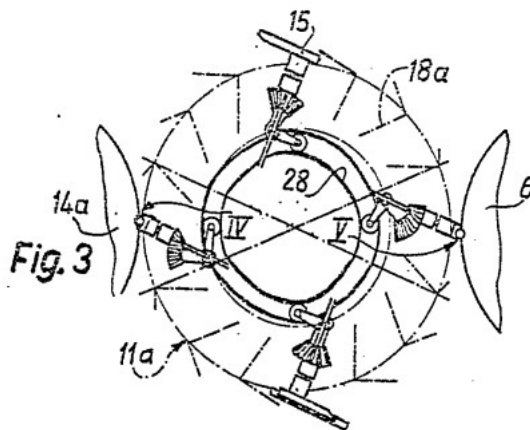


Fig. 3 del documento D1

Los documentos D1 y D2 se consideran el estado de la técnica cercano a la invención definida en la reivindicación 1 porque divulgan dispositivos que emplean un sistema giratorio, con unos brazos acoplados, con la finalidad de transportar y aplicar una serie de partes o elementos discretos.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el dispositivo del documento D1 consiste en que este último no revela la disposición del tipo patrón radial en los brazos.

La diferencia entre la invención, definida en la reivindicación 1 y el aparato del documento D2 consiste en que este último no muestra los discos de transferencia.

El efecto que logra el incluir el patrón radial en la disposición de los brazos alrededor del medio de rotación es el de permitir controlar la dosificación constante de las partes discretas a lo largo de la línea de ensamble

Por lo tanto, el problema técnico objetivo que pretende resolver esta invención se puede formular así: ¿cómo modificar el dispositivo de la reivindicación 1, para que además permita una dosificación graduable y controlada del sustrato sobre una línea de ensamble?

Sin embargo, la utilización de una pluralidad de brazos de acoplamiento, cada uno de los

cuales se conecta de manera pivotante a un elemento de accionamiento alrededor de un punto de pivote respectivo que se encuentra en una disposición radial es una característica anticipada por el documento D2 (Reiv. 14)

En consecuencia, el la persona del oficio normalmente versada en la materia, incluiría la pluralidad de brazos pivotantes con disposición radial del documento D2, en el dispositivo del documento D1, para llegar así al objeto de la reivindicación 1, por lo cual se considera que carece de nivel inventivo.

De la misma forma las reivindicaciones 14 y 15 también se encuentran afectadas, en vista de que comparten las mismas características técnicas reveladas en la reivindicación 1.

Las reivindicaciones dependientes de la reivindicación 1 se encuentran afectadas de la siguiente manera:

- Reivindicaciones 2 y 13: El documento D1 anticipa la configuración de los discos o tambores y su relación con el brazo o elemento de soporte: *“los soportes se sujetan cada uno en un extremo a los pasadores giratorios y este último se extienden de forma convergente a que el radio del tambor de inflexión que une el eje de rotación de los elementos de soporte con el eje del tambor de inflexión.”* (Pag. 2, líneas 65 a 70)
- Reivindicaciones 4 y 5: El documento D1 muestra los medios de ajuste para tambores y elementos de soporte así: *“una lengüeta de soporte (14) se acopla, que está fijado a la superficie exterior del tambor de inflexión (11) (Pág. 2, líneas 69 y 70) “los elementos de soporte de tambor girando se sujetan en las patillas que pueden girar por medio de un accionamiento”* (Pág. 1, líneas 47 a 49)

Las reivindicaciones 3 y 6 a 10 se encuentran objetadas en el numeral 4.

7. Conclusión

Los requisitos de Patentabilidad de la presente Solicitud están afectados así:

Ítem	Documento	Reivindicaciones afectadas	Requisito que afecta
D1	GB1007893	1, 2, 4, 5 y 13 a 15	Nivel inventivo
D2	US5759340	1 16 y 17	Nivel inventivo 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 2015-08-04

