

AÑO _____

Expediente núm. _____



245504

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCION

245504

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INTRODUCCION por DIEZ años, en España

a favor de

D. MIGUEL y D. ANTONIO INIESTA SOLER, de nacionalidad
española domiciliado en Hospitalet de Llobregat
(Barcelona)
calle de Progreso núm. 124

por:

MEJORAS EN LA FABRICACION DE ENCUADERNADORES DE HOJAS DO-
BLES SUeltas".

Nº 6222

Agente Sr. Curell

245504



245504

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio nacional y sus colonias, a favor de:

Don Miguel y Don Antonio INIESTA SOLER

ambos de nacionalidad española y con residencia en calle Progreso nº 124, de Hospitalet de Llobregat, provincia de Barcelona, por:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE ENCUADERNADORES DE HOJAS DOBLES SUELTAS".



- Actualmente se utilizan diversos tipos de tapas encuadernadoras para hojas dobles sueltas, pero éstas se fabrican estableciendo en la cara interna de la
5. parte central, de una doble tapa o cubierta, unos elementos elásticos que se fijan mediante remaches metálicos, estando éstos destinados a contener las hojas de encuadernar previamente dobladas por su mitad, pero como es lógico los remaches no quedan lo suficiente-
10. mente seguros y por otro lado estas tapas o cubiertas no pueden contener nada mas que un reducido número de hojas o bolsas para las hojas, lo que reduce sensiblemente su utilización a pesar de las ventajas que representa el empleo de estos encuadernadores y muy
15. especialmente los fabricados con materiales plásticos.

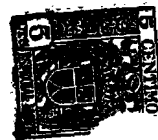
- Para subsanar estos inconvenientes se llevan a la práctica en otros países con buen éxito las mejoras a que esta Patente se contrae, con las que gracias a sus especiales características se logra fabricar
20. carpetas encuadernadoras sin limitación de su capacidad y sin que se deformen aunque sean de gran capacidad o contengan muchas hojas é incluso folletos y publicaciones en cuadernillos sueltos, presentando así, además, la ventaja de poder ser rotulado tanto
25. en las caras como en el lomo, ya que éste último queda indeformable.

Estas mejoras se caracterizan principalmente en constituir el encuadernador con tres zonas rígidas, una central estrecha y transversal y dos amplias que



30. forman las cubiertas, dotándose a la cara interna de la zona central rígida de una pieza alargada que sirve de soporte a los elementos porta-hojas, para lo que dicha cubierta se constituye por la superposición de dos hojas de material plástico entre las que se
35. interponen tres piezas rígidas, dos iguales entre sí de dimensiones ligeramente menores que las de las hojas, y una tercer pieza rectangular alargada que se emplaça en la parte central entre las otras dos piezas rígidas, procediéndose seguidamente a practicar dos
40. líneas de autosoldadura térmica o electrónica por los lados de esta pieza central en forma tal que ésta queda bien ceñida, realizándose estas soldaduras con anchura tal que constituye el lugar de dobléz de las tapas o cubiertas, procediéndose seguidamente a situar
45. las otras dos piezas rígidas entre las zonas laterales de las dos hojas de plástico y a la soldadura de éstas cifiendo también a las piezas rígidas, con lo que se obtiene el encuadernador propiamente dicho, el cual es lo suficientemente rígido en sus tres zonas y
50. al ser dobladas por doble el canto, no se forman pliegues en las hojas de plástico que quedan al interior.

- Asimismo se caracterizan estas mejoras en que sobre la zona central transversal de la hoja destinada a formar la cara interior, y antes de autosoldarla a
55. la otra hoja, se le fija, también por soldadura un puente central alargado, que comprende de uno a otro extremo sin alcanzarlo y sin que las líneas laterales de soldadura se sobrepongan a las de unión de las dos

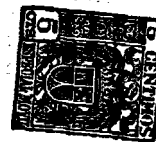


- láminas de plástico, realizándose este puente con
60. cierta rigidez para que soporte sin deformarse, la instalación de los elementos porta-hojas. Como quiera que estos porta-hojas siguen diversos sistemas de fijación, unos por elemento anular de material elástico, otros mediante varillas rígidas, etc., el puente cen-
65. tral se dota longitudinalmente de otras zonas longitudinales de soldaduras formándose así un puente multitubular, y a través de sus conductos se hacen pasar los elementos encuadernadores, tanto si son elásticos como rígidos, cabiendo la posibilidad de que esta
70. pieza puente rígida, se reemplace por dos piezas de menor longitud, especialmente cuando el dispositivo soporta-hojas sea elástico, dimensionándose estos puentes a longitud tal que determine o limite dos tamaños distintos de hojas o bolsas porta-hojas a encuadernar.
75. Gracias a esta especial manera de fabricar los encuadernadores, éstos, por presentar tres zonas rígidas, son aptos para recibir cualquier número de hojas en forma fácilmente desmontables, y al mismo tiempo se pueden fabricar totalmente en materiales plásticos mediante
80. sencillas operaciones de soldadura, lo que representa una sensible economía en costes de fabricación, mejorándose también la calidad y eficacia de los encuadernadores.

