



220.195

220195

MEMORIA DESCRIPTIVA
 de una Patente de Invención a nombre de:
 KENNETH WARNER-JONES, súbdito inglés, do-
 miciliado en LONDON, N.21, 1, Bazile Road,
 Grange Park (Inglaterra); por: "PROCEDI-
 MIENTO PARA EL APROVISIONAMIENTO CONTINUO
 DE PAPEL MANTENIENDO ACOPLADAS ENTRE SI
 HOJAS Y/O BANDAS"

=====

El presente invento se refiere a un procedimiento para el apro-
 visionamiento de cuadernillos individuales de papel, en los cuader-
 nillos continuos y en los papeles continuos que se emplean en las
 máquinas de escribir y en otras máquinas y mecanismos.

5

Los modernos sistemas de las oficinas de negocios requieren
 que se saquen una multitud de copias mediante escritura en máqui-
 na de escribir o en otras operaciones equivalentes y es de impor-
 tancia que todos los modelos individuales se mantengan en exacta
 coincidencia recíproca durante la escritura, pues de lo contrario
 la copia en las correspondientes hojas no caerá al escribir en
 las posiciones o puntos debidos.

10

Para asegurar la coincidencia exacta de los modelos unos con
 otros se ha realizado lo que se conocen como un "cuadernillo"



que comprende el número requerido de hojas o modelos individuales
15 unidos entre sí a lo largo de por lo menos un borde, con o sin
hojas de papel carbón interpuestas.

El método más generalizado para unir entre sí los modelos u
hojas para formar un "cuadernillo" es el de aplicar un adhesivo
a los modelos precisamente por detrás de las cabezas o partes su-
20 periores (bien en tiras o en puntos) para pegar cada modelo con el
inmediato.

Es necesario prevér medios que permitan separar los modelos
entre sí después de la escritura y por eso cada modelo lleva una
línea de perforaciones por debajo de las cabezas pegadas, de suerte
25 que puedan desgarrarse y separarse. Alternativamente los modelos que
comprende un "cuadernillo" se unen entre sí mediante alambre a tra-
vés de la cabeza y de este modo en todos los casos los modelos se
mantienen sujetos unos en otros mediante un "trozo de unión" y cada
cuadernillo se introduce en la máquina de escribir o en otro dispo-
30 sitivo a mano y de una vez.

Para escribir con gran velocidad (o para una operación equiva-
lente en otras máquinas) con objeto de evitar la introducción a mano
de cada cuadernillo y ahorrar así tiempo, existen también cuaderni-
llos pegados o unidos de otra forma permanente a una tela o banda de
35 sostén de papel o de otro material flexible a espacios determina-
dos e iguales a lo largo de su longitud, y de esta forma cada cua-
dernillo sigue automáticamente al otro dentro de la máquina de es-
cribir o de otros dispositivos, Esta disposición se conoce como
"cuadernillos continuos".

40 Alternativamente se utiliza también lo que se conoce como
"papeles continuos", que consiste en una multitud de bandas impre-
sas unidas entre sí por uno o por los dos lados con objeto de mante-
ner la coincidencia de las impresiones existentes en las bandas y
asegurar de este modo el que las copias trascritas caerán en relación

220195

18



45 recíproca correcta cuando se efectúa la escritura (u operación
equivalente), pasando los modelos impresos en las bandas a través
de la máquina como una cinta sinfin. Se prevén líneas de perfora-
ciones transversales a través de las bandas separadas en la longi-
tud de cada modelo, de suerte que cada cuadernillo de modelos pue-
50 de separarse del inmediato después de la escritura rasgando a lo
largo de las líneas de las perforaciones previstas. Se prevén lí-
neas adicionales de perforaciones extendidas paralelamente al bor-
de o bordes pegados de las bandas con objeto de poder desgarrar
los modelos de este "trozo de unión" para completar la separación
55 en los modelos individuales.

Empleando estos "papeles continuos" el tipógrafo no necesita
perder tiempo en introducir y controlar las hojas sueltas indivi-
duales de papel.

60 En todas las disposiciones antes citadas constituidas de una
forma convencional, los modelos quedan permanentemente sujetos
entre sí por un trozo de pegado y tienen que preverse líneas de
perforaciones para poder separar individualmente los modelos des-
pués de efectuada la escritura, mediante desgarramiento a lo largo
de las indicadas líneas de perforación.

65 Pero estas construcciones presentan en la práctica graves in-
convenientes. Primeramente si el tipógrafo realiza algún error en
la escritura, solo puede llegar a los modelos copiados para reali-
zar correcciones haciendo girar el rodillo de la máquina de escri-
bir para que salga el cuadernillo o las bandas y le permita abrir
70 las hojas, o tiene que desgarrar los modelos del trozo de unión,
no siendo conveniente este último método ya que se corre el riesgo
de que los modelos dejen de coincidir unos con otros. En segundo
lugar, después de la escritura y del subsiguiente desgarre de los
modelos de la tira o trozo de pegado, éste último no se vuelve a
75 utilizar y se tira y por consiguiente resulta un considerable des-

220195



110 aberturas que atraviesen todo el conjunto para mantenerlo sujeto y en poner a cada lado de cada abertura una superficie cubierta de latex o tratada de modo equivalente, unas frente a otras, embutiéndose las superficies cubiertas de latex o tratadas de modo equivalente hacia dentro para permitir el contacto y la adhesión de unas con otras a través del espesor del conjunto que se ha de sujetar.

115 Mientras las cabezas de las "gibas" o resaltes están entre sí en contacto y adheridas a través de los agujeros en el conjunto, el latex que circunda las gibas no se pega a los bordes de los agujeros en el conjunto (ya que éstos no han sido tratados con latex) y el conjunto queda así sujeto por las gibas de un modo equivalente a un "remache" mecánico o botón de presión. Para 120 separar las hojas o bandas que forman el conjunto solo es necesario romper el "remache" separando las superficies recubiertas de latex.

Otras sustancias presentan propiedades similares de adhesión bajo el influjo del calor o de la humedad y cuando con objeto de 125 describir el invento éste se describa suponiendo el uso del latex debe comprenderse que no se limita al empleo de esta sustancia específica y que puede utilizarse cualquier otra sustancia siempre que no se adhiera a los bordes de los orificios en el conjunto de las hojas y/o bandas que se han de mantener sujetas entre 130 sí.