Elaboró: Julian Felipe Mora Nova
Revisó: Sonia Andrea Diaz Pirazan

julian

Search history

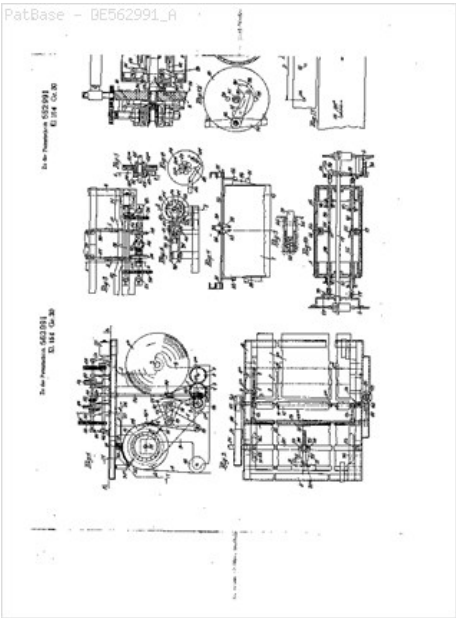
Search 1: TAC=(rotary and sustrat and disc and arm and device*) (Results 0)
Search 2: CPC=(B65H39/16) (Results 570)
Search 3: (2) AND IPC=(B65) (Results 501)
Search 4: (3) AND PD>1994 (Results 238)
Search 5: TAC=(rotary and disc) and CPC=(B65H39/16) (Results 1)
Search 6: TAC=(rot* and disc) and CPC=(B65H39/16) (Results 8)

Title: Selbsttaetige Regelvorrichtung zum registerhaltigen Fuehren von vorbedruckten Papierbahnen Selbsttaetige control means for register-Perform pre-printed paper webs (Machine translation)

Abstract: Source: DE562991A (Claim 1) PATENTANSPRUECHE: i. Selbsttaetige , Regelvorrichtung zum registerhaltigen Fuehren, von vorbedruck- ten Papierbahnen (Einsatzbahnen) -mit der Druckbahn einer Rotationsdruckma schine, bei der die in einer Steuertrommel federnd gelagerten Abfuehlstifte beim nicht registerhaltigen Zufuehren der Einsatzbahn durch in gleichmaessigen Abstaenden von einander angeordnete Registerloecher der Einsatzbahn treten und die Zufuehrrvorrich- tung der Einsatzbahn steuern, dadurch gekennzeichnet, dass die Abfuehlstifte -un mittelbar oder mittels irgendeines Gestaen ges gegen keilfoermige oder gegen die Bahn der Abfuehlstifte geneigt angeordnete He bel, Kurvenscheiben o.

Machine translation: (Claim 1) CLAIMS: i-automatic, regulating apparatus for register-guiding, of vorbedruck-th paper webs (stake lines) with the printing web a Rotationsdruckma machine, wherein said in a control drum resiliently mounted Abfuehlstifte when not in-register feeding the operational orbit by occur at equal distances from each other arranged register holes of the operational orbit and control the Zufuehrrvorrich-tion of the operational orbit, characterized in that the Abfuehlstifte-an indirectly or through any pushrods tot against wedge-shaped or against the web of Abfuehlstifte arranged He inclined bel, cams or the

Classifications:
International (IPC 8-9): B41F13/02 B65H23/188 B65H39/16 (Advanced/Invention); B41F13/02 B65H23/188 B65H39/00 (Core/Invention)
International (IPC 1-7): B31B1/10 B41F33/14 B65H25/24 B65H39/16
CPC: B41F13/025 B65H23/1882 B65H39/16
European: B41F13/02R B65H23/188A B65H39/16



Family:

Publication number	Publication date	Application number	Application date
DE562991 A	19321031		19300717

Priority:

19290717

Probable Assignee: BELL PUNCH AND PRINTING CO LTD

Assignee(s): (std): BELL PUNCH AND PRINTING CO LTD

Assignee(s): THE BELL PUNCH AND PRINTING CO LIMITED

Title: Method and apparatus for feeding paper

Abstract: Source: US2237877A 1. The method of feeding a continuous strip into a **rotary** rewind press, comprising clamping a length of the strip to a **rotatable** drum in advance of the passage of the strip through the press, dxlvingthe drum at the same speed as the speed of travel uf the paper through the printing roll and releasing the paper for movement into the press. -

Classifications:

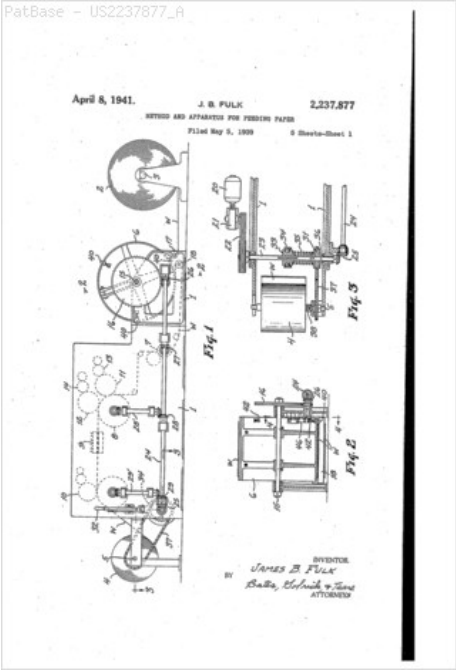
International (IPC 8-9): B41F13/02 B65H39/16 (Advanced/Invention);
B41F13/02 B65H39/00 (Core/Invention)

International (IPC 1-7): B41F13/02 B65H39/16

CPC: B41F13/02 B65H39/16

European: B41F13/02 B65H39/16

US: 101/232 101/409 226/173 270/52.01 270/52.1



Family:

Publication number	Publication date	Application number	Application date
US2237877 A	19410408	US19390271984	19390505

Priority:

US19390271984 19390505

Probable Assignee: FULK JAMES B

Assignee(s): (std): FULK JAMES B

Inventor(s): (std): FULK JAMES B

Title: Creel

Abstract: Source: US3115315A (Claim 1) A creel for supporting a plurality of rolls of strip material comprising, in combination, an upstanding post, a plurality of support members pivotally mounted at one end to said upstanding post for pivotal movement in a horizontal plane, a freely rotatable turntable mounted adjacent the outer end of each of said support members for supporting a roll of strip material for rotation 15 on a vertical axis, said support members extending laterally outward from said post alternatingly in opposite directions on opposite sides on said post, means on said post and each of said support members for limiting the pivotal movement of said support members on their respective sides of said post to a predetermined angular path, said support members together with said turntables being pivotally movable within said angular path on their respective sides of said post between an unwinding position for simultaneous unwinding of all of said 25 rolls at one end of said angular path and a loading position at the other end of said path.

Classifications:

International (IPC 8-9): B65H16/02 B65H39/16 (Advanced/Invention);

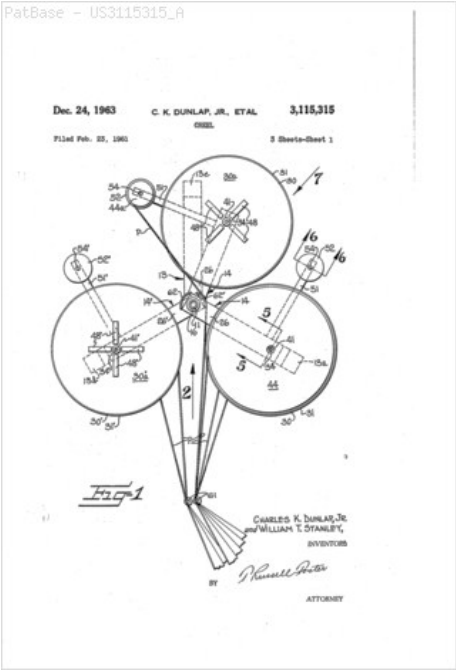
B65H16/00 B65H39/00 (Core/Invention)

International (IPC 1-7): B65H19/04

CPC: B65H16/021 B65H39/16 B65H2301/41398

European: B65H16/02B B65H39/16 L65H301/41398

US: 242/131 242/533.4 242/559.2 242/594 242/594.3



Family:

Publication number	Publication date	Application number	Application date
US3115315 A	19631224	US19610091082	19610223

Priority:

US19610091082 19610223

Probable Assignee: SONOCO PRODUCTS CO

Assignee(s): (std): SONOCO PRODUCTS CO

Assignee(s): SONOCO PRODUCTS COMPANY

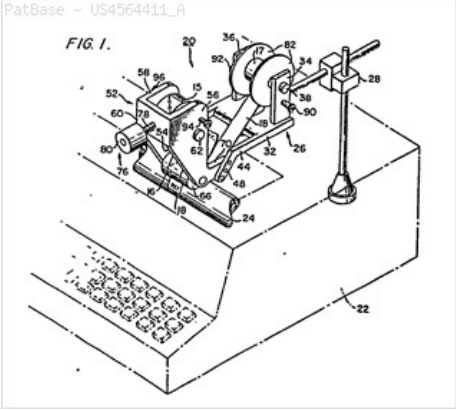
Inventor(s): (std): DUNLAP JR CHARLES K ; STANLEY WILLIAM T

