

REIVINDICACIONES

1. Un dispositivo móvil para el corte y doblado de gasas, que comprende:

- Una estructura principal integrada por dos láminas de soporte (1A y 1B) dispuestas en un plano perpendicular;
- Un porta rollos (2) dispuesto en un plano horizontal entre las láminas de soporte (1A y 1B) sobre el cual se disponen el rollo;
- Una lámina de sujeción (3A) dispuesta en un plano horizontal, sobre la cual se presiona el extremo interno del rollo;
- Una barra de sujeción (3B) dispuesta en un plano horizontal sobre la lámina de sujeción (3A), que está inserta sobre la abertura (3C);
- Una cuchilla (5B) dispuesta en un plano perpendicular e inserta sobre la abertura (5A) de las láminas (1A y 1B);
- Una placa base (6A) dispuesta en un plano horizontal sobre la cual descansan las láminas dobladoras (A, B, C, D, E, F, G);
- Siete láminas dobladoras (A, B, C, D, E, F, G) dispuesta en un plano horizontal sobre la placa base (6A), sobre la cual se desliza la gasa para ser doblada;
- Una barra de transporte (4A) dispuesta en un plano horizontal sobre las láminas (A, B, C, D, E, F, G), por medio de la cual se arrastra el borde externo de la gasa sobre la superficie de las láminas (A, B, C, D, E, F, G);
- Dos canales guías (4B y 4C) dispuesto en una sección de las láminas (1A 1B), al cual se conecta la barra de transporte (4A);
- Una abertura (6B) la cual se conecta con la placa base (6A);
- Un motor conectado a los canales guías (4B y 4C) y un conjunto de motores conectados a los ejes de las bisagras (7);
- Un motor conectado a la barra de sujeción (3B) y a la cuchilla (5B);
- Una tarjeta de control; y
- Una fuente de energía;

En donde el porta rollos (2) se conecta por uno de sus extremos a la lámina (1A) y por el extremo opuesto a la lámina (1B), quedando el rollo suspendido entre las láminas (1A y 1B);

En donde la barra de sujeción (3B) presiona la malla o gasa contra la lámina de sujeción (3A) y la barra de transporte (4A) presiona el borde externo de la malla o gasa contra el borde externo de las láminas (A, B, C, D, E, F, G) para generar tensión en la malla o gasa previo al descenso de la cuchilla (5B) para el corte de dicha gasa;

En donde la cuchilla (5B) se dispone de forma perpendicular tipo guillotina y es accionada por el motor, una vez la gasa ha sido tensionada en el extremo interno por la barra de sujeción (3B) contra la lámina de sujeción (3A) y se tensiona en el extremo exterior por la barra de transporte (4A); y

En donde la placa base (6A) dispone una ranura en su cubierta, sobre la cual se aloja la gasa doblada, para ser tomada en la abertura (6B).

2. Dispositivo para el corte y doblado de gasas de acuerdo con la reivindicación 1, en donde la placa base (6A) soporta al menos siete láminas para doblar la gasa.

3. Dispositivo para el corte y doblado de gasas de acuerdo con la reivindicación 1, en donde las láminas de doblado (A, B, C, D, E, F, G) se caracteriza porque las láminas (A, B y G) son cuatro veces más largas respecto de las láminas (C, D, E y F).

4. Dispositivo para el corte y doblado de gasas de acuerdo con la reivindicación 1, en donde la gasa es transportada hasta el final de las láminas de doblado (A, B, C, D, E, F, G) por medio de la barra de transporte (4A) o rodillos.

5. Dispositivo para el corte y doblado de gasas de acuerdo con la reivindicación 1, en donde la barra de transporte (4A) está conectada con al menos un canal guía.

6. Dispositivo para el corte y doblado de gasas de acuerdo con la reivindicación 1, en donde la fuente de energía es de al menos 5v, la tarjeta de fuerza está conectada a los motores y a la tarjeta de control con alimentación independiente de 110v/220v a 5v/24v.

7. Dispositivo para el corte y doblado de gasas de acuerdo con la reivindicación 1, en donde los ejes de las bisagras (7) están conectados con al menos cinco motores.

8. Dispositivo para el corte y doblado de gasas de acuerdo con la reivindicación 1, en donde la tarjeta de control es un microcontrolador programable y los motores son servomotores con ángulo de giro de hasta 180°, voltaje de operación entre 4.8V y 6V, señal de control tipo PWM, y par mínimo de 1.8 kg·cm, adecuados para accionar los ejes de las bisagras y los mecanismos de corte y transporte.