Alternativamente, si se quiere, puede emplearse un adhesivo ordinario, por ejemplo cola, pero en este caso los lados o periferias de los orificios en las hojas y/o bandas se deberán tratar con una sustancia que impida la adhesión de los "granos" o gibas 135 a los lados de los orificios.

En lugar de relevar hacia adentro las superficies tratadas con adhesivo cuando están colocadas en cualquiera de los lados de



170 Como los parches de latex se han obligado a pasar conjuntamente a través de los orificios en los modelos, adoptan, una forma en resalte hacia adentro con objeto de ocupar el espesor de los modelos antes de que las dos superficies cubiertas de latex puedan ponerse en contacto recíproco.

175 Los cantos de las "gibas" o granos así formados rellenan los orificios de los modelos, manteniendo así a todos ellos en coincidencia recíproca sobre la banda de sostén.

Aunque las "gibas" se pegan entre sí, los modelos por su parte no quedan sujetos por el latex, por los motivos ya explicados y así se mantienen sujetos entre sí y con la banda de sostén de un modo equivalente al de "remaches" mecánicos.

180 De lo anteriormente dicho puede comprenderse que cuando los modelos se mantienen ahora sujetos en la banda de sostén gracias a una disposición que equivale en términos mecánicos a un "remache a a un botón de presión y quedan de este modo colocados unos con otros, por su parte los modelos no están pegados entre sí y que
185 por consiguiente levantando las aletas (y rompiendo de este modo la película de latex) dichos modelos quedan inmediatamente sueltos en hojas separadas suprimiéndose de este modo la necesidad de rasgar los modelos de la banda de sostén para efectuar la separación después de la escritura, como hay que hacer con los tipos
190 ordinarios de cuadernillos continuos.

Se comprende que cuando un mecanógrafo comete un error, solo tiene que levantar las aletas para romper los "remaches" y dejar libres los modelos, realizando de este modo sencillísimo las correcciones de los errores en la escritura.

195 Si no se quiere que los modelos hayan de quedar así separados después de la escritura, las aletas podrán oprimirse con los dedos contra la banda de sostén para realizar la nueva adhesión del latex a través de los orificios en dichos modelos. Preferen-

220195



temente los modelos deberán moverse ligeramente hacia el lado con
200 objeto de que los orificios en ellos vengán a caer sobre nuevas
áreas de latex con objeto de conseguir un agarre más firme, sobre-
entendiéndose que los parches de latex son de superficie mayor
que los orificios en los modelos.

Aunque el objeto principal de la banda de sostén es el de
205 actuar como medio de soporte de los cuadernillos, al emplear
papel carbón (u otro medio de copiar) la banda de sostén puede
utilizarse como una copia extra al escribir.

Si se quiere pueden preverse líneas de perforaciones trans-
versales a la banda de sostén con objeto de que cada cuadernillo
210 de modelos y una sección de la banda de sostén pueda desgarrarse
dejando libres los modelos hasta ahora unidos. Alternativamente
la parte de la banda de sostén por debajo de cada aleta puede
acoplarse débilmente (por ejemplo por un contorno de perforacio-
nes) de suerte que pueda separarse de la banda de sostén sin per-
215 turbar la adhesión a la aleta efectuando de este modo la separa-
ción de los modelos sujetos todos hasta ahora entre sí por me-
dio de los "remaches".

En la forma de ejecución del presente invento anteriormente
descrito las aletas se punzonan preferentemente o estampan de la
220 banda de sostén, pero si se quiere pueden también pegarse aletas
o sostenerse de otro modo en la banda de sostén.

En una modificación de la forma de ejecución anterior del
presente invento se disponen aletas estampadas o pegadas como an-
tes se ha descrito, pero se colocan tiras o sellos separadas
225 cubiertas de latex por el lado opuesto de los orificios en los
modelos con objeto de proporcionar otra "cabeza" de los "remaches".
Alternativamente el modelo inferior de un "cuadernillo" puede
empastarse de latex en lugar de poseer orificios y los otros
modelos pueden punzarse del modo descrito de suerte que se
230 formen los "remaches" entre las aletas y el modelo inferior.



235 En otra forma de ejecución del presente invento aplicado a cuadernillos continuos uno o los dos bordes de la banda de sostén se pliega o se pliegan hacia adentro para formar los lados con objeto de sostener los "remaches" adhesivos del modo anteriormente descrito. Alternativamente la banda de sostén puede proveerse de aletas plegables por los dos lados para conseguir el mismo objeto. En esta construcción los cuadernillos de modelos tendrán orificios punzonados en uno o en los dos lados en lugar de en la "cabeza" como en la anterior forma de ejecución.

240 En una construcción alternativa la banda de sostén se provee de aletas a través de la misma banda y por debajo de un lado de la misma (o por debajo de los dos lados) con orificios previstos en el cuadernillo de modelos en la "cabeza" y por un lado (o por los dos lados) en posiciones correspondientes para poder sujetar los
245 modelos a la banda de sostén mediante "remaches" adhesivos del modo ya explicado en las anteriores formas de ejecución.

250 En otra forma de ejecución del presente invento aplicado a cuadernillos continuos se provee una banda continua de sostén con tiras o aletas plegables, empastándose estas tiras o aletas con latex de suerte que cuando se pliegan queden opuestos entre sí los empastes y uno frente al otro, previendo de este modo las "cabezas" de los remaches adhesivos que sostienen los cuadernillos de modelos en la banda de sostén del modo ya descrito. Con esta construcción puede separarse de la banda los cuadernillos de modelos sujetos
255 hasta entonces entre sí mediante "los remaches", desprendiendo para ello las aletas de la banda de sostén.

260 En otra forma de ejecución del presente invento se utiliza una banda continua de sostén y tiras separadas unidas a ella para formar repliegues en los que se insertan los cuadernillos de modelos y se sujetan en su posición mediante "remaches" según se acaba de describir.

220195



265 En otra forma de ejecución del presente invento los modelos se sujetan a la banda de sostén mediante sellos redondos o de otra forma cubiertos de latex para formar un lado del medio de sostén de los "remaches" o se puede punzonar la banda de sostén y aplicar también sellos a la parte inferior de la banda para formar el lado opuesto de los medios que sostienen los "remaches adhesivos". Alternativamente pueden utilizarse tiras u otras formas en lugar de sellos pequeños y si se quiere se los puede plegar alrededor del

270 borde (o de los bordes) de los modelos y de la banda de sostén.