Inventor(s): JR CHARLES K DUNLAP

Title: APPARATUS FOR PRODUCING LABELS

Abstract: Source: US4564411A An apparatus having a friction-feed and surface-driven roller mechanism for producing laminated labels from a strip of base-tape material and a strip of transparent overlay-tape material. The apparatus is readily mountable to and adapted for use with many different types of typewriters and printers without permanent modification thereto. One embodiment is adapted for use with a typewriter or printer having a rolling platen. Another embodiment is adapted for use with a printer having a fixed platen and sheet-feeding tractor mechanism. Yet another embodiment is adapted for use with a typewriter having a movable, rolling platen. In all embodiments, there is provided a roller mechanism having a frictionally surface-driven feed roller engaging either the typewriter platen or a separate drive roll for pulling the overlay-tape and base-tape material into and through the roller mechanism and pressing the adhesive surface of the overlay-tape material into contact with the base-tape material. In all embodiments, deformable drag **discs** are fixed on opposite sides of the base-tape material spool and locating and tensioning screws are attached to the base-tape material spool mounting assembly for both adjustably, laterally positioning the **rotatably** mounted base-tape material spool and adjustably contacting the deformable drag **discs** to apply tension against the base-tape material spool independent of the overlay-tape material spool in accordance with the required feeding and tracking controls of the base-tape material to the roller mechanism. The drag disks may be either insertable or integrally formed with said base-tape material spool.

Classifications:
International (IPC 8-9): B31D1/02 B41J15/06 B41J15/16 B65H39/16 (Advanced/Invention); B31D1/00 B41J15/06 B65H39/00 (Core/Invention)
International (IPC 1-7): B31D1/02 B41J15/16 B41J15/22 B41J15/24 B65H39/16
CPC: Y10T156/1741 B41J15/06 B31D1/02 B65H39/16
European: B31D1/02 B41J15/06 B65H39/16
US: 156/277 156/387 156/494 156/555 242/156 242/423 242/608 242/608.8 242/610.6 242/611 242/614 242/75.4 400/609 400/615.1 400/617 400/618



Family:

Publication number	Publication date	Application number	Application date
AU198428754 A1	19850620	AU19840028754	19840528
AU557843 B2	19870108	AU19840028754	19840528
CA1239334 A1	19880719	CA19840455541	19840531
DE3476056 D1	19890216	DE19843476056	19840702
EP0144505 A2	19850619	EP19840107622	19840702
EP0144505 A3	19860115	EP19840107622	19840702
EP0144505 B1	19890111	EP19840107622	19840702
US4564411 A	19860114	US19830560843	19831213

