

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

19 ES

11

21

22

NUMERO

238.623

FECHA DE PRESENTACION /

10-10-78

10 Y

238623

MODELO DE UTILIDAD

Concedido el 23/10/78 con las disposiciones de la Ley de Patentes de 1960.

30 PRIORIDADES:

31 NUMERO

32 FECHA

33 PAIS

47 FECHA DE PUBLICIDAD

81 CLASIFICACION INTERNACIONAL

B6D 27/10

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"BOLSITA-ESTUCHE PERFECCIONADA".

71 SOLICITANTE (S)

HERVE ET FILS, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

90 Boulevard de la Villette, 75019 - PARIS (Francia)

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON.

Z/3 - AM-mlc.

1 La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración
del objeto sobre el cual ha de recaer el privilegio de explotación industrial
y comercial exclusivo en el territorio nacional de un Modelo de Utilidad de
5 acuerdo con la vigente legislación sobre Propiedad Industrial, que como el enunciado indica se trata de "BOLSITA-ESTUCHE PERFECCIONADA".

La presente invención, se refiere a las bolsitas, sobres, estuches, saquitos u otros productos análogos, utilizados para la correspondencia o la expedición de impresos, muestras, o bien para la protección de objetos de cualquier tipo.

10 Las bolsitas-estuches como las citadas son perfectamente conocidas. Todas ellas comportan dos paredes rectangulares reunidas por tres de sus lados, mientras que, a lo largo del cuarto lado, una de estas paredes comporta una prolongación que desborda a la otra pared y que constituye una tapa abatible de cierre.

15 Estas bolsitas-estuches pueden fabricarse unitariamente. En este caso, una de las paredes comporta normalmente, en los tres lados destinados a ser cerrados, unas prolongaciones abatibles, que se pliegan y encolan sobre la cara externa de la otra pared.

20 Se hace asimismo posible el fabricar estas bolsitas-estuche en forma continua. En la actualidad se utilizan dos soluciones. La primera solución consiste en superponer dos bandas de papel, una de las cuales, más ancha que la otra, desborda a esta última, de manera que constituye las tapas abatibles de cierre, mientras que los bordes opuestos de las dos bandas están en coincidencia. Las dos bandas se encolan una sobre la otra: de una parte,
25 a lo largo de sus bordes en coincidencia, y, por otra parte, a lo largo de bandas transversales distanciadas a intervalos regulares; practicándose una línea de perforaciones desgajables, que transcurre a lo largo del eje longitudinal de cada una de las citadas bandas transversales. En el ensamblado de bolsitas-estuche así obtenido, estas últimas se hallan dispuestas transversalmente. La
30 otra solución consiste en aplicar correlativamente, sobre una banda continua

1 de papel destinada a constituir una de las caras y la tapa abatible de cada
una de las bolsitas-estuche, una serie de hojas regularmente espaciadas y des-
tinadas respectivamente a constituir la otra cara de cada una de las bolsitas-
5 estuche. De esta forma se obtiene un ensamblado de bolsitas-estuche dispuestas
longitudinalmente, es decir, cuyas aberturas son perpendiculares al eje lon-
gitudinal del citado ensamblado.

En estas fabricaciones en continuo, las bolsitas-estuche se
diferencian de las obtenidas por la solución de fabricación unitario antes men-
cionado, por el hecho de que las dos paredes son de la misma anchura y están
10 encoladas bordé contra borde, a lo largo de tres de sus cantos. Evidentemente
las bolsitas-estuche de estas características (sin plegado), pueden ejecutarse
asimismo unitariamente, por encolado del tipo de borde contra borde de los tres
lados. Con una disposición de este tipo, sea la fabricación unitaria o conti-
nua, cada bolsita-estuche puede comportar eventualmente un talón sobresaliente
15 sujeto a una u otra de las paredes. Asimismo, la tapa abatible puede comportar
en prolongación, una hoja plegadiza o etiquetas desgajables. Resulta asimismo
posible que una al menos de las paredes comporte un recorte obturado por una
ventana vitrificada, o bien que esté constituida completamente por un material
transparente (por ejemplo, película transparente de poliéster o de polipropi-
20 leno, o una película de hidrato de celulosa).

La presente invención se refiere a bolsitas-estuche de un ti-
po similar, pero que presentan una estructura diferente en cuanto a la forma-
ción de su abertura de relleno, a la que se puede denominar "entrada".

En lo expuesto a continuación se denominará anchura de la bol-
25 sita-estuche (y por tanto, de cada una de las paredes) a la dimensión paralela
a la línea de plegado de la tapa abatible: haciendo abstracción de un desbor-
damiento lateral eventual de una u otra de las paredes que constituyan una
banda de control o un talón lateral. Asimismo, se denominará altura útil a
la distancia que separa a la entrada con respecto al fondo de la bolsita-estu-
30 che.

1 De acuerdo con la invención, una primera pared comporta,
para formar la entrada de la bolsita-estuche, un corte o incisión transversal
que se extiende por casi toda su anchura; y la segunda, cuya altura es superior
a la altura útil de la bolsita-estuche, está aplicada correlativamente sobre
5 la primera, por encolado a lo largo de sus costados laterales, así como a lo
largo de una línea transversal que corresponde al fondo de la bolsita-estuche
y a lo largo de una línea transversal situada por encima del corte o incisión
de la primera pared.

10 Preferentemente el encolado transversal situado por en-
cima del citado corte o incisión de la primera pared, ocupa toda la superficie
comprendida entre esta incisión y el borde extremo de aquella de las paredes cu-
ya altura a partir del fondo es la más pequeña.

15 Si ha de preverse un talón, éste puede estar incluido en
una u otra de las dos paredes, por debajo de la línea transversal de encolado
del fondo de la bolsita-estuche.

20 La línea de plegado de la tapa abatible puede confundirse
con el corte o incisión de la primera pared, y en este caso, la tapa abatible
de cierre presenta un espesor doble, a lo largo de una parte al menos de su al-
tura; pero la citada línea de plegado puede estar también situada por encima o
por debajo de este corte o incisión.

25 Evidentemente, en forma ya conocida, para permitir el se-
llado ulterior de cada bolsita-estuche, cada tapa abatible está provista de un
trazo de autoadhesivo recubierto con una banda de protección, o de un adhesivo
neutralizado reactivable (engomado, por ejemplo), o bien de franjas de autope-
gado destinadas a cooperar con franjas de autopegado dispuestas simétricamente
con respecto a la línea de plegado de la citada tapa abatible. En el caso
que la línea de plegado de la tapa abatible se halle situada por encima de
la línea de incisión que forma la entrada, resulta ventajoso prever dos
líneas sellado, situadas respectivamente a una parte y a otra de la citada lí-
30 nea de corte o incisión. En todos los casos, es evidente que los productos

1 de sellado son sustentados por la cara externa de una misma pared, lo que facilita la preparación en máquina tipográfica cuando estos productos están constituidos por impregnaciones conjugadas (franjas de autopegado, por ejemplo).

5 No hay ninguna dificultad en prever una prolongación de la tapa abatible que constituya una hoja plegadiza o unas etiquetas desgajables. En el caso que la tapa abatible presente un espesor doble a lo largo de toda su altura, esta prolongación puede formar parte de una y/o otra de las paredes (cuando esta prolongación se ha previsto en las dos paredes, ella puede constituir dos hojas plegadizas desgajables distintas, o bien una sola hoja plegadiza si las dos prolongaciones están reunidas por encolado).