En otra forma de ejecución del presente invento aplicado a cuadernillos continuos, la banda de sostén se pliega transversalmente a la misma a distancias separadas por debajo de la misma banda de tal manera que se provean repliegues en los que se inserten

275 cuadernillos de modelos y se sujeten mediante "remaches" adhesivos del modo ya descrito. Si se quiere, el pliegue no utilizado por el lado opuesto de la banda de sostén puede pegarse por debajo o de otro modo para impedir que se abran cuando la banda de sostén pasa a través de la máquina de escribir.

280 Todavía en otra forma de ejecución del presente invento la "banda" de sostén se construye de hojas separadas solapadas pegadas extremo con extremo pero dejando una parte sin pegar o libre de cada hoja superior solapada en la hoja inferior de modo que forme una escotadura dentro de la cual se inserta un cuadernillo

285 de modelos y se sujetan por "remaches" adhesivos del modo ya descrito.

En otra forma de ejecución del presente invento los cuadernillos de modelos preformados y sujetos entre sí de cualquier modo conocido o mediante "remaches" adhesivos se unen a una banda continua

290 de sostén mediante también "remaches" adhesivos de uno u otro modo de los ya descritos en las diversas formas de ejecución antes citadas.

En otra forma de ejecución del presente invento aplicado a



cuadernillos continuos, un modelo de cada cuadernillo (que
puede ser preferentemente el modelo del fondo) es más largo que
295 los otros modelos del cuadernillo. La prolongación o "cola" del
modelo más largo se perfora de agujeros en puntos correspondien-
tes con los orificios en la "cabeza" del cuadernillo inmediato
de modelos de suerte que los "remaches" adhesivos que mantienen
sujeto este cuadernillo, atraviesen también los orificios en la
300 "cola" del modelo largo del cuadernillo anterior, sujetándose
y manteniéndose así unidos recíprocamente los cuadernillos sin
utilizar una banda de sostén.

Alternativamente la "cola" de la hoja larga puede empastar-
se de latex y actuar como "cabezas" de remaches para los "rema-
305 ches" que sostienen el cuadernillo inmediato de modelos, consi-
guiendo de este modo el mismo objeto.

Preferentemente la prolongación o "colas" de la hoja larga
se proveerá de líneas de perforaciones de manera que después
pueda desgarrarse.

310 Si se quiere en lugar del modelo largo con "colas" extendi-
das a través de todo su ancho, pueden prolongarse lengüetas o
aletas más allá de la longitud normal del modelo para formar los
medios de acoplamiento de los cuadernillos entre sí.

Con objeto de que los cuadernillos continuos ejecutados
315 según el presente invento puedan abrirse para cualquier objeto
(por ejemplo para corregir errores de escritura) y volverse lue-
go a sujetar, entra dentro del objeto del presente invento el
prevér, además de los orificios en los modelos o similares para
producir los "remaches" destinados a sujetarlos entre sí y junta-
320 mente con la banda de sostén al construir cuadernillos continuos,
otros orificios "de reserva" junto con parches correspondientes
de latex "de reserva" en los medios que forman las "cabezas" de
los remaches, no prensándose entre sí estos remaches de "reserva"

220195



325 cuando los cuadernillos se unen a la banda de sostén. Si los modelos se separan para cualquier objeto, solo se necesita apretar con los dedos sobre los parches de latex de "reserva" para crear nuevos "remaches" destinados a volver a sujetar entre sí los modelos y/o volverlos a unir a la banda de sostén.

330 Aunque en todas las formas de ejecución antes descritas se ha supuesto que la banda de sostén (o equivalente) es esencialmente del mismo ancho que los modelos, si se quiere dicha banda de sostén puede hacerse más ancha que los modelos de suerte que puede perforarse con líneas de agujeros por debajo de cada lado o en un solo lado de cualquier modo convencional, acoplándose estos
335 agujeros con salientes fijos en el rodillo o actuantes en combinación con el mismo rodillos de la máquina de escribir o de otro mecanismo para colocar los cuadernillos de modelos en posición correcta de escritura del modo conocido.

340 Si no es conveniente que haya orificios en el modelo superior de un cuadernillo (por ejemplo una dirección de carta) puede adoptarse una construcción alternativa. En esta construcción el modelo superior posee un trozo prolongado que se pliega hacia atrás (preferentemente a lo largo de una línea de perforaciones y se aplica latex a la superficie de la prolongación plegada en puntos
345 correspondientes a los orificios en los otros modelos, aplicándose parches de latex a la banda de sostén en puntos correspondientes. En esta construcción por consiguiente se consigue la sujeción por "remache" entre la prolongación plegada de la hoja superior y de la hoja de sostén o en las aletas o tiras unidas a ella.

350 Si se quiere pueden preverse pequeños orificios en el centro de los "remaches" adhesivos para tener medios de poner en coincidencia los cuadernillos de modelos en una máquina de escribir o en otro dispositivo o para otros objetos sobreentendiéndose que tales orificios deben ser mucho más pequeños que los orificios en



355 el cuadernillo de modelos con objeto de no destruir el efecto del "remache" adhesivo.

Cuando se interpone papel carbón entre los modelos al construir cuadernillos continuos en conformidad con el presente invento, se le puede insertar suelto o sujeto por los "remaches" adhesivos y puede ser papel carbón completamente recubierto o lo que es conocido, como carbón en "parches" o en "manchas". Preferentemente las hojas de carbón se extenderán más allá de uno de los bordes de los modelos en el cuadernillo (o poseerán marbetes de extensión convencional) de suerte que todo el cuadernillo de
360 hojas de carbón pueda sacarse al mismo tiempo del otro cuadernillo sin tener que prevér cortes en las esquinas o repliegues de suerte que los modelos puedan cogerse por un cierto espacio o espacios con los dedos sin coger al mismo tiempo las hojas de carbón del modo conocido.

370 Las hojas de carbón pueden, si se quiere, unirse a la banda sustentadora o a cualquier otra para formar una unidad por medio de remaches adhesivos.

