

ÑO 1959

Expediente núm.



249470'

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

249470

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCIÓN por veinte años, en España

a favor de

Papeteries du Sentier Herve et Fils, de nacionalidad

francesa domiciliado en Paris (Francia)

calle de Boulevard de la Vilette núm. 86/92.

por:

«PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA BOLSA».



249470

249470

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

que se acompaña a

la solicitud de una

PATENTE de INVENCION por VEINTE AÑOS
en ESPAÑA, a favor de la Entidad Fran-
cesa, Papeteries du Sentier Hervé et
Fils, residente en Paris (Francia) ca-
lle 86/92 Boulevard de la Vilette,

p o r

«PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA
BOLSA».

Prioridad: Solicitud Patente francesa
PV.774,590 del 16,septiembre 1958 y cer-
tificado Adición PV.776,748 del 15 octu-
bre 1958.

249470



19 MAY 1953

Se ha propuesto ya la fabricación de una bolsa partien-
do de uno u otro de dos recortes, cada uno de los cuales in-
cluye, a una y otra parte de una porción media destinada a
formar una de las caras de la bolsa, dos partes laterales des-
tinadas a replegarse de forma que se recubran parcialmente y
formen mediante encolado la segunda cara de la bolsa, siendo
una de las caras solidaria de una solapa de cierre y de una
solapa de fondo y la segunda cara de una prolongación desti-
nada a su completo encolado, teniendo en su parte media un
saliente de altura, cuando más, igual a la de la parte res-
tante de la prolongación y de forma tal que mediante replie-
gue de la prolongación hacia el exterior, una primera vez al-
rededor de la base del saliente y una segunda vez alrededor
del borde del orificio de la bolsa, se forma en la tira cons-
tituida por este doble repliegue un alojamiento medio suscep-
tible de recibir el extremo replegado de la solapa de cierre.

De