10 Esta nueva estructura de bolsita-estuche presenta un cierto número de ventajas importantes.

15 En primer lugar, cuando las bolsitas-estuche dispuestas longitudinalmente en ensamblado continuo se destinan a pasar por una impresora rápida, era frecuente hasta ahora la aparición de incidentes provocados por el desgarramiento de la entrada de cada bolsita-estuche. Con las bolsitas-estuche de acuerdo con la invención, se hace fácil solucionar estos inconvenientes: previendo para la entrada unas incisiones "no reventadas", es decir, cortes o incisiones cuyos labios permanecen enlazados entre sí por puntos espaciados.

20 Cuando una de las paredes está constituida por una película transparente, será la segunda pared la que asume esta forma, lo que conlleva una doble ventaja. Por una parte, en el caso más frecuente de sellado por banda o franjas de autopegado, no hay que aplicar ninguna impregnación de autopegado en la sustancia transparente, la cual, por lo general, presenta una afinidad muy baja frente a una impregnación como la citada. Por otra parte, si la bolsita-estuche ha de pasar por una impresora, y como las impresoras serán recibidas evidentemente por la cara exterior de la pared no transparente, se evita el contacto siempre perjudicial de los órganos de la impresora con los productos de sellado, dado que estos últimos se hallan situados

25

30

1 precisamente sobre la cara que recibe la impresión.

Sin embargo, la principal ventaja aportada por esta nueva configuración reside en la facilidad de la fabricación en continuo de esas bolsitas-estuche con máquinas convencionales, para obtener ensamblados continuos en los que las bolsitas-estuche pueden estar dispuestas transversalmente (línea de plegado de la tapa abatible, paralela al sentido de avance del ensamblado), o bien longitudinalmente. En este último caso, las bolsitas-estuche se hallan dispuestas en una o varias "columnas" (generalmente dos por pasaje por una impresora de marcado en Y).

5
10 Para fabricar un ensamblado "transversal", basta con superponer dos bandas continuas, reunidas por trazos de encolado transversales regularmente espaciados y por dos trazos de encolado longitudinales que se extienden por los bordes de una al menos de las dos bandas, mientras que una de las bandas recibe, antes de su ensamblado, una alineación de cortes o incisiones interrumpidas dispuesta entre los trazos de encolado longitudinales, paralelamente a estos últimos; extendiéndose cada uno de los citados cortes o incisiones a lo largo de sensiblemente toda la distancia que separa dos trazos de encolado transversales sucesivos; y de manera que, por toda la anchura de la banda más ancha, se halle practicada una línea de perforaciones desgajables o de inicializado de ruptura, al nivel del eje de cada uno de los citados trazos de encolado transversales.

15
20 A la salida de la máquina, el ensamblado se pliega en zigzag a lo largo de estas líneas transversales que separan dos bolsitas-estuche sucesivas.

25
30 Una preparación de este tipo puede ejecutarse sin dificultad en las máquinas clásicas de preparado, las cuales comportan puestos de impresión, puestos de encolado, puestos de perforación y puestos de recortado (una al menos de las bandas está habitualmente provista, a lo largo de sus bordes laterales de perforaciones de arrastre destinadas a cooperar con los elementos de arrastre de la máquina de preparación y, más tarde, con los elementos de

1 arrastre de una máquina impresora u otra máquina de tratamiento).

5 Se pueden adoptar todas las disposiciones a las que se ha aludido previamente. Dos bandas de la misma anchura, permitirán obtener bolsitas-estuche simples y cuyas tapas abatibles presentaran un espesor doble en toda la altura de las bolsitas. Si una de las bandas es más ancha que la otra aquella puede sobresalir lateralmente por un costado y formar en cada una de las bolsitas-estuche un talón (preferentemente desgajable gracias a una línea de perforaciones), pudiendo también, por el otro costado, formar una prolongación de la tapa abatible, que puede constituir una hoja plegadiza desgajable gracias a una línea longitudinal de perforaciones, o bien etiquetas desgajables interrumpidas de perforaciones. Una de las bandas puede estar hecha de un material transparente, y, en este caso, los cortes o incisiones están practicados en la otra banda, la cual incluye, asimismo, los eventuales talones y las prolongaciones eventuales de las tapas abatibles.

15 Para fabricar un ensamblado "longitudinal" de bolsitas-estuche, resulta posible, asimismo, ensamblar dos bandas continuas. En este caso:

20 - las dos bandas continuas son de una anchura sensiblemente igual (excepto en el caso de que se prevea una banda lateral que llegue hasta una pared);

20 - en una de las bandas se hallan practicados los cortes interrumpidos, que se extienden transversalmente al nivel o por debajo de cada una de las líneas de plegado de las tapas abatibles, y a lo largo de una longitud que es inferior a la dimensión correspondiente de la bolsita-estuche considerada;

25 - los encolados longitudinales están realizados a lo largo de cada uno de los bordes laterales de las bandas y, cuando se han previsto varias alineaciones de bolsitas-estuche una al lado de la otra, a una parte y a otra de las líneas longitudinales de perforaciones desgajables destinadas a la separación ulterior de las bolsitas-estuche adyacentes de una misma hoja, plegadiza del plegado en zigzag; y, por último,

30

1 - los encolados transversales están realizados en prácticamente toda la superficie de las zonas de las dos bandas que corresponde a las tapas abatibles de las bolsitas-estuche, y a lo largo de las líneas transversales que corresponden a los fondos de las bolsitas-estuche.

5 Cuando la tapa abatible comporta una prolongación que forma una hoja plegadiza o una serie de etiquetas desgajables, las zonas de las dos bandas que corresponden a esta prolongación pueden estar encoladas o no. Así mismo, cuando en cada bolsita-estuche se halla practicado un talón en el lado opuesto de la tapa abatible, las zonas de ambas bandas, correspondientes a este talón pueden estar encoladas o no. Si estas zonas no están encoladas, es ventajoso el prever, en una al menos de las bandas, una línea de perforaciones, desgajables, en la cabeza del citado talón, al objeto de facilitar la eliminación manual de esta zona de la banda considerada, con vistas a no obstaculizar la introducción ulterior eventual del talón restante en una máquina de lectura; pero se puede, también, prever el arranque de esta zona en el momento de la individualización de las hojas plegadizas del ensamblado, por ruptura. Para esto basta con que una de las bandas reciba perforaciones de inicializado de ruptura a lo largo de cada línea de debilitamiento para el plegado en zigzag, y que en la otra banda, esta inicialización de ruptura corresponda a la cabeza del talón.

10 La zona arrancada de esta forma, permanece solidaria a la tapa abatible de la bolsita-estuche siguiente, y puede constituir para esta bolsita una hoja plegadiza o unas etiquetas desgajables que prolongan la citada tapa abatible. En esta última disposición constructiva, las superficies de las dos bandas se utilizan integralmente, sin pérdida, a excepción del doble espesor de la tapa abatible.

15 Cuando la bolsita-estuche no comporta ni talón, ni prolongación de la tapa abatible, resulta evidente que los encolados transversales respectivos, de pie y de cabeza de dos bolsitas-estuche sucesivos se tocarán el uno con el otro; es decir, que estos encolados estarán constituidos por un trazo ancho de cola que solapa la línea de plegado en zigzag que separa las dos

20

25

30

1 bolsitas-estuche consideradas, formando, así, por un lado el encolado de fondo de la primera de las citadas bolsitas-estuche, y por el otro lado, el encolado de los dos espesores de la tapa abatible de la bolsita-estuche siguiente.