Para facilitar la mejor comprensión de cuanto se

85. ha indicado, se describen seguidamente las figuras de la adjunta hoja de dibujos en las que se han representado diversas vistas de un caso de posible realiza-

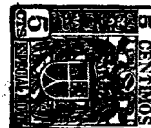
245504



ción, el cual debe ser considerado como ejemplo ilustrativo sin carácter limitativo.

90. En dicha hoja la figura primera es una vista en perspectiva de un encuadernador abierto; la segunda es una sección longitudinal del mismo encuadernador; la tercera es una vista en sección transversal por la zona central; la cuarta es otra vista similar a la tercera pero con diferente dispositivo porta-hojas; y la
95. quinta es otra vista en perspectiva del encuadernador abierto y ya terminado.

- En todas ellas se ha señalado por (1) la hoja de material plástico interior en cuya zona central (2) se
100. fija el puente (3) mediante las líneas de soldaduras (4) situándose sobre la otra cara y debajo del puente, la pieza rígida (5) que se fija sólidamente ceñida por las líneas de soldaduras (7) y (8) con lo que esta
105. zona y por tanto el puente también, quedan rígidos y sólidamente armados, realizándose las líneas de soldadura (7) y (8) parcialmente fuera de las (4) y con el ancho suficiente para que al mismo tiempo que fijar la
110. pieza (5) constituyan los lugares de articulación de las tapas, las que se forman después disponiendo, entre las dos láminas (1) y (6), (9) y (10) que asimismo se ciñen por la soldadura periférica (11) que comprende todo el contorno del cuerpo que se ha constituido. En la misma operación de soldar la periferia (11) se fijan las piezas (12) y (13) que forman las medias
115. bolsas habituales en esta clase de carpetas o encuadernadores.



En la figura tercera se aprecia claramente que una vez solidarizado el puente o antes de ser fijado, se instala el dispositivo porta-hojas (14) y (15) el cual, y cuando el puente está cortado, queda en disposición de recibir las hojas a encuadernar directamente o introducidas en las conocidas bolsas transparentes, con la particularidad de que la longitud que tengan los puentes depende la anchura de las hojas a encuadernar, quedando así especialmente indicado para disponer hojas de diferentes tamaños, tales como índices y catálogos o cualquier clase de hoja que interese quede destacada.

En la figura cuarta se representa otra manera de instalar los porta-hojas según otro dispositivo distinto, tal como las varillas (16) que en (17) llevan instalado el cordón elástico (18), que por su otro extremo va enlazado en el (19) de la varilla (20) siendo también de aplicación este sistema al mismo encuadernador, lo que no es posible lograr en los tipos fabricados según los conocidos sistemas.

Por último en la figura quinta se ha representado el mismo encuadernador ya dotado de puente multitubular, que se ha constituido practicando sobre el mismo puente (3), las líneas de soldadura (21) con lo que se forman los alojamientos tubulares (22) en los que se instalan cualquiera de los dispositivos porta-hojas.

Descritas suficientemente las características fundamentales de las mejoras a que se contrae esta



Patente , se hace constar que en las mismas se podrán introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia, la práctica y la técnica manufacturera pudieran aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamental que es la que se resume y concreta en la siguiente:

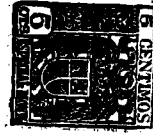
N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para todo el territorio nacional y sus colonias, las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

155. 1ª.- Mejoras en la fabricación de encuadernadores de hojas dobles sueltas que se caracterizan en dotar a las dobles láminas de plástico que forman el encuadernador, de unas piezas rígidas sólidamente ceñidas entre ellas, para lo que se sitúa inicialmente la pieza central de forma rectangular alargada, entre las dos láminas, practicándose a cada lado una línea de soldadura térmica o electrónica de anchura suficiente para constituir al mismo tiempo el lugar de doblez de cada parte lateral, disponiéndose después otras dos piezas rígidas a cada lado de la primera y como ella contenida entre las dos hojas de plástico, produciéndose en todo el contorno, una línea de soldadura sin solución de continuidad que cife a estas piezas, todo ello de tal suerte realizado que cada parte lateral pueda doblarse por la línea de soldadura de la zona central rígida.

2ª.- Mejoras en la fabricación de encuadernadores de hojas dobles sueltas según la nota anterior que



175. se caracterizan también en solidarizar sobre la cara interna de la zona central rígida, pero sin comprender sus líneas de soldadura, una pieza en forma de puente cuyos bordes son soldados sobre la propia pieza, quedando un espacio o hueco único o múltiple, entre dicho puente y la zona central que comprenden toda la longitud del puente.
- 180.

