

AÑO 1959

Expediente núm.



246650

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE **INTRODUCCION**

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

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

a favor de

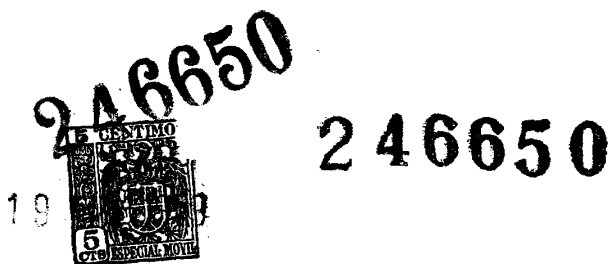
ROBERTO ZUBIRI FERNANDEZ, de nacionalidad
española domiciliado en Alameda de Mazarredo 8,
calle de Bilbao.

por:

« UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SOBRES CONTINUOS »

Nº 12479

Agente Sr. ELZABURU



MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N
en
E S P A Ñ A
por DIEZ años

a nombre de ROBERTO ZUBIRI FERNANDEZ, de nacionalidad española,
residente en Alameda de Mazarredo 8, Bilbao, por:
"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SOBRES CONTINUOS"

Esta solicitud se refiere a un procedimiento para la fabricación de sobres continuos, es decir, una banda de papel constituida por sobres reunidos entre sí a lo largo de uno de sus bordes, estando esta tira plegada en zig-zag o arrollada para la introducción de un extremo de la misma en la máquina de escribir,
5 y siendo los sobres separados uno en relación a otro, después de que han sido llenados en la máquina.

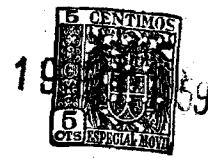
El procedimiento objeto de esta solicitud se caracteriza porque se somete una primera banda de papel a impresión en un
10 cuerpo impresor adecuado, de modo que por el anverso de esta ban-



246650

da se realicen impresiones iguales, cada una de las cuales co-
rresponde al anverso de un sobre, y estando estas diversas im-
presiones separadas entre sí por una zona neutra transversal
que ocupa todo el ancho de la banda; porque en un segundo cuer-
5 po impresor, una banda de papel más estrecha que la primera se
somete a un proceso de aplicación de aglutinante en puntos que
corresponden, aproximadamente, a la parte central de la zona
neutra antes citada y también en un punto que corresponde a uno
de los bordes cortos del sobre terminado, realizándose esta apli-
10 cación de aglutinante en forma de tira relativamente estrecha di-
rigida en el primer caso transversalmente a la dirección longi-
tudinal de la banda de papel; porque las dos bandas de papel así
formadas, es decir, la provista de estampaciones gráficas y la
provista de aplicaciones de aglutinante, se adosan una contra
15 otra y por medio de presión y/o de calor se hace que las dos ban-
das queden adheridas entre sí en los puntos en que la banda segun-
da está provista de aglutinante y que corresponderán aproximada-
mente a la parte central de la zona neutra de separación entre
los sobres en el primer caso, y al borde corto del sobre termi-
20 nado, en el segundo; porque las dos bandas así reunidas se some-
ten a una operación de trepado transversal, el cual recorre
transversalmente el ancho de las bandas y queda forzosamente den-
tro de la parte allí aglutinada de las dos bandas, de modo que
al separar los sobres a través de este trepado transversal, los
25 bordes así formados quedan ambos adheridos y porque la banda su-
perior o impresa, que es más ancha que la inferior, se somete en
su parte sobresaliente a una operación de troquelado para crear
las solapas de los sobres.

Para su empleo en máquinas especiales, puede disponerse a
30 ambos lados de la tira compleja una zona perforada con agujeros



246650

equidistantes, siendo esta tira perforada, en uno de los bordes del sobre, solidaria del extremo de la solapa, de la cual puede separarse mediante una línea de trepado paralela al borde de la banda, y estando en el otro lado constituida por una prolongación de ambas bandas, pudiendo separarse también esta línea de perforación mediante un trepado paralelo al borde correspondiente de las bandas y que queda adyacente, por el exterior, a la línea de pegado prevista en este borde.

El dibujo adjunto representa una sección de una tira continua de sobres formada por el procedimiento objeto de esta solicitud, viéndose en la figura 1 una vista de frente de la tira y en la figura 2 una vista de costado seccionada de la misma.

Téngase en cuenta, sin embargo, que esta solicitud no se refiere al artículo industrial, o sea, a la tira de sobres, que es ya conocida, sino a un procedimiento nuevo para la preparación de esta tira de sobres continua.

Con referencia a los dibujos, se tiene en ellos una banda de papel 1; la cual, en una máquina de imprimir rotativa o de otro tipo adecuado, se provee de estampaciones gráficas por su anverso (señaladas por los recuadros de línea continua del dibujo) las cuales pueden corresponder, por ejemplo, a las anotaciones precisas en un sobre de salarios o de liquidación de haberes, o a cualquier otra aplicación que se estime adecuada para estos sobres.