5 Evidentemente, una al menos de las dos bandas puede equi-
parse, antes del ensamblado, de ventanillas transparentes. Sin embargo, la colo-
cación de ventanillas vitrificadas ralentiza generalmente la cadencia de produc-
ción. Por esta razón, cuando se hace necesario asegurar la visualización del -
10 contenido de la bolsita-estuche (este es el caso, por ejemplo, de las bolsitas-
estuche para trabajos fotográficos), una variante de ejecución de la invención
prevé que la banda en la que se ensambla la que comporta las incisiones trans-
versales interrumpidas, sea una banda de material transparente.

15 Cuando las bolsitas-estuche comportan un talón γ , al mis-
mo tiempo, una de las bandas es de material transparente, es evidente que, en
cada bolsita-estuche, la parte de esta banda que corresponda al talón deberá
eliminarla las más de las veces, pues, incluso si los dos espesores del talón
están encolados el uno contra el otro, una de las caras del talón se hace inser-
vible, salvo tinta especial, para recibir una impresión. Ahora bien, muy a menu-
do un talón de este tipo está destinado a recibir en una de sus caras y en el
momento del paso por una impresora, una serie de datos que se explotarán más
20 tarde por lectura óptica o magnética, y, generalmente, el aparato de lectura im-
prime entonces resultados sobre la cara opuesta.

25 Para evitar la eliminación manual del falso talón, se ha
ce posible prever otro modo de fabricación de un ensamblado de bolsita-estuche
dispuestas longitudinalmente. Este modo de fabricación evita las pérdidas de ma-
terial, es ligeramente menos rápido que el precedente y se utilizará, sobre to-
do, cuando una de las paredes es de material transparente; pero habrá de enten-
derse que se le puede utilizar en todos los casos, cualesquiera que sean los ma-
teriales constitutivos de las dos paredes, cada vez que una de las paredes com-
porte con relación a la otra, una parte sobresaliente, al menos, que constituya
30 o bien un talón, o bien una prolongación de la tapa abatible.

1 En este último modo de realización práctica, la pared de las bolsitas-estuche que se prolongue por un talón y/o por una hoja plegadiza solidaria de la tapa abatible, está constituida por una banda continua provista de perforaciones laterales de arrastre. En la máquina de preparación, además de 5 las impresiones, de las líneas de inicialización del plegado y de las líneas de perforaciones desgajables habituales, esta banda recibe cortes o incisiones interrumpidos, que se prolongan transversalmente, y practicados al nivel o por debajo de cada una de las líneas de plegado de las tapas abatibles, a lo largo de una longitud inferior a la dimensión correspondiente de las bolsitas-estuche. 10 Sobre esta banda se unen correlativamente y por encolado, unas hojas seccionadas en una banda que se desarrolla desde una bobina. Esta segunda banda presenta una anchura igual a la de la primera, a excepción de las zonas marginales de perforaciones de arrastre, y las hojas que recubren las incisiones interrumpidas transversales, se hallan regularmente espaciadas. Cada hoja tiene una altura superior a la altura útil de una bolsita-estuche; está encolada a lo largo de 15 sus cuatro bordes sobre la primera banda, con uno de los bordes transversales en coincidencia con la cabeza del talón de la bolsita-estuche correspondiente; y, cuando se han previsto varias alineaciones de estuches una al lado de la otra la hoja está asimismo encolada a una parte y a otra de las líneas longitudinales de perforaciones desgajables destinadas a la separación ulterior de las bolsitas-estuche adyacentes de una misma hoja plegadiza del ensamblado. 20

Para mayor comprensión del presente invento, en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de su utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible por ello de las modificaciones accesorias que 25 no alteren las características esenciales.

La figura 1 muestra, una al lado de la otra, las dos paredes de una bolsita-estuche de acuerdo con la invención.

La figura 2 representa, a título de ejemplo, un ensamblado según la invención, de bolsitas-estuche ordinarias dispuestas longitudinalmente. 30

1 La figura 3 ilustra una variante de acuerdo con la invención, de bolsitas-estuche para trabajos fotográficos.

La figura 4 es un ensamblado continuo en el que las bolsitas-estuche se hallan dispuestas transversalmente.

5 La figura 5 ilustra otro modo de realización de bolsitas-estuche para trabajos fotográficos de acuerdo con la invención.

10 En la figura 1, una bolsita-estuche de acuerdo con la invención está constituida por el ensamblado de dos paredes: una primera pared (1) y una segunda pared (2). La pared (1) comporta, formando el orificio de la bolsita-estuche, un corte o incisión transversal (3) que se extiende por casi la totalidad de su anchura. La altura de la pared (2) es superior a la altura útil de la bolsita-estuche, es decir, a la distancia que separa al fondo (4) de la bolsita-estuche con respecto al orificio (3). En el ejemplo representado, la pared (2) está superpuesta correlativamente a la pared (1) por encolado de sus 15 cuatro costados, gracias a un recuadro de cola (5), de modo que el borde inferior (2a) de la citada pared llegue a aplicarse sobre la línea (4) que marca en la pared (1) el fondo de la bolsita-estuche. Sin embargo, preferentemente, el costado superior del recuadro (5) es más amplio que los restantes costados, para que la parte de la pared (2) que desborda hacia arriba a la incisión (3), es 20 té encolada sobre (1) en toda su superficie.

25 En el ejemplo representado, la bolsita-estuche es una bolsita para trabajos fotográficos (este tipo de bolsitas-estuche se describirán con mayor detalle en lo que sigue) y comporta, asociada a la tapa abatible, una hoja plegadiza (7) - dividida en dos etiquetas (7a) y (7b) - desgajable a lo largo de una línea de perforaciones (8), y, en el lado opuesto a la tapa abatible, un talón (6) desgajable a lo largo de una línea de perforaciones (4) que 30 marca el fondo de la bolsita-estuche. En este ejemplo, el talón (6) y la hoja plegadiza (7) son solidarios a la pared (1); pero, evidentemente, el talón (6) por ejemplo, podría ser solidario a la pared (2). Asimismo, podría existir un talón en cada pared, y una hoja plegadiza (7) en cada pared (en este último ca-

1 so la tapa abatible presentaría un doble espesor a lo largo de toda su altura).

5 En la mayoría de los casos, la línea de plegado de la tapa abatible de la bolsita-estuche se confunde con el corte o incisión transversal interrumpido (3), pero esta línea de plegado puede estar también situada por encima de la citada incisión, en (9) por ejemplo; y la altura de la pared (2) puede limitarse a la distancia que separa las líneas (4) y (9), siendo entonces, la tapa abatible de simple espesor, en toda su altura.

10 En tanto que la pared (2) no alcance la parte superior de la tapa abatible -indicada aquí por la línea de perforaciones (8)-, el plegado de la tapa abatible hará aparecer, a lo largo de su borde, una zona más o menos alta de la cara posterior de la pared (1). Esta disposición puede ser ventajosa cuando la pared (2) es de material plástico transparente, pues en este caso, esta zona puede recibir anotaciones manuscritas visibles, sin dar la vuelta a la bolsita-estuche, al mismo tiempo que las menciones soportadas en la cara delantera y en el talón.