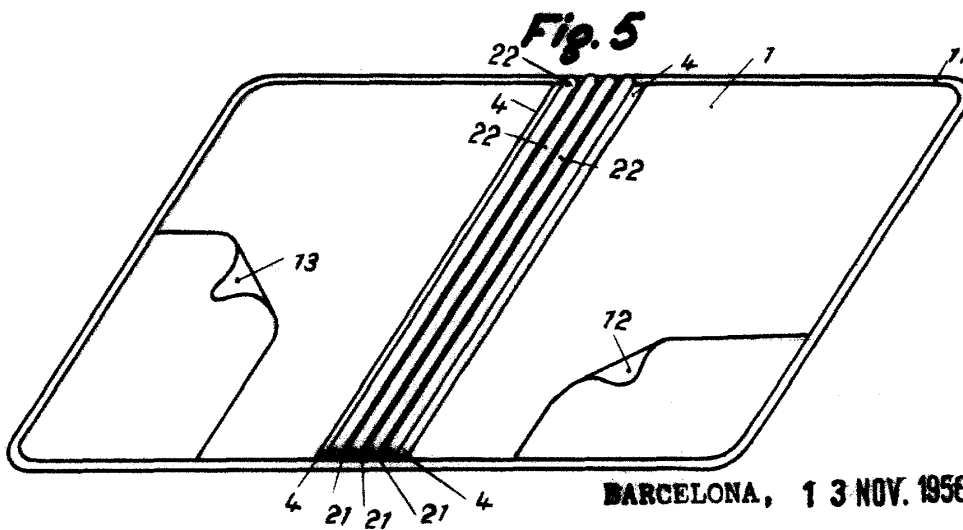
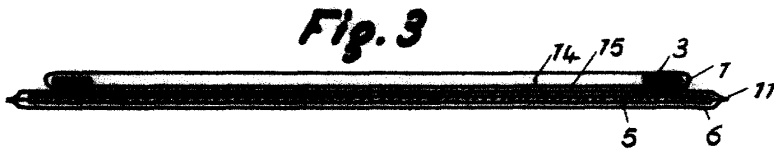
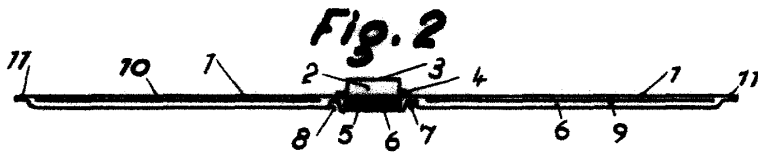
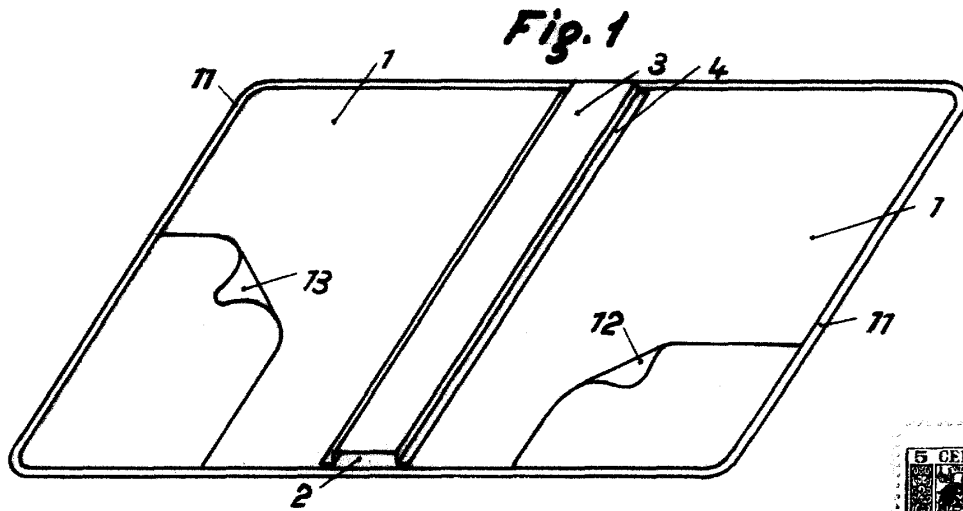
- 3.- Mejoras en la fabricación de encuadernadores de hojas dobles sueltas según las notas precedentes que se caracterizan también en que la pieza puente, ocupa al menos las dos zonas extremas de la parte central rígida con o sin enlace superior entre estas zonas extremas, quedando, en todos los casos, suficientemente espacio entre la cara superior del puente y la de la zona central rígida, para introducir en él un dispositivo sujeta-hojas, rígido o elástico, aunque por sobre el puente queda siempre un elemento elástico.
- 185.
- 190.

4.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE ENCUADERNADORES DE HOJAS DOBLES SUELTAS".

195. Todo ello tal y como se ha descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y una hoja de dibujos que la ilustra.

BARCELONA, 13 NOV. 1958

P. A.



BARCELONA, 13 NOV. 1958

P. A.

Escala variable