Sobre una tira o banda semejante, pero más estrecha (que llegue, por ejemplo, hasta un ancho correspondiente a la línea 11 de la banda impresa) se realizan, mediante otra máquina de imprimir u otro cuerpo impresor de la máquina anterior, aplicaciones de pegamento 4, las cuales están dirigidas, como se ve en el dibujo, transversalmente a la dirección longitudinal de las



246650

bandas 1-2, de modo que vengan a dar aproximadamente en la parte central de la zona neutra que separa transversalmente las impresiones realizadas sobre la banda 1.

5 Al mismo tiempo, se realiza una aplicación semejante de una tira continua de aglutinante 9, la cual corre paralela a uno de los bordes de la banda. Las tiras de aglutinante 4 han de constituir en el sobre terminado el cierre de los lados largos del mismo, en el ejemplo representado, y la tira de aglutinante 9 ha de constituir el cierre de uno de los lados cortos del sobre terminado, también en el ejemplo representado.

10 A continuación, la banda impresa 1 y la banda provista de aplicaciones de aglutinante 2 se superponen de manera que las aplicaciones de aglutinante de la banda 2 queden contra el reverso de la banda 1. En estas condiciones, ambas bandas se conducen a través de rodillos para aplicar presión, con objeto de provocar la aglutinación de ambas bandas en los puntos antes señalados, es decir, en los puntos en que se aplicó aglutinante a la banda 2.

20 Los rodillos pueden estar o no calentados, haciéndose la aplicación de calor en caso conveniente para mejorar la adherencia.

25 A continuación, las dos bandas ya reunidas se someten a una operación de trepado transversal que forma líneas 3 que vienen a caer forzosamente dentro de la zona de pegado 4 sin salirse de ella, con objeto de que posteriormente, al separar los sobres individuales por la línea 3, los dos bordes de sobres así formados queden debidamente adheridos. Esta operación de trepado transversal se realiza mediante un dispositivo conocido consistente en un piñón corredizo, que realiza en la máquina un movimiento de lanzadera.

30



246650

Finalmente, la banda 1 se somete a una operación de troquelado para formar los huecos 8 que determinan la forma de las solapas 5.

5 En el dibujo se ha representado a ambos lados de la tira de sobres dos bandas estrechas perforadas 6 y 7, cuyas perforaciones están equidistantes; en el caso de la banda 6 está formada por las dos capas de papel y en cambio, en el caso de la banda 7, es prolongación del exceso de ancho de la banda 1 sobre la banda 2. Las bandas 6 y 7 sirven para el arrastre de la tira de
10 sobres en máquinas especiales al escribir sobre ellos, y la banda 6 se separa por una línea de trepado 9 continua y paralela al borde correspondiente de las bandas y en cambio, la banda 7 necesita su propia tira de trepado 10.

15 Como se ve por la descripción que antecede, la solicitud crea un procedimiento ventajoso para fabricar sobres continuos y se comprenderá el empleo de estos sobres por dicha descripción, bastando decir aquí brevemente que una vez escritos los sobres, llenadas las casillas previstas en los mismos al efecto en la operación de impresión, se separan entre sí mediante las
20 líneas de trepado 3 y doblando la solapa 5 por la línea 11, o bien, en el caso de preverse las bandas perforadas 6 y 7, los sobres se separan entre sí a través de las líneas de trepado 9 y 10 y de la línea de trepado 3, doblándose también las solapas por la línea de dobléz 11.

25

N O T A

Los puntos de invención propia, no nueva, pero no establecida, practicada ni divulgada en España, que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Introducción, por DIEZ años,

**246650**

son los siguientes:

5 12. - Un procedimiento para la fabricación de sobres con-
tínuos, caracterizado porque se somete una primera banda de pa-
pel a impresión en un cuerpo impresor adecuado, de modo que por
10 el anverso de esta banda se realicen impresiones iguales, cada
una de las cuales corresponde al anverso de un sobre, y estando
estas diversas impresiones separadas entre sí por una zona neutra
transversal que ocupa todo el ancho de la banda; porque en un se-
gundo cuerpo impresor, una banda de papel más estrecha que la
15 primera, se somete a un proceso de aplicación de aglutinante en
puntos que corresponden, aproximadamente, a la parte central de
la zona neutra antes citada y también en un punto que correspon-
de a uno de los bordes cortos del sobre terminado, realizándose
esta aplicación de aglutinante en forma de tira relativamente
20 estrecha dirigida en el primer caso transversalmente a la direc-
ción longitudinal de la banda de papel; porque las dos bandas de
papel así formadas, es decir, la provista de estampaciones gráfi-
cas y la provista de aplicaciones de aglutinante, se adosan una
contra otra y por medio de presión y/o de calor se hace que las
25 dos bandas queden adheridas entre sí en los puntos en que la ban-
da segunda está provista de aglutinante y que corresponderán apro-
ximadamente a la parte central de la zona neutra de separación
entre los sobres en el primer caso, y al borde corto del sobre
terminado, en el segundo; porque las dos bandas así reunidas se
30 someten a una operación de trepado transversal, el cual recorre
transversalmente el ancho de las bandas y queda forzosamente den-
tro de la parte allí aglutinada de las dos bandas, de modo que al
separar los sobres a través de este trepado transversal los bor-
des así formados quedan ambos adheridos y porque la banda superior
o impresa, que es más ancha que la inferior, se somete en su par-

19 ENE



246650

te sobresaliente a una operación de troquelado para crear las solapas de los sobres.