15 Este tipo de bolsitas-estuche pueden fabricarse por ensamblado continuo.

20 En la figura (2), el ensamblado continuo de bolsitas-estuche está realizado por la superposición de dos bandas (11) y (12). Cada una de estas bandas está provista, dentro de los márgenes laterales (13a) y (13b), de una alineación de perforaciones (14) destinadas a asegurar el avance del ensamblado en el sentido de la flecha "F", primero en la máquina de preparación y más tarde, en las máquinas de tratamiento del citado ensamblado (impresora, dispositivo de corte o de ruptura para la individualización, etc.). De acuerdo con una disposición conocida, los márgenes (13a) y (13b) pueden separarse, eventualmente, a lo largo de las líneas (15a), (15b) de perforaciones desgajables, o bien por corte longitudinal en el momento de la separación unitaria.

25 A la salida de la máquina de preparación, el ensamblado está plegado en zigzag a lo largo de las líneas transversales (16), (17) de debilitamiento, realizadas en cada banda separadamente, o bien en las dos bandas

30

1 ya ensambladas, y que marcan la separación de dos bolsitas-estuche sucesivas.

Las bandas están reunidas por encolado longitudinales y encolados transversales. En el ejemplo representado, las enducciones de cola están hechas sobre la banda inferior (12). Los encolados longitudinales resultan de dos trazos de cola (18a), (18b) que bordean, respectivamente y hacia el interior, las líneas (15a), (15b) que delimitan los márgenes de arrastre. Los encolados transversales están formados por amplios trazos de cola, tales como el (19), que solapan cada una de las líneas (16) de plegado en zigzag. Este trazo de cola desborde de la línea (16) correspondiente hacia arriba (en el sentido de avance del ensamblado) formando el fondo de la bolsita-estuche correspondiente, y hacia abajo en una longitud que constituye la altura necesaria para la tapa abatible de la bolsita-estuche siguiente. El trazo de cola (19) puede quedar limitado hacia abajo, por una línea (20) de inicialización de plegado destinada a formar la línea de plegado de la tapa abatible.

15 Antes del ensamblado, la banda (11) recibe, al nivel de cada línea (20) o por debajo de ella, un corte o incisión transversal interrumpido (21), que se extiende a lo largo de una longitud que corresponde sensiblemente a la separación entre los límites interiores de los trazos de cola (18a) y (18b). Este corte o incisión forma, precisamente, la entrada de la bolsita-estuche correspondiente.

20 De esta forma es posible fabricar a cadencia rápida y en una máquina clásica, un ensamblado de bolsitas-estuche dispuestas longitudinalmente.

25 Tal como se ha citado más arriba, cada hoja plegadiza de la banda (11) recibe por su cara exterior, y en todo o parte de la superficie que se extiende entre la línea (17) de plegado en zigzag y la línea (20) de plegado de la tapa abatible (confundida aquí en su parte central con la incisión (21)), un producto (22) de sellado (autoadhesivo protegido, adhesivo neutralizado reactivable, franjas de autopegado destinadas a cooperar con franjas dispuestas simétricamente con relación a la línea (20)).

30

1 Después de la individualización, una bolsita-estuche de estas características se distingue de todas las actualmente conocidas, por el doble espesor de la tapa abatible.

5 La figura 3 muestra la aplicación de la invención a bolsitas-estuche para trabajos fotográficos, es decir, las bolsitas-estuche en las que los distribuidores expiden al laboratorio de tratamiento los films y películas a revelar.

10 Este tipo de bolsitas-estuche ya es conocido. Ellas comportan, además del nombre del fabricante, diversas impresiones que permiten al distribuidor el precisar por medio de muescas o códigos la naturaleza de los trabajos que hay que efectuar. Las bolsitas-estuche reciben en una de sus caras, por medio de un sello marcador o de otra forma diferente, un número de identificación que se reproduce en dos tickets desgajables unidos a la tapa abatible de cierre de la bolsita-estuche. Uno de los tickets se destina a encolarse sobre el film que hay que tratar, a fin de permitir la confrontación entre el citado film y su bolsita-estuche en el curso de las operaciones de revelado e impresión, de suerte que la bolsita-estuche que indica los trabajos a efectuar desempeña la función de ficha de seguimiento. El segundo ticket se destina al cliente particular, al objeto de permitir la identificación de la bolsita-estuche cuando este cliente vuelva a recoger la entrega. Generalmente, la bolsita-estuche está provista de una ventanilla transparente que permita la visualización del contenido de la bolsita-estuche y, eventualmente, el control de la coincidencia de los números de identificación anotados respectivamente en el film y la bolsita-estuche.

25 A veces, el distribuidor se encarga él mismo de su aprovisionamiento de bolsitas-estuche, y, en este caso, éstas llevan su dirección impresa. Pero en la mayoría de los casos, las bolsitas-estuche las proporciona el laboratorio que aprovisiona a cada distribuidor de acuerdo con su importancia.

30 En este caso, las bolsitas-estuche que vienen de fábrica

1 están dispuestas en forma de banda continua plegada en zigzag y provista de per-
foraciones laterales de arrastre, de manera que se las pueda tratar con la im-
presora de una máquina mecanográfica que aporta a cada bolsita-estuche el núme-
ro de identificación en los tres emplazamientos antes mencionados y que imprime
5 el nombre y dirección del distribuidor.

Este paso por la impresora, con anterioridad a cualquier
utilización, puede permitir asimismo la inscripción de un cierto número de da-
tos propios del distribuidor considerado y memorizados en la máquina, tales co-
mo por ejemplo un código de facturación y un código de forma de pago. Estos da-
10 tos se aplican, por ejemplo, en forma de "código barra", es decir, por impresión
de una serie de franjas dispuestas en líneas y en columnas; pero existen otros
procedimientos de marcado. En el momento de la reexpedición y de la facturación
al distribuidor, estos códigos se explotan por lectura óptica en forma ya cono-
cida. Lo más a menudo, la lectura se efectúa en bloque por medio de una placa de
15 lectura provista de células fotoeléctricas y que envía el conjunto de las infor-
maciones al sistema de cálculo por el intermedio de un microprocesador.

Dado que la bolsita-estuche no está vacía en el momento
de esta lectura, los datos codificados sólo pueden estar dispuestos en un talón
que sobresalga de la bolsita-estuche y del lado del fondo de esta última.

20 En la figura 3 el ensamblado presenta dos alineaciones
longitudinales de bolsitas-estuche, y está diseñado para alimentar una impresora
equipada de un dispositivo de impresión en "Y".

Como en la figura 2, las dos bandas continuas (111) y
(112) están ensambladas por encolados longitudinales y transversales, aplicados
25 en el ejemplo representado, en la cara interna de la banda inferior (112). En
cada una de las bandas se vuelven a encontrar márgenes laterales que comportan
cada uno, una alineación de perforaciones de arrastre (114) y que pueden seccio-
narse a lo largo de las líneas (115a), (115b). Además de las líneas transversa-
les de debilitamiento (116), (117) que separan las bolsitas-estuche en el senti-
do longitudinal y que se utilizan para el plegado en zigzag, una línea longitu-
30

1 dinal (130) de perforaciones desgajables o de inicialización de ruptura separa las dos alineaciones de bolsitas-estuche.

5 Los encolados longitudinales se realizan por medio de los trazos de cola (118a) y (118b) que bordean respectivamente hacia el interior las líneas (115a) y (115b), así como por medio de un trazo (123) que solapa la línea mediana longitudinal (130); pero, aquí, todos estos trazos de encolado longitudinal están interrumpidos a una parte y a otra de las líneas de separación y de plegado (116), (117), entre dos líneas transversales de perforaciones desgajables (124), que marca el borde superior de la tapa abatible de la bolsita de aguas arriba, y (125) que marca el fondo de la bolsita-estuche de aguas abajo. La banda (111) comporta las líneas de perforaciones (124') y (125') que llegan a superponerse respectivamente sobre las líneas (124) y (125) de la banda (112).