Priority:
US19830560843 19831213 CA19840455541 19840531

Probable Assignee: CROYDON CO

Assignee(s): (std): GAYLORD BROS INC ; CROYDON CO INC

Assignee(s): GAYLORD BROS ; CROYDON CO ; HOLZER JOSEPH C ; THE CROYDON COMPANY INC

Inventor(s): (std): HOLZER JOSEPH C

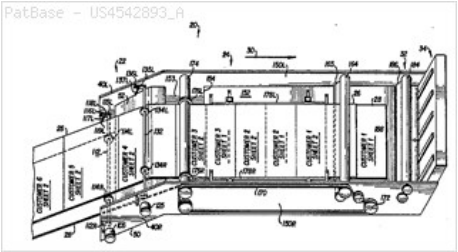
Inventor(s): JOSEPH C HOLZER

Designated states: BE CH DE FR GB IT LI NL SE

Title: Overlapping document strip conveying method and apparatus

Abstract: Source: US4542893A An apparatus and method whereby two superposed strips (26, 28) of documents are conveyed in a direction of conveyance (30) toward a downstream workstation. The strips (26, 28) are conveyed over one another in a direction of superposition whereby the leading edges of documents of one strip alternate in sequence in the direction of conveyance with the leading edges of documents in the other strip. A determination and control (190) circuit determines whether the leading edges of documents in one strip are tending to creep up on the leading edges of documents in the other strip due to differing speeds of motion of the two strips. If a creeping condition is determined, the circuit (190) energizes brake (400) whereby the motion of at least one of the strips is at least temporarily retarded. The circuit (190) comprises a detector (188) for determining when leading ones of documents have been separated from their respective strips; timing pulse generator (200); counter selector (206) for selectively enabling a first counter (202) and a second counter (204) to count timing pulses (the counters (202, 204) being enabled in alternating fashion after documents are separated in alternating strip fashion from their strips); and, comparator (207) for comparing the counts in the two counters. The detector (188) detects leading edges and trailing edges of separated documents conveyed past it. The counters are enabled to count when the trailing edge of a preceding separated document is detected and are disabled when the leading edge of a just-separated document is detected. The control circuit (190) periodically deenergizes the brake for a time period extending from the time at which the leading edge of a just-separated document is detected until the time at which the trailing edge of the just-separated document is detected.

Classifications:
International (IPC 8-9): B65H23/04 B65H23/06 B65H23/18 B65H23/188 B65H35/00 B65H41/00 B65H45/00 (Advanced/Invention); B65H23/04 B65H23/06 B65H23/18 B65H23/188 B65H35/00 (Core/Invention)
International (IPC 1-7): B42C3/00 B65H23/00 B65H23/10 B65H35/10 B65H39/16 B65H41/00 B65H45/00
CPC: B65H23/066 B65H23/18 B65H35/00 B65H39/16 B65H23/1882 B65H23/046
European: B65H23/04C B65H23/06B B65H23/18 B65H23/188A B65H35/00
US: 226/2 226/28 226/29 226/38 226/39 226/4 226/45 226/5 270/52.08 270/52.5



Family:

Publication number	Publication date	Application number	Application date
CA1242466 A1	19880927	CA19850495203	19851113
CA1256466 A1	19890627	CA19850495202	19851113
DE3572643 D1	19891005	DE19853572643	19851014
EP0182086 A1	19860528	EP19850113019	19851014
EP0182086 B1	19890830	EP19850113019	19851014
US4542893 A	19850924	US19840671357	19841114
US4570916 A	19860218	US19840671356	19841114

Priority:
US19840671357 19841114 US19840671356 19841114 CA19850495203 19851113
CA19850495202 19851113

Probable Assignee: BBH INC

Assignee(s): (std): BELL AND HOWELL CO

Assignee(s): BELL AND HOWELL COMPANY ; BELL AND HOWELL OPERATING CO ; BH ACQUISTION INC ; HELLER FINANCIAL INC ; PROQUEST CO ; HARRIS TRUST AND SAVINGS BANK AS AGENT ; HARRIS TRUST AND SAVINGS BANK AGENT AS ; CLAUSE MARVIN B JR ; THOMPSON CALLIE R ; BANKERS TRUST CO ; BANKERS TRUST CO AGENT AS ; BBH INC

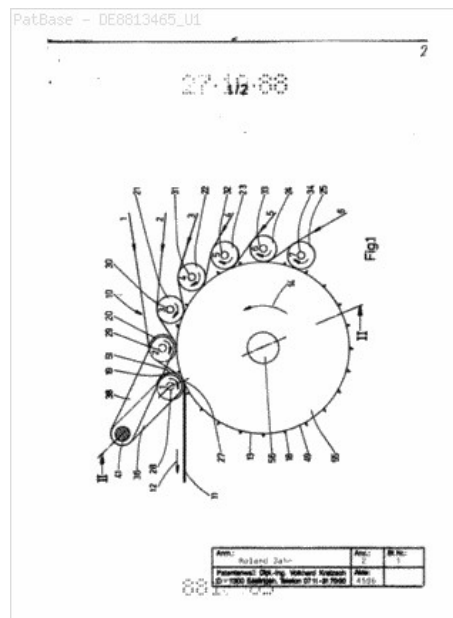
Inventor(s): (std): CLAUSE JR MARVIN B ; CLAUSE MARVIN ; CLAUSE MARVIN B JR ; THOMPSON CALLIE R

Inventor(s): CLAUSE MARVIN B

Designated states: DE FR GB

Machine translation: (Claim 1) 1. Drive means for several Endlosbaender (1-6), for example of paper to be a multi-layered web (11) one on top derzuschichten, whereby the drive means each lane edge one it protruding pins bearing transport drive has, the pins into associated, edge-side perforation engage the multi track (11), characterized in that each endless belt (1-6) has its own transport driven roller is provided, at least at both axial ends of outer, Ringflaechen (15, 16) as an attachment surface for the associated endless belt (1-6) has to be with protruding pins (17, 18) provided, which engage in the edge-side perforation, and that each transport roll your own, about the transport roller driven platen roller (19-25) is assigned to the two-sided, at least, the two-sided Ringflaechen personal appearance (15, 16) associated with the transport roller, annular pressing surface (26, 27) is different to see, over which the associated endless belt (1-6) is run.