5 2ª. - un procedimiento según se reivindica en el punto 1ª, caracterizado porque a ambos lados de la tira compleja puede disponerse una zona perforada con agujeros equidistantes, siendo esta tira perforada, en uno de los bordes del sobre, solidaria del extremo de la solapa, de la cual puede separarse mediante una línea de trepado paralela al borde de la banda, y estando en el otro lado constituida por una prolongación de ambas bandas, pudiendo 10 separarse también esta línea de perforación mediante un trepado paralelo al borde correspondiente de las bandas y que queda adyacente, por el exterior, a la línea de pegado prevista en este borde.

15 3ª. - Un procedimiento para la fabricación de sobres continuos.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

20 Esta Memoria consta de siete hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 19 ENE 1959

F. A.

246650

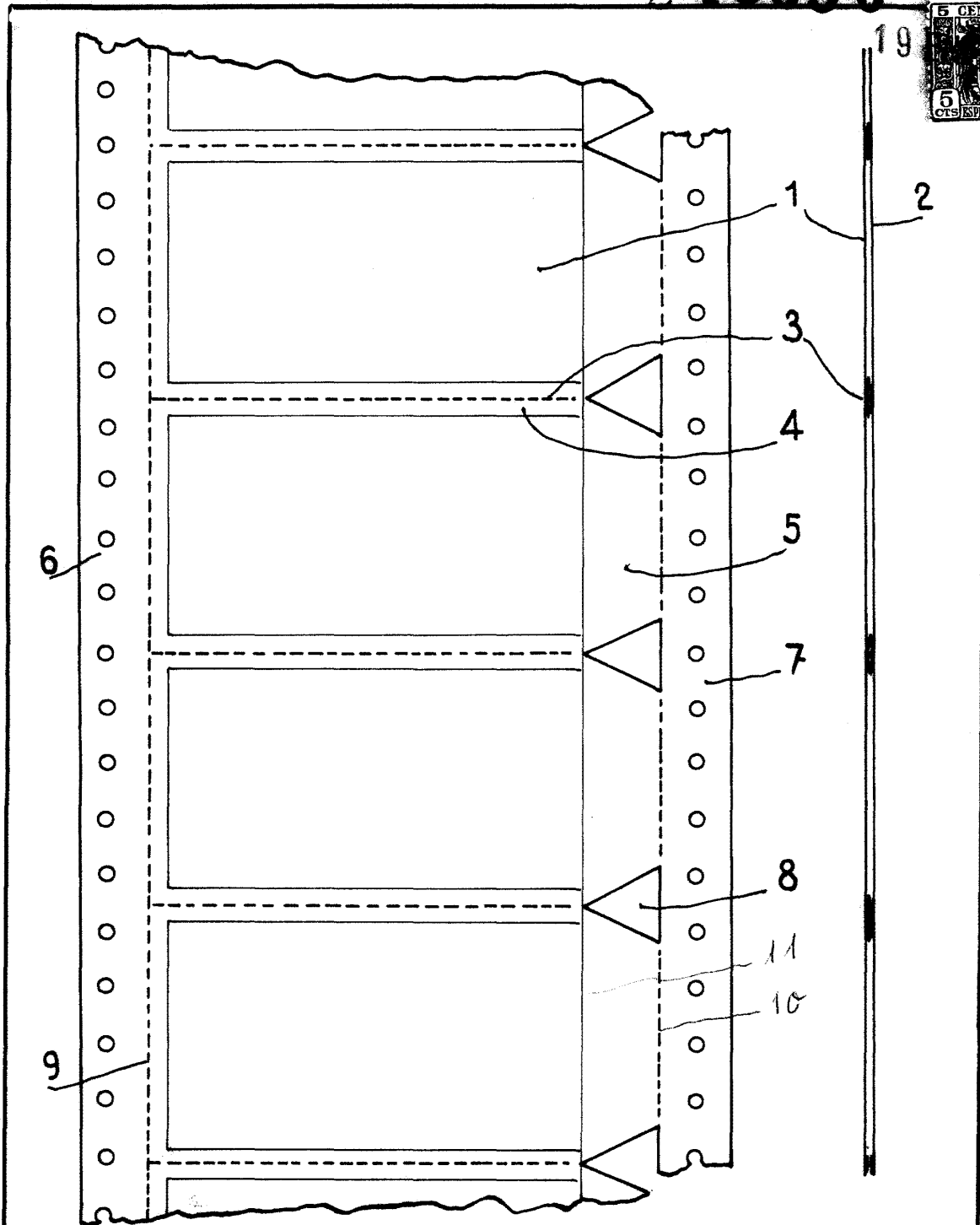


Fig: 1

Fig:2

[Handwritten signature]