15 Los encolados transversales están formados por trazos de cola (119a) y (119b) que se extienden, respectivamente, a lo largo y por encima de la línea (125), y a lo largo y por debajo de la línea (124); siendo la altura de este trazo de cola (119) igual a la altura deseada para la tapa abatible (altura delimitada por una línea (120) de inicialización del plegado).

20 Después del ensamblado de las dos bandas, se consigue, así, en la prolongación de la tapa abatible, una doble banda desgajable que puede dividirse en "etiquetas" por medio de segmentos longitudinales de perforaciones (125), (126'). Asimismo, después de la individualización, cada bolsita estuche es solidaria de un talón doble. Tal como se ha aludido con anterioridad, es posible prever el encolado de los dos espesores del talón, pero lo más a menudo este encolado se encuentra ausente, y el talón que procede de la banda (112) se separa por desgarró de la línea (125), mientras que el talón procedente de la banda (111) permanece en la bolsita-estuche, y no se separa, a lo largo de la línea (125'), más que después de la facturación al distribuidor.

30 Tal como en el caso precedente, en la banda (111) se ha practicado, para cada bolsita-estuche y al nivel de la línea (120) de plegado

1 de la tapa abatible, un corte o incisión transversal interrumpido (121), que se
extiende a lo largo de una longitud que corresponde sensiblemente a la separa-
ción de los límites interiores de los trazos de cola longitudinales de la bolsi-
ta-estuche considerada, y sobre esta banda se halla aplicada un producto de se-
5 llado (122), intercalado entre las líneas (120) y (124').

Las bandas (111) y (112) pueden ser ambas opacas (papel, por ejemplo), y una de ellas al menos puede estar provista de ventanillas vitri-
ficadas. Pero es posible prever para una de las bandas un material transparente
(película de polipropileno, de poliéster, de hidrato de celulosa, etc.). En es-
10 te caso, será la banda (112), evidentemente, la que es transparente, y sólo la
banda (111) estará provista de perforaciones marginales de arrastre; los vencola
dos estarán aplicados, entonces, en esta banda (111), a la inversa de la dispo-
sición representada en la figura 3, y la banda (112) podrá superponerse en con-
tínuo sobre la banda (111) sin señales de referencia, lo que hace superfluo las
15 perforaciones de arrastre de la banda (112); y las líneas de perforaciones, de
debilitamiento, de inicialización de la ruptura, se realizarán en el conjunto
de las dos bandas ensambladas (sólo los cortes o incisiones (121) estarán prac-
ticados en la banda (111) antes del ensamblado).

Resulta asimismo posible ejecutar por ensamblado de dos
20 bandas continuas, un ensamblado de bolsitas-estuche en el que las citadas bolsi-
tas-estuche estén dispuestas transversalmente.

Esta fabricación es muy semejante a la fabricación tradi-
cional de bolsitas-estuche aludida con anterioridad: por ensamblado de bandas de
anchuras desiguales; pero con la diferencia de que, aquí, las anchuras no son
25 desiguales más que en el caso de que una de las paredes haya de formar en cada
bolsita-estuche un talón que sobresalga del fondo, o bien una prolongación de
la tapa abatible.

En la figura 4 se halla representada una fabricación co-
mo la aludida, con una de las paredes que está formada por un film transparente.
30 Se vuelve a encontrar, aquí, una banda (211) que comporta dentro de los márg-

1 nes (213a), (213b) las perforaciones de arrastre (214). Aquí también, se trata
de realizar un ensamblado de continuo de bolsitas-estuche para trabajos foto-
gráficos, ensamblado que está destinado a plegarse en zigzag a lo largo de las
líneas de debilitamiento (216), (217) que separan las bolsitas-estuche sucesi-
5 vas. El ensamblado progresa en la máquina de preparación (y, más tarde, en la
impresora) según el sentido de la flecha "F". La banda (211) comporta dos líneas
longitudinales continuas de perforaciones desgajables (227), (228) que delimitan
respectivamente, con las líneas (215b) y (215a) de los márgenes de arras-
tre, un talón (229) para cada bolsita-estuche, y en el lado opuesto, una hoja
10 plegadiza dividida en dos etiquetas (230a) y (230b). En la banda (211) se ha
practicado una alineación longitudinal de cortes o incisiones interrumpidas -
(221), que se extienden, en cada hoja plegable del ensamblado, a lo largo de una
altura inferior a la de la hoja plegable considerada.

La banda (211) recibe dos trazos de encolado longitudina-
15 les continuos (218a) (218b) que bordean respectivamente, y hacia el lado exte-
rior, la alineación de incisiones (221) y, hasta el lado interior, la línea de
perforaciones (227) del talón; recibiendo, además, los trazos de encolado trans-
versales (219), que solapan cada una de las líneas (216), (217) de plegado en
zigzag y que se prolongan en el sentido de la anchura entre los encolados longi-
20 tudinales (218a) y (218b).

Sobre la banda así preparada, se aplica una banda (212)
de material transparente, cuya anchura es igual a la distancia que separa la
línea de perforaciones (227) y el límite exterior del trazo de encolado (218a).
Este ensamblado puede realizarse sin otra referencia de compaginación que la
25 coincidencia del borde derecho de la banda (212) y la línea (227).

Evidentemente, la cara exterior de la banda (211) (en la
figura, la cara oculta) recibe los productos de sellado de la tapa abatible.

En el ejemplo representado, la banda transparente (212)
no recubre la totalidad de las tapas abatibles; una zona marginal (231) de la
30 tapa abatible presenta un espesor simple formado por la banda (211) y, como se

1 ha citado previamente, se pueden realizar anotaciones manuales en esta zona, sobre la cara posterior de la bolsita-estuche, anotaciones que pueden leerse al mismo tiempo que las menciones incluidas en su cara anterior cuando la bolsita-estuche esté sellada.

5 Por último, un ensamblado continuo de bolsitas-estuche de acuerdo con la invención, dispuestas longitudinalmente, puede fabricarse así mismo haciendo compaginar correlativamente, sobre una banda continua, una serie de hojas regularmente espaciadas. En las máquinas clásicas que permiten una preparación de este tipo, las hojas se cortan habitualmente en una banda que se desarrolla desde una bobina.