Aunque el invento se ha descrito por los cuadernillos de modelos unidos a la banda de sostén por medio de orificios punzonados en sus "cabezas" y/o "lados", se comprende por lo demás que
375 los orificios para producir los remaches adhesivos pueden encontrarse en cualquier punto o en el modelo y que por consiguiente el presente invento no se limita al número o posición de tales orificios, disponiéndose la construcción de la banda sustentadora según convenga.
380

La perforación, ranuración, punzonado, plegado o cualquier otra operación conocida de transformación del papel puede llevarse a cabo en los modelos, hojas de carbón, banda o tela de sostén, aletas o tiras según se requiera al fabricar cuadernillos contínuos según el presente invento.
385



390 Como se desprende de las formas de ejecución antes descritas del presente invento, el invento consiste en el empleo de remaches adhesivos para sujetar los cuadernillos de modelos en la banda de sostén sin que por su parte los modelos se peguen o se sujeten entre sí de otra manera y por consiguiente el invento comprende cualesquiera medios con los cuales puedan aplicarse "remaches" adhesivos en la producción de cuadernillos continuos.

395 Los modelos pueden ser de cualquier tamaño, forma o construcción requeridos según sea más conveniente solos o en combinación con otros modelos, envolturas, facturas, estarcidos u otros medios conocidos de sacar copias con o sin hojas de sostén asociadas con ellos de material plástico u otro flexible, marbetas, etiquetas y similares.

400 Se comprende que los cuadernillos continuos fabricados según el presente invento ahorran los trozos usuales de unión con lo que se obtiene una economía considerable de papel y no se necesitan las líneas ordinarias de perforaciones para desgarrarlos y además los modelos quedan con los bordes bien cortados por todos lados con lo que también se mejora su aspecto.

405 Es evidente que descartando el empleo de tela o banda de sostén pueden formarse "cuadernillos" individuales de modelos (denominados a continuación "cuadernillos"), y sujetar entre sí mediante "remaches" adhesivos del modo descrito, esta aplicación alternativa del principio cae dentro del objeto del presente invento.

410 Aunque los remaches adhesivos pueden emplearse de cualquier modo, que se considere más adecuado para la formación de los cuadernillos, la construcción preferida es la de proveer cada cuadernillo de una cinta plegable en la cabeza empastada de latex para plegarla alrededor de la cabeza del cuadernillo, y los modelos po-



séan orificios punzonados con ellos para producir los remaches adhesivos provistos de parches de latex puestos en contacto a presión entre sí a través de los orificios en los modelos.

420 En el caso de cuadernillos muy gruesos la cinta de la cabeza puede, si se quiere, hacerse más honda de modo que los modelos puedan sujetarse por los "remaches" adhesivos con sus bordes superiores, esto es $\frac{1}{2}$ " lejos del pliegue en la cinta de la cabeza sirviendo la prolongación delgada así formada lejos de los moldes como "guía" para el cuadernillo dentro de la máquina de escribir
425 o de otro mecanismo.

En lugar de emplear una cinta separada de cabeza del modo anteriormente descrito, el modelo inferior del cuadernillo puede poseer un trozo de prolongación plegable previsto en la cabeza (estando preferentemente el pliegue en una línea de perforaciones)
430 con parches de latex previstos en la pieza de prolongación y en el modelo en puntos en que la prolongación se pliega por encima, viniendo a situarse por encima de los orificios en los otros modelos que forman el cuadernillo cuando éstos se insertan.

En otra construcción de cuadernillos individuales según el presente invento, se colocan sellos o tiras separadas empastados de latex en un lado cualquiera de los orificios en los modelos y se aprietan entre sí para formar los remaches sujetadores o sellos plegables individualmente que se pliegan alrededor del borde del cuadernillo en puntos por encima de los orificios de los moldes.
435

440 Si no conviene que existan orificios punzonados en el modelo superior del cuadernillo, (por ejemplo en encabezamientos de cartas) el modelo superior puede poseer un trozo prolongado que se pliegue hacia atrás (preferentemente a lo largo de una línea de perforaciones), empastándose de latex este trozo prolongado para
445 actuar como un cuadernillo de "cabezas" de los "remaches" adhesivos

220195

18



que sujetan entre sí el cuadernillo.

450 Pueden preverse parches de latex y orificios de "reserva" en los modelos para hacer posible que el cuadernillo se vuelva a sujetar cuando los remaches originales se han roto para efectuar correcciones de defectos en la escritura del modo ya antes descrito.

455 Si se quiere y de modo especial cuando un cuadernillo comprende un número muy grande de modelos, el medio de sujetar los modelos superiores puede ser el de los "remaches" adhesivos de la clase aquí descrita, aunque para que los modelos puedan desplazarse ligeramente unos respecto a otros cuando pasan alrededor del rodillo de la máquina de escribir, los remaches inferiores pueden ser de una construcción modificada para permitir un desplazamiento vertical. En esta construcción modificada los orificios en los
460 modelos están ranurados para permitir un ligero movimiento de las gibas de los "remaches" en los orificios ranurados.

465 El principio de emplear "remaches" adhesivos para sujetar hojas, bandas o modelos entre sí en conformidad con el presente invento no se limita a la construcción de "cuadernillos" o "cuadernillos continuos" como antes se ha descrito sino que puede aplicarse para sujetar bandas de papeles entre sí con la construcción conocida como "papeles continuos" y esta alternativa queda también comprendida dentro del objeto del presente invento.

470 En esta aplicación las bandas pueden unirse y sujetarse entre sí mediante "remaches" adhesivos aplicados de cualquier manera de las ya descritas o de cualquier otra manera considerada como más conveniente.

475 Con preferencia los "remaches" adhesivos se colocarán en o a lo largo de líneas de perforaciones a través de las bandas de manera que éstas puedan plegarse en zig-zag sin arrugarse ni doblarse por razones conocidas pero pueden colocarse en cualesquiera

220195¹⁸



posiciones deseadas o convenientes.

Si la colocación de los remaches adhesivos estuviese donde se requieren orificios para otros objetos (por ejemplo para engranar
480 con ruedas de cadena) entonces el pequeño orificio para agarrar los dientes de la rueda de cadena, puede punzonarse en el centro de los remaches adhesivos, sobreentendiéndose que tales orificios deben ser mucho más pequeños que los orificios en las bandas (o en las bandas interiores únicamente) con objeto de no destruir el
485 efecto del "remache" adhesivo.

Aunque todas las bandas pueden tener orificios punzonados en ellas para el agarre de los "remaches" adhesivos y medios independientes empastados de latex para formar los "remaches", con preferencia y para simplificar la construcción, las bandas superior y
490 del fondo se empastarán de latex en posiciones correspondientes a los orificios en las bandas interiores, oprimiéndose estos parches o empastes entre sí a través de los orificios para formar en las bandas interiores los remaches sujetadores en la forma ya descrita.