Classifications:
International (IPC 8-9): B65H20/20 B65H39/16 (Advanced/Invention);
 B65H20/20 B65H39/00 (Core/Invention)
International (IPC 1-7): B65H20/20
CPC: B65H20/20 B65H39/16
European: B65H20/20 B65H39/16



Family:

Publication number	Publication date	Application number	Application date
DE8813465 U1	19881222	DE19880013465U	19881027

Priority:

DE19880013465U 19881027

Probable Assignee: JAHN ROLAND 7300 ESSLINGEN DE

Assignee(s): JAHN ROLAND 7300 ESSLINGEN DE

Title: Medical adhesive bandage manufacturing

Abstract: Source: US6004253A A machine and method for converting a web having an indefinite length which includes a plurality of converting stations circumferentially spaced about a process drum. At least one of the converting stations includes a helical follower gear operatively meshing with a helical drive gear attached to the process drum. Movement of the follower gear along its axial direction provides for the relative rotational registration of a tool on the registrable converting station relative to the web.

Classifications:

International (IPC 8-9): A61F13/00 A61F13/02 A61H23/06 B41F13/14 B65H16/02 B65H16/04 B65H23/06 B65H23/18 B65H35/00 B65H37/00 B65H37/04 B65H39/00 B65H39/14 B65H39/16 (Advanced/Invention);

A61F13/00 B65H23/18 (Advanced/Non-invention);

A61F13/00 A61F13/02 B41F13/08 B65H16/00 B65H23/06 B65H23/18 B65H35/00 B65H37/00 B65H37/04 B65H39/00 (Core/Invention)

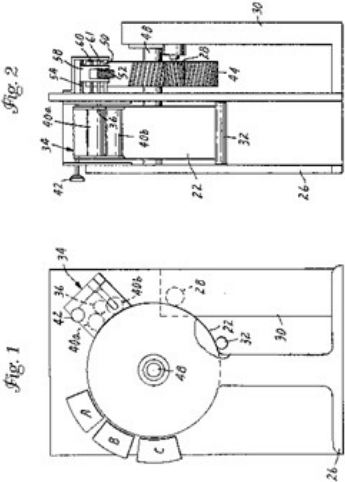
International (IPC 1-7): A61F13/00 A61F13/02 A61F13/02 A61H23/06 B32B31/04 B41F13/14 B65H23/06 B65H23/18 B65H37/04 B65H39/00 B65H59/00

CPC: A61F13/0279 B41F13/14 B41P2213/202 B65H16/021 B65H16/04 B65H23/06 B65H23/063 B65H35/0006 B65H37/002 B65H37/04 B65H39/00 B65H39/14 B65H39/16 B65H39/00B B65H37/00B B65H37/04 B65H39/00 B65H39/14 B65H39/16 L41P213/202

US: 242/548 493/340 493/388

PatBase - US6004253_A

U.S. Patent Dec. 21, 1999 Sheet 1 of 11 6,004,253



Family:

Publication number	Publication date	Application number	Application date
AU199653874 A1	19961129	AU19960053874	19960410
AU199654451 A1	19961211	AU19960054451	19960410
BRPI9608816 A	19990615	BR1996PI08816	19960410
CA2219123 AA	19971024	CA19962219123	19960410
CN1184449 A	19980610	CN19961093841	19960410
DE69605787 D1	20000127	DE19966005787	19960410
EP0827453 A1	19980311	EP19960910773	19960410
EP0827453 B1	19991222	EP19960910773	19960410
JP11505498 T2	19990521	JP19960534816T	19960410
MX9708692 A1	19980228	MX19970008692	19971111
US6004253 A	19991221	US19970950519	19971014
WO9636487 A1	19961121	WO1996US04826	19960410
WO9637427 A2	19961128	WO1996US04782	19960410
WO9637427 A3	19970327	WO1996US04782	19960410

Priority:

US19950443082 19950517 US19950442823 19950517 WO1996US04826 19960410
WO1996US04782 19960410 US19970950519 19971014

Probable Assignee: 3M INNOVATIVE PROPERTIES CO

Assignee(s): (std): MINNESOTA MINING AND MANUFACTURING CO ; MINNESOTA MINING AND MANUFACTURING COMPANY ; MINNESOTA MINING AND MFG ; 3M INNOVATIVE PROPERTIES CO ; 3M INNOVATIVE PROPERTIES COMPA

Assignee(s): 3M INNOVATIVE PROPERTIES COMPANY ; MINNESOTA MINING AND MFG CO SAINT PAUL ; MINNESOTA MINING AND MFG CO ; NIVEN CLARENCE A JR ; RIEDEL JOHN E

Inventor(s): (std): CLARENCE A NIVEN ; CLARENCE A NIVEN JR ; FREDERICK O OLSEN ; JOHN E RIEDEL ; JR ; NIVEN CLARENCE ; NIVEN CLARENCE A ; NIVEN CLARENCE A JR ; NIVEN JR CLARENCE A ; OLSEN FREDERICK O ; RIEDEL JOHN ; RIEDEL JOHN E

Designated states: AL AM AT AU AZ BB BE BF BG BJ BR BY CA CF CG CH CI CM CN CZ DE DK EE ES FI FR GA GB GE GN GR HU IE IS IT JP KE KG KP KR KZ LK LR LS LT LU LV MC MD MG MK ML MN MW MX NL NO NZ PL PT RO RU SD SE SG SI SK SZ TJ TM TR TT UA UG UZ VN

Title: Assembly to fan fold flattened foil sheath

Abstract: Source: DE19805320A1 An assembly fan folds a flat plastic foil sheath into a Z-shape and consists of a first feed section working at high speed, and a second feed clamp operating at a lower speed. Both feed layers cross each other. A pusher mechanism in the first level extends as far as the pull in gap in the second level. A second pusher unit operating parallel to the first feed pulls the foil out into a loop. The operation of the two pushers (11,17) is synchronized by two cams (17,21).

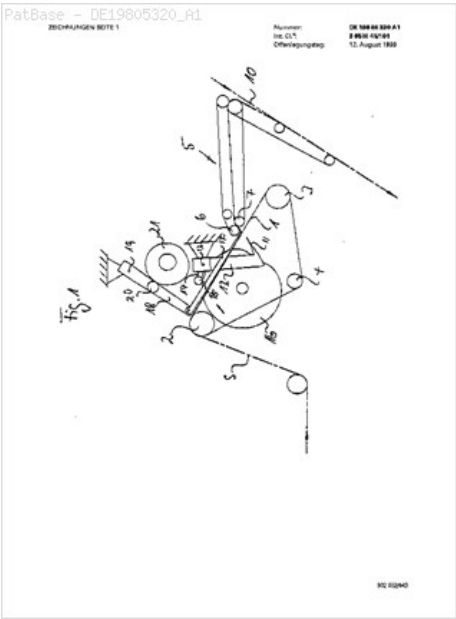
Classifications:

International (IPC 8-9): B65H39/16 B65H45/10 B65H45/101 B65H45/18 B65H45/20 (Advanced/Invention); B65H39/00 B65H45/00 B65H45/12 (Core/Invention)

International (IPC 1-7): B65H45/101 B65H45/20

CPC: B65H39/16 B65H45/18 B65H45/20

European: B65H39/16 B65H45/18 B65H45/20



Family:

Publication number	Publication date	Application number	Application date
DE19805320 A1	19990812	DE19981005320	19980210
DE19805320 B4	20060518	DE19981005320	19980210
FR2774669 A1	19990813	FR19990001505	19990209
FR2774669 B1	20011130	FR19990001505	19990209
IT1310219 B1	20020211	IT1999BZ00004	19990205
ITBZ990004 A1	19990810	IT1999BZ00004	19990205

Priority:
DE19981005320 19980210

Probable Assignee: WINDMOELLER AND HOELSCHER

Assignee(s): (std): WINDMOELLER AND HOELSCHER

Assignee(s): WINDMOELLER AND HOELSCHER 49525 LINGERICH DE ; WINDMOELLER AND HOELSCHER KG ; WINDMOLLER AND HOLSCHER

Inventor(s): (std): VOSS HANS LUDWIG ; VOS HANS LUDWIG

Inventor(s): VOS HANS LUDWIG 49545 TECKLENBURG DE