10 La figura 5 muestra una realización de estas características. Una banda continua (311) presenta los márgenes laterales (313a), (313b) provistos de perforaciones de arrastre (314) y delimitados hacia el interior por las líneas (315a), (315b) de perforaciones desgajables o destinadas a ser recordadas en el momento de la individualización de las bolsitas-estuche. El ensamblado comporta dos alineaciones de bolsitas-estuche, y una línea longitudinal mediana (330) de separación (perforaciones o inicialización de ruptura) permite la división ulterior de cada hoja plegable del ensamblado en dos bolsitas-estuche diferentes. A la salida de la máquina de preparación, el ensamblado está plegado en zigzag a lo largo de las líneas transversales (316), (317) de debilitamiento que separan las bolsitas-estuche sucesivas de cada alineación. Antes del ensamblado, la banda continua recibe unas líneas transversales de perforaciones desgajables (324) y (325), que delimitan, respectivamente, en cada hoja plegable, con respecto a las líneas de plegado en zigzag (316) y (317), una hoja plegadiza desgajable que prolonga la tapa abatible de la bolsita-estuche considerada, y, en el lado opuesto, un talón desgajable. Cada hoja plegadiza desgajable se divide en dos etiquetas por medio de las perforaciones desgajables (326). La banda (311) recibe, asimismo, antes del ensamblado, los cortes o divisiones transversales interrumpidos (321), que se extienden en cada alineación y en cada hoja plegable, por debajo de las líneas de perforaciones (324), a lo

15

20

25

30

1 largo de una parte de la distancia que separa la línea mediana (330) de la lí-
nea (315a), (315b) de la alineación considerada. Por último, en el puesto de
5 encolado, la banda (311) recibe, en cada una de sus hojas plegables, unos tra-
zos de encolado transversales (319a), que bordean hacia arriba la línea de per-
foraciones (325), y (319b) que ocupan sensiblemente toda la altura comprendida
entre la línea (324) y los cortes o incisiones (321); recibiendo también los
trazos de encolado longitudinales (318a), (318b), que bordean las líneas (315a)
y (315b); y los trazos (323) que solapan la línea mediana (330), de suerte que
10 todos estos trazos longitudinales de encolado se extienden en altura entre las
líneas transversales de perforaciones (324) y (325) de una misma hoja plegable.
Una hoja (312a), (312b), cortada a altura conveniente en una banda que tenga
una anchura igual al espaciamento entre las líneas (315a) y (315b) se aplica-
rá entonces sobre cada una de las hojas plegables, de manera que sus bordes su-
perior e inferior se coloquen, respectivamente, en coincidencia con las líneas
15 de perforaciones (324) y (325).

Este modo de realización no presenta especiales dificultades, y puede llevarse a la práctica en máquinas de preparación conocida. La
cadencia de un poco menos rápida que para el modo de realización de la figura 3,
pero no existe ninguna pérdida de material y no se hace necesario ya eliminar a
20 mano un talón "falso". Con respecto al modo de realización de la figura 4, (bol-
sitas-estuche dispuestas transversalmente), presenta la ventaja de permitir dar
a las bolsitas-estuche y a sus prolongaciones (hojas plegadizas y talones desga-
jables) unas alturas considerables, si esto es necesario, pues ahora no hay nin-
guna limitación impuesta por la "abertura" de la impresora.

25 En todos los medios de realización descritos más arriba,
resulta ventajoso prever, como ya se ha aludido para los cortes o incisiones
transversales interrumpidos (21), (121), (221) y (321), unas hendiduras no ex-
plasionadas (labios unidos entre sí por puntos espaciados).

30 Como ya se ha dicho, se ha hecho abstracción de un des-

1 bordamiento lateral eventual de una u otra de las paredes; pero las bolsitas-
estuche de acuerdo con la invención pueden comportar una banda o talón lateral
de estas características. Esto no presenta ninguna dificultad de fabricación
cuando las bolsitas-estuche salen ensambladas longitudinalmente (figuras 2, 3 y
5). En el caso de un ensamblado de dos bandas continuas de acuerdo con la figu-
ra 4, es claro que cada una de las paredes comportará una banda lateral de este
tipo, o bien, en caso de encolado, la bolsita-estuche incluirá una banda lateral
de doble espesor.

10 Descrita suficientemente la naturaleza del presente in-
vento, así como su realización industrial, sólo cabe añadir que en su conjunto
y partes constitutivas es posible introducir cambios de forma, materia y dispo-
sición en cuanto tales alteraciones no supongan variación sustancial del mismo.

15 El solicitante, al amparo de los Convenios Internaciona-
les sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de extender esta demanda
a los países extranjeros, si fuera posible, reivindicando la misma prioridad de
la presente solicitud.

NOTA

20 El Modelo de Utilidad que se solicita como nuevo en Es-
paña, por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad In-
dustrial, deberá recaer sobre "BOLSITA-ESTUCHE PERFECCIONADA", en todo de acuer-
do con las siguientes:

REIVINDICACIONES:

25 1ª.- Bolsita-estuche perfeccionada, formada por el ensam-
blado de una primera y una segunda pared, que presenta una tapa abatible de cie-
rra en el lado opuesto del fondo y, eventualmente, una hoja plegadiza desgaja-
ble, solidaria de la tapa abatible, y/o un talón desgajable a lo largo de una
línea que coincide sensiblemente con el fondo de la bolsita-estuche, de manera
que la distancia que separa al citado fondo con respecto al orificio de la bol-
sita-estuche se denomina "altura útil", caracterizada, porque la primera pared
30 comporta, para formar la entrada de la bolsita-estuche, un corte o incisión -

1 transversal interrumpido, que se extiende a lo largo de casi toda la anchura de
la citada primera pared; y porque la segunda pared, cuya altura es superior a -
la altura útil de la bolsita-estuche está unida correlativamente sobre la pri-
5 mera pared, por encolado a lo largo de sus costados laterales, a lo largo de la
línea transversal que corresponde al fondo de la bolsita-estuche y a lo largo -
de una línea transversal situada por encima del corte o incisión interrumpida -
de la primera pared.

2ª.- Bolsita-estuche perfeccionada, en todo de acuerdo
con la primera reivindicación, caracterizada porque, el encolado transversal si-
10 tuado por encima del corte o incisión interrumpido de la primera pared; se rea-
liza en toda la superficie comprendida entre el citado corte o incisión y el -
borde extremo correspondiente de aquella de las paredes cuya altura a partir -
del fondo de la bolsita-estuche es la más pequeña.

3ª.- Bolsita-estuche perfeccionada, en todo de acuerdo
15 con una de las reivindicaciones precedentes, caracterizada porque, el corte ó
incisión interrumpida practicado en la primera pared, es una heridura no explo-
sionada, es decir, que presenta labios reunidos entre sí de trecho en trecho.

4ª.- "BOLSITA-ESTUCHE PERFECCIONADA".

Según queda sustancialmente descrito en la presente me-
20 moria descriptiva que consta de veintitrés hojas, mecanografiadas por una sola
cara, acompañada de sus correspondientes dibujos.

25

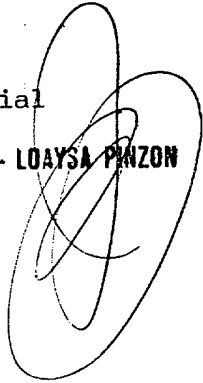
30

1

Madrid,

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON
P. P.