495 Orificios de "reserva" y parches de latex pueden preverse, si se quiere, para hacer posible el volver a sujetar entre sí las bandas si los remaches de sostén primitivos se hubiesen roto para cualquier objeto (por ejemplo para correcciones de errores de la escritura) en la forma ya descrita anteriormente.

500 Si se quiere pueden intercalarse bandas de carbón con las bandas impresas del modo conocido y estas bandas de carbón, pueden, si se quiere, sujetarse en su lugar mediante los "remaches" adhesivos que sujetan entre sí las bandas.

Aunque en la descripción hecha en esta memoria se ha supuesto
505 que la copia se realiza por el empleo de papel carbón en las hojas y en las bandas, el invento no se limita bajo esta respecto ya que



pueden emplearse otros métodos conocidos de copiar. Por ejemplo la parte trasera de los modelos o de las bandas puede llevar una capa de carbón del modo conocido.

510 En otro método de construcción de papeles continuos según el presente invento la banda del fondo posee aletas previstas por los lados las cuales se pliegan alrededor de los bordes de las otras bandas sobre los agujeros, estando las aletas y los puntos correspondientes en la banda del fondo empastados del latex para proporcionar los medios de sostén mediante "remache" adhesivo.

Alternativamente todas las bandas pueden poseer orificios punzonados por debajo de los bordes y sellos separados con capa de latex aplicada en cualquiera de las caras, o tiras o sellos individuales plegables y con capa de latex pueden también emplearse para el mismo objeto.

520 Describiremos también el invento con referencia a los adjuntos dibujos que a título de ejemplo ilustran algunas formas de ejecución del presente invento, presentando

La figura 1 una vista lateral de un cuadernillo individual;
525 La figura 2 una vista similar a la de la figura 1, pero presentando el cuadernillo de modelos separado;

Las figuras 3 y 4 ilustran métodos alternativos de sujetar entre sí una multitud de hojas;

530 La figura 5 es una vista perspectiva de un sello o remache individual plegable;

La figura 6 es una vista de frente y la figura 6a una vista lateral de otro modo alternativo de sujetar entre sí las hojas según el presente invento.

535 Las figuras 7 y 7a, ilustran el presente invento aplicado a papeles continuos, en los que se sujetan entre sí un gran número de bandas, siendo la figura 7 una vista frontal mientras que la



figura 7a es una vista lateral que presenta las bandas antes y después de haber aplicado la presión para relevar los "remaches".

540 Las figuras 8 y 8a ilustran el presente invento aplicado a cuadernillos continuos, en las cuales los cuadernillos de modelos se sujetan a una banda de sostén, siendo la figura 8 una vista frontal y la figura 8a una vista lateral que presenta los cuadernillos de modelos colocados en la banda de sostén antes y después de haber aplicado la presión para relevar los "remaches".

545 Refiriéndonos ahora a los dibujos y primeramente de modo más particular a las figuras 1 y 2, se indican por 1 y 2 las hojas frontal y posterior de un cuadernillo individual, en tanto que por 3 se señalan las hojas intermedias. En 4 se indica un agujero u orificio punzonado a través de las hojas intermedias 3 previniéndose con preferencia no menos de dos de estos agujeros.

550 Las caras interiores de las hojas 1 y 2 de la parte superior y del fondo están provistas en puntos correspondientes a aquellos en que están punzonados los orificios 4 en las hojas intermedias 3, de parches de latex ilustrados en 5 y 6 en la figura 2, de suerte que cuando se aplica una presión relevadora a las hojas superior y del fondo en que están situados los parches de latex, el papel se empuja hacia adentro a través de los orificios 4 en las hojas intermedias 3 formando resaltes o gibas 7 y 8 extendidas a través pero no adheridas a las hojas intermedias, poniéndose en contacto por presión los parches de latex 4 y 5 uno con otro pegándose entre sí para mantener las hojas en coincidencia correcta por los bordes de las gibas 7 y 8.

560 En la forma de ejecución ilustrada en la figura 3 la hoja del fondo está provista de aletas u orejetas 9 y 10 con parches de latex por sus caras interiores para cooperar con los parches de latex previstos en la cara interior de la hoja del fondo. Por 11 y 12 se indican las cabezas embutidas hacia adentro de los "rema-



ches" que se extienden a través de los orificios previstos en las hojas para sujetarlas.

570 En la forma de ejecución ilustrada en la figura 4 las hojas de la parte superior y del fondo se designan también por 1 y 2 y están plegadas hacia adentro en 13 y 14, formando estas porciones plegadas hacia adentro los remaches que se extienden a través de los orificios 4 en las hojas intermedias 3. Pueden preverse líneas de perforaciones en 15 y 16 de modo que las hojas 1 y 2, puedan despegarse fácil y rápidamente mientras queden sujetas entre sí las hojas 3.

580 Si se quiere las gibas 7 y 8 pueden formarse de antemano o formarse in situ aplicando presión a las partes 13 y 14 en los puntos de situación de los orificios en las hojas intermedias 3.

585 En la figura 5 se ilustra un "remache" individual y comprende un trozo de papel o de otro material adecuado 17 de forma conveniente adaptado para plegarse sobre los papeles o similares que se han de sujetar. Las superficies con latex 5 y 6 y las gibas 7 y 8 (que pueden formarse de antemano como antes se ha indicado) se ilustran en esta figura, sujetándose entre sí las gibas 7 y 8 mediante las superficies de latex de las mismas cuando se las une a través de los orificios en las hojas.

590 En otra disposición alternativa para formar cuadernillos individuales ilustrada en la figura 6 y 6a, todas las hojas 18 están provistas de orificios 19 por sus bordes superiores. Un trozo de papel o de otro material adecuado 20 se adapta para plegarse sobre los bordes superiores de las hojas y en los puntos en que están situados los orificios se aplica una presión relevadora de suerte que los parches de latex previstos en las caras interiores del papel 20 cuando se ponen en contacto a través de los orificios 19 se adhieren firmemente para sujetar entre sí las hojas en coincidencia correcta de las gibas 7 y 8. Puede preverse una línea de perfo-

220195

18



600 raciones 21 donde se pliega el papel 20 para facilitar el plegado correcto.

El ejemplo ilustrado en las figuras 7 y 7a es de papeles continuos que comprenden un gran número de bandas, en que es conveniente emplear remaches adhesivos compuestos para repartir las tensiones tendentes a romper los remaches.

605 En esta forma de ejecución se sujeta en coincidencia correcta por los medios según el presente invento, una multitud de bandas continuas, en las que van impresos modelos o similares 22, 23, 24 y 25.

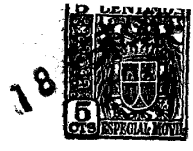
610 Las bandas interiores (a excepción de la banda intermedia como se explicará después) están provistas de orificios 26 a espacios regulares por debajo de la banda a distancias correspondientes a la longitud de los modelos impresos 22, 23, 24 y 25, en tanto que las bandas frontal y trasera poseen parches de latex en sus caras interiores en puntos correspondientes a los orificios 26 en
615 las bandas interiores para sujetarlas.

En este ejemplo se deja sin punzonar una banda intermedia 27 y se prevén parches de latex 28 y 29 por abajo y por arriba en puntos correspondientes a los orificios 26 en las bandas interiores.

620 En los puntos de los orificios en las bandas interiores se prevén para formar remaches adhesivos un parche 5 cooperante con el parche 28 y otro parche 6 cooperante con el parche 29 empleando para ello presión.

625 La parte superior de la figura 7a ilustra la disposición antes de haberse formado los remaches, en tanto que la parte inferior ilustra los remaches extendidos por cada lado de la banda intermedia 27 a través de los orificios en las bandas interiores para sujetarlas en coincidencia correcta con las gibas 7 y 8.

630 En el ejemplo de cuadernillos continuos ilustrado en las figuras 8 y 8a, una banda continua de sostén 30 posee orejetas 31 y 32 estampadas de ella y previstas a distancias regulares iguales



220195

o ligeramente mayores que la longitud de los cuadernillos de los modelos que se han de unir con ellas por los medios del presente invento.

635 Las hojas que forman el cuadernillo de modelos están provistas de orificios 33 lo mismo que en las otras formas de ejecución y las orejetas 31 y 32 y la banda de sostén 30 llevan empastes de latex en puntos tales que cuando se pliegan las orejetas sobre los empastes de latex quedan opuestos y enfrentados entre sí. El cuadernillo de modelos se coloca junto a las orejetas que luego
640 se pliegan alrededor del borde de los modelos colocando los parches de latex sobre los orificios 33 de los mismos modelos.

Aplicando una presión relevadora sobre los parches de latex estos se adhieren unos con otros a través de los orificios 33 en los modelos, los cuales de este modo quedan sujetos entre sí coincidiendo con las gibas de los remaches y sujetando también la
645 banda de sostén.

En el ejemplo ilustrado en las figuras 8 y 8a se intercalan papeles de carbón que se ilustran extendidos más allá de los modelos en el fondo con una esquina cortada en el papel carbón por la
650 parte superior para facilitar su extracción del modo conocido.

- . - . N O T A . - . -

Se reivindica como nuevo y de propia invención:

1.- Procedimiento para el aprovisionamiento continuo de papel manteniendo acopladas entre sí hojas y/o bandas , caracterizado por-
que se establecen agujeros u orificios concéntricos en las hojas y/o
655 bandas para formar aberturas que atraviesan todo el conjunto que se ha de mantener sujeto, colocándose por cualquier lado de cada abertura una superficie cubierta de latex o tratada de modo equivalente, enfrentándose entre sí y relevando hacia adentro las superficies cubiertas de latex o tratadas de modo equivalente para hacer posible que



660 se pongan en contacto y se adhieran entre sí a través del espesor del conjunto de hojas.

2.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque se prevén orificios concéntricos en dichas hojas y/o bandas para formar aberturas que atraviesen todo el conjunto que se ha de sujetar, tratando las periferias de las aberturas con una sustancia que impide la adhesión de una superficie tratada con cola u otro adhesivo a ella, disponiendo en cualquier cara de cada abertura una superficie tratada con cola u otro adhesivo, confrontándolas entre sí y relevando hacia adentro estas superficies tratadas con adhesivo para hacer posible el contacto y la adhesión recíproca a través del espesor del conjunto de hojas.

3.- Procedimiento según lo reivindicado en cualquiera de los puntos precedentes, caracterizado porque las superficies embutidas hacia adentro hacen contacto y se adhieren recíprocamente a través de los orificios en el conjunto, pero no se adhieren a los bordes de los orificios.

4.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 a 3, caracterizado porque las superficies adhesivas se tratan con un adhesivo del tipo autoadherente.

5.- Procedimiento según lo reivindicado en cualquiera o en todos los puntos precedentes, caracterizado porque las superficies tratadas con adhesivo se relevan o hacen resaltar de antemano.

6.- Procedimiento según lo reivindicado en cualquiera o en todos los puntos precedentes, caracterizado porque las superficies tratadas con adhesivo son de un área mayor que los orificios en las hojas y/o bandas.

7.- Procedimiento según lo reivindicado en cualquiera o en todos los puntos precedentes, caracterizado porque se prevén orificios duplicados en las hojas y/o bandas y se prevén para el fin especificado superficies adhesivas duplicadas.

220195



8.- Procedimiento según lo reivindicado en uno o varios de los puntos precedentes, caracterizado por mantener acoplados entre sí cuadernillos de modelos sobre una banda de sostén.

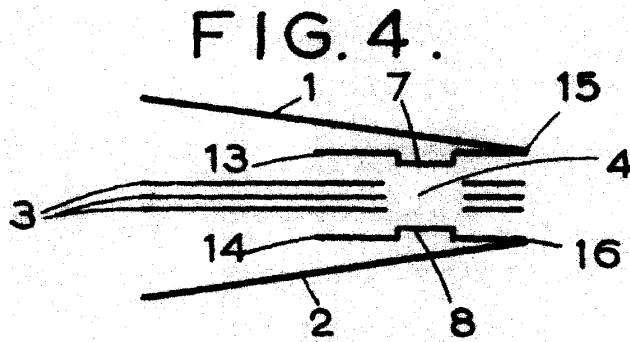
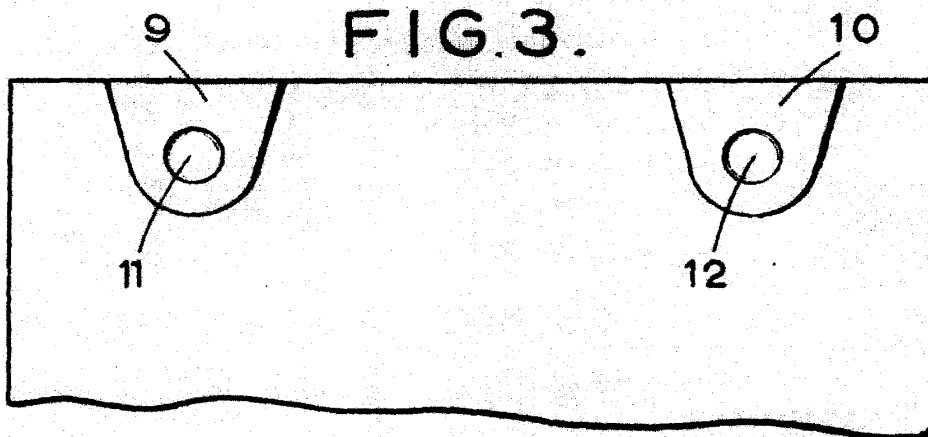
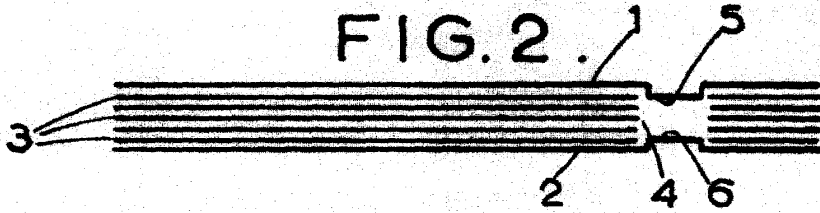
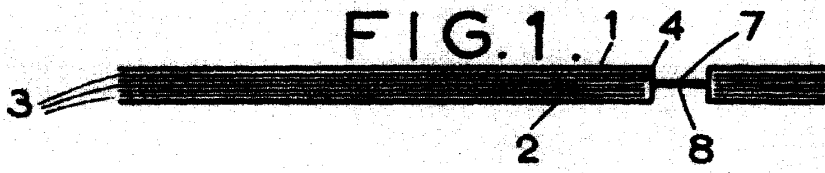
695 9.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque únicamente una hoja o banda central se asegura entre las superficies tratadas con adhesivo mediante un remache.

10.- PROCEDIMIENTO PARA EL APROVISIONAMIENTO CONTINUO DE PAPEL MANTENIENDO ACOPLADAS ENTRE SI HOJAS Y/O BANDAS.

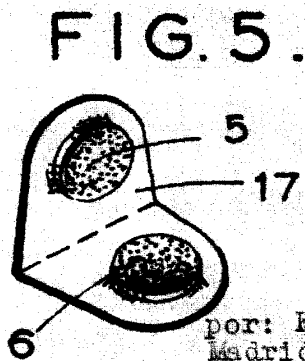
Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de veinticuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y tres láminas de dibujos.

Madrid, 18 de Febrero de 1.955

ANTONIO FERNANDEZ PASQUAL
P. P.



220195



por: KENNETH WARNER-JONES.
 Madrid, 18 de Febrero de 1955.

ANTONIO FERNANDEZ PASCOAL
 P. P.



FIG. 6. 20

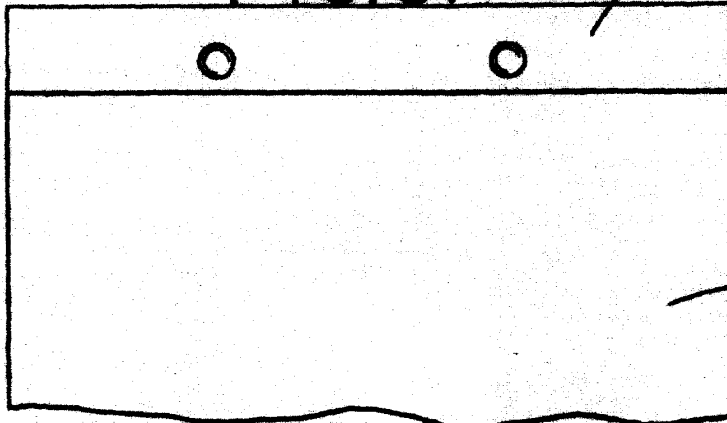


FIG. 6a.

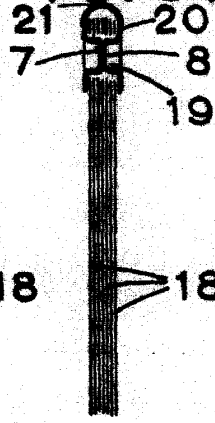


FIG. 7. 26

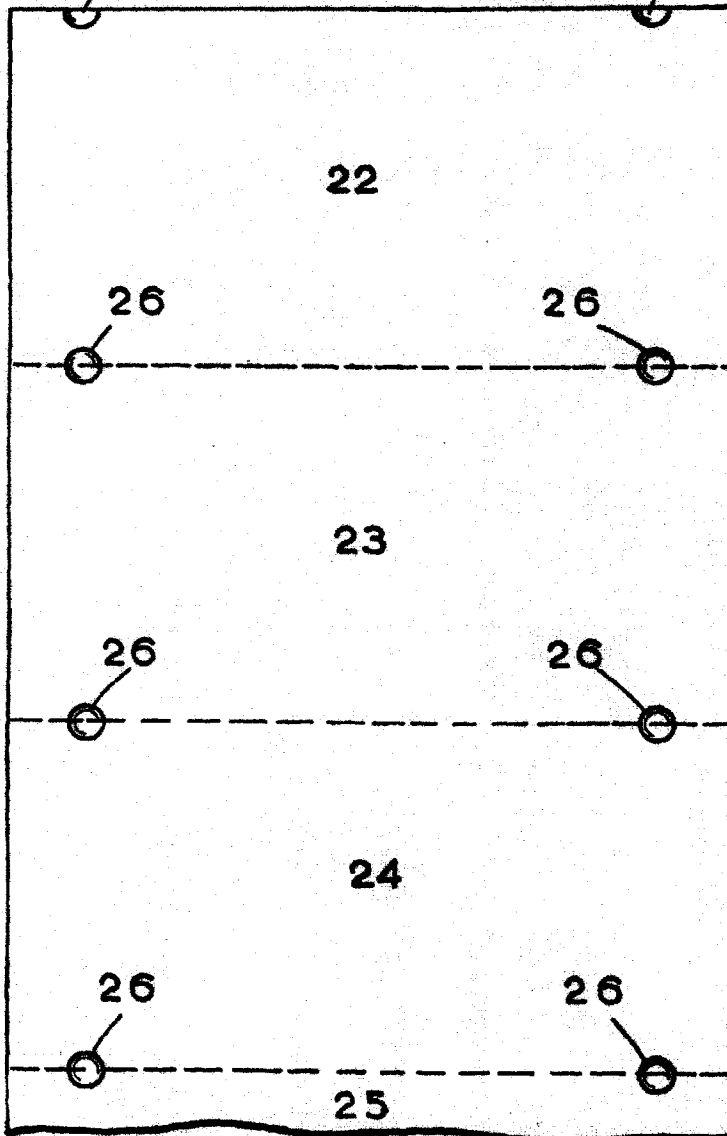
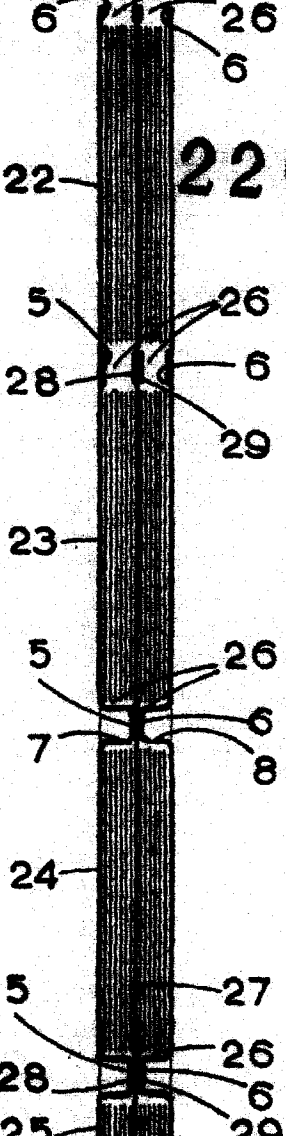


FIG. 7a.



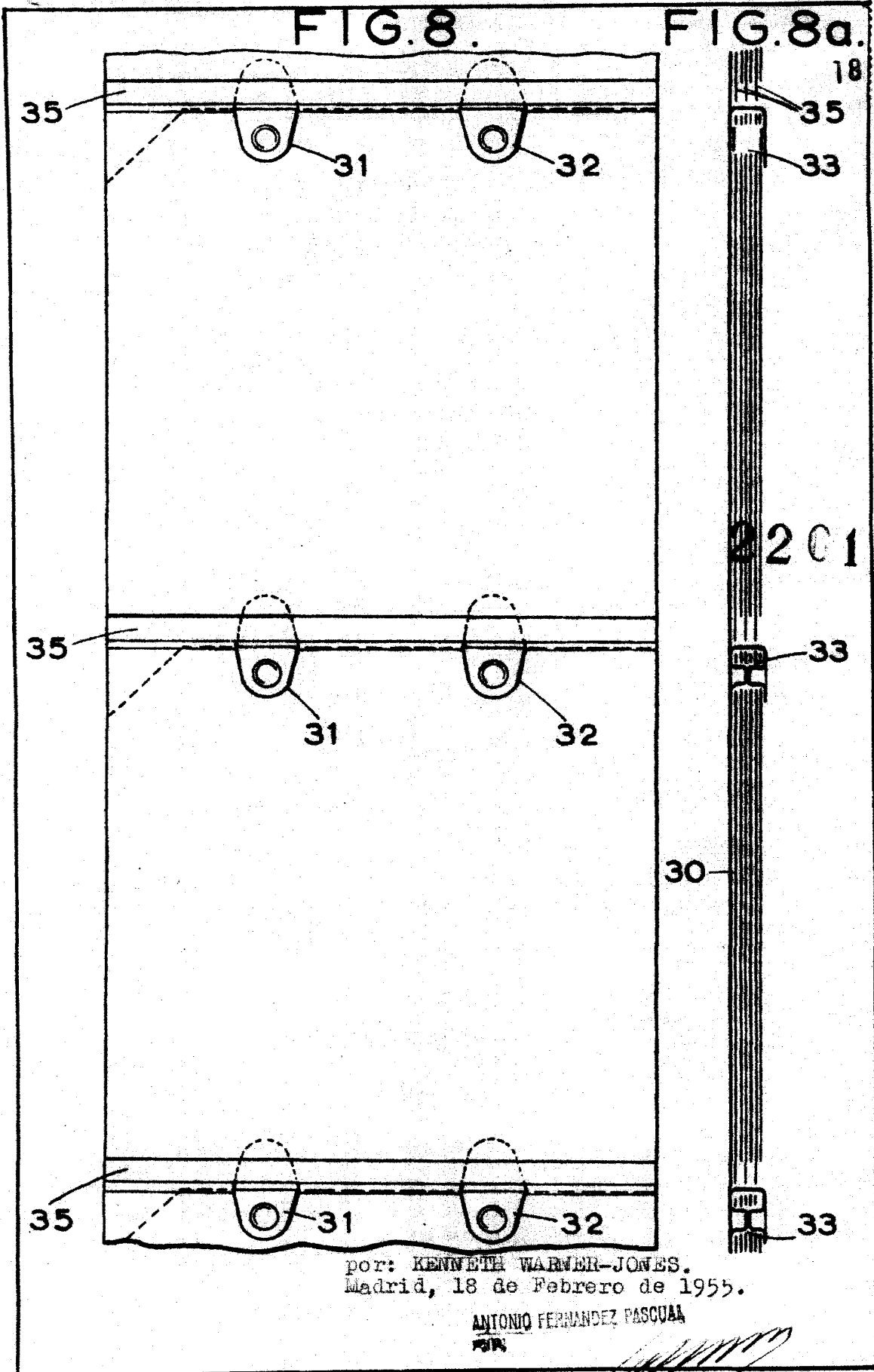
220195

por: KENNETH WARNER-JONES.
Madrid, 18 de Febrero de 1955.

ANTONIO FERNANDEZ PASCUAL

FIG. 8.

FIG. 8a.



por: KENNETH WARREN-JONES.
 Madrid, 18 de Febrero de 1955.

ANTONIO FERNANDEZ PASQUAA
 PIA

[Handwritten signature]