5

5

10

10

15

15

20

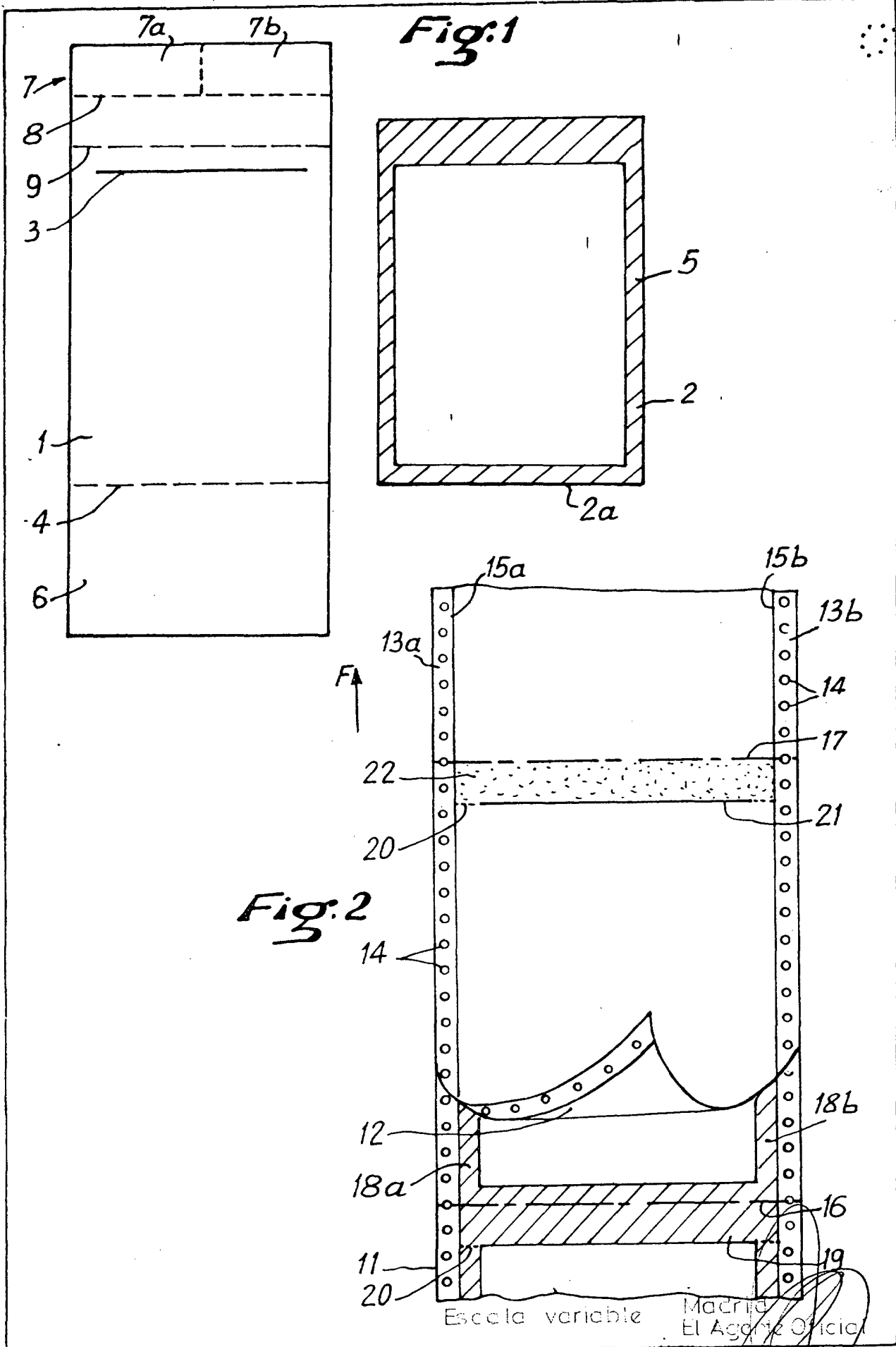
20

25

25

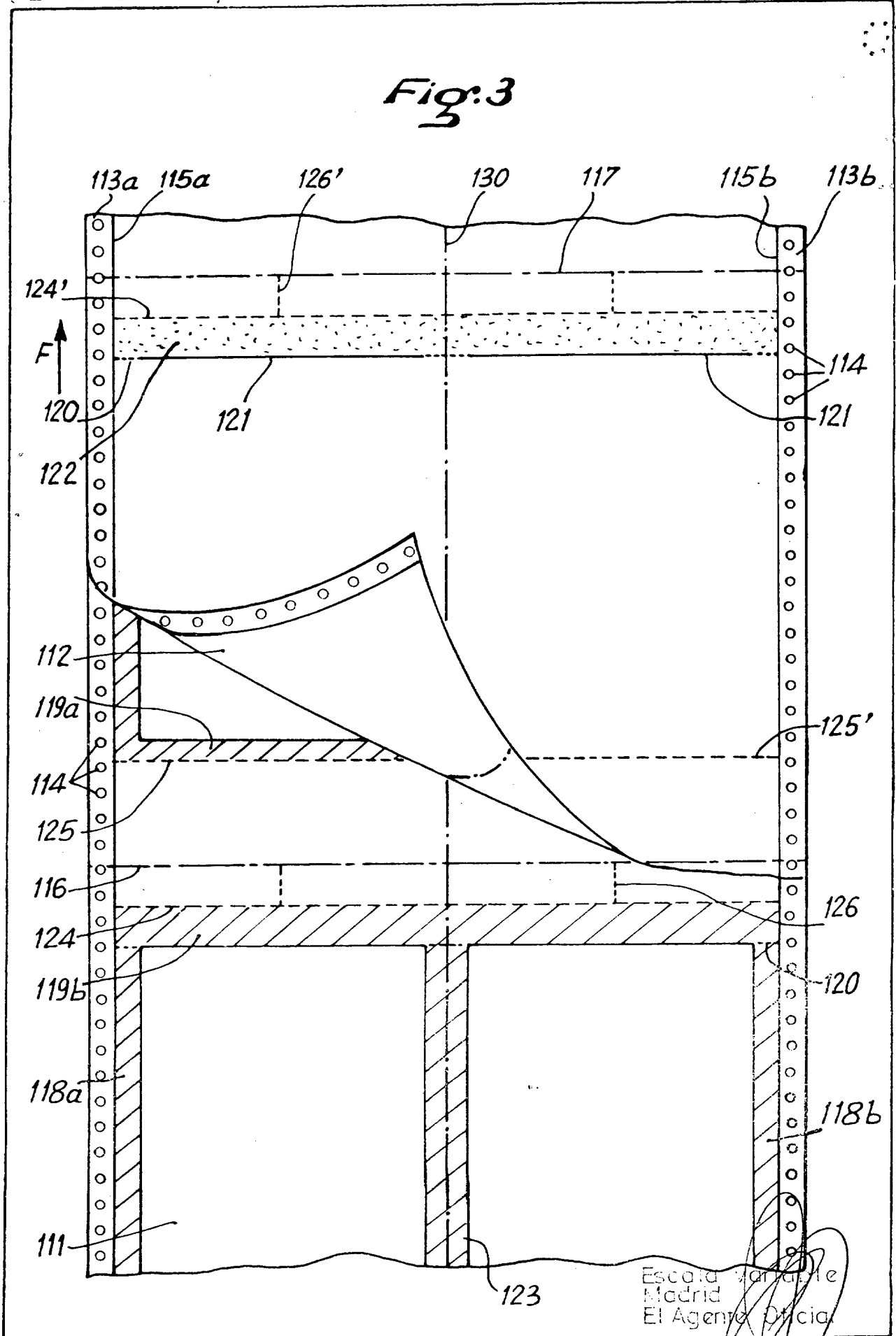
30

30



MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON
 P.P.

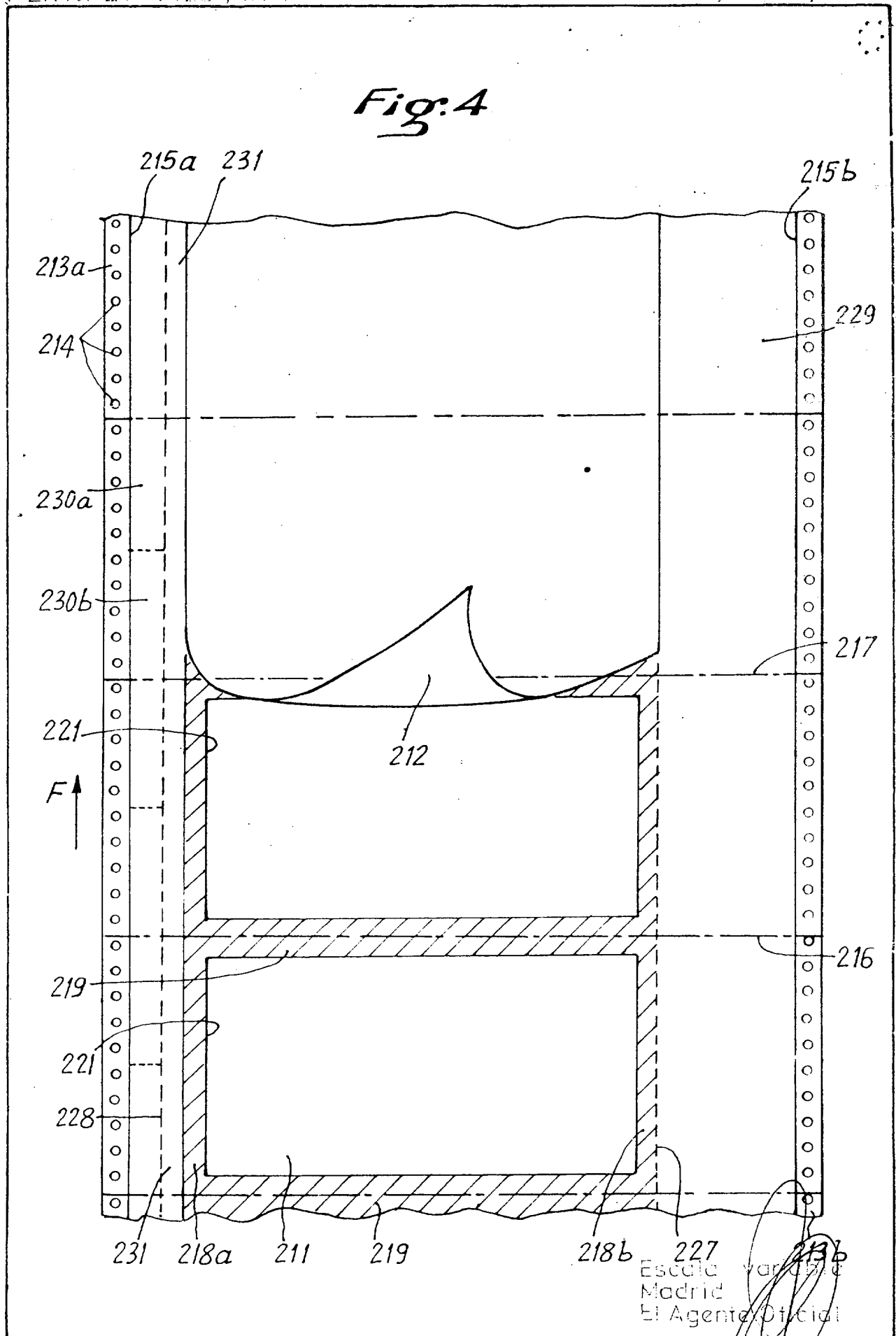
Fig. 3



Escuela Superior de
Madrid
El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ - LAYSA PINZON
P. P.

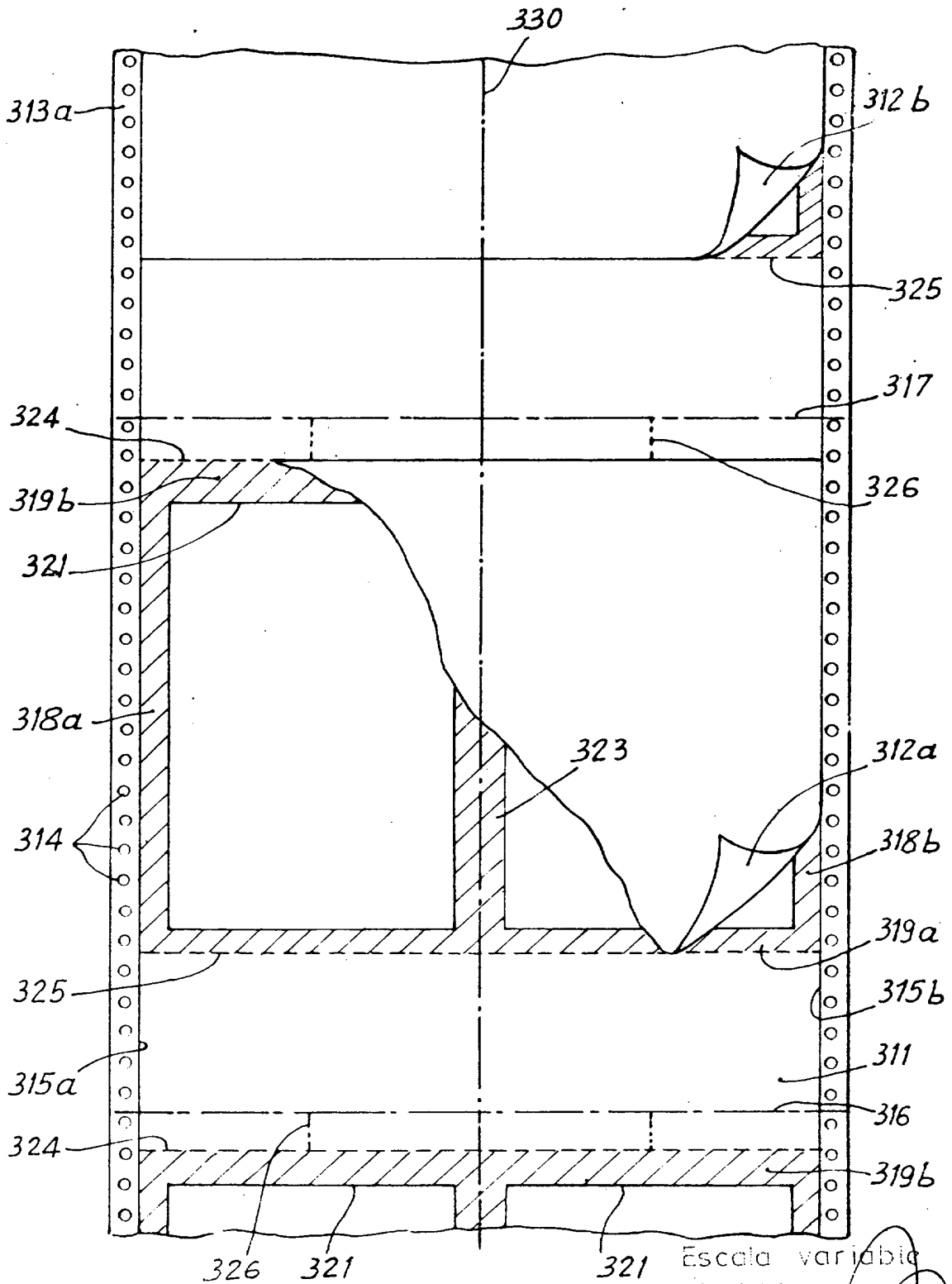
Fig. 4



Escala variable
Madrid
El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON
P. P.

Fig. 5



Escala variable
Madrid
El Agente General
MIGUEL FERNANDEZ - LAYSA PINZON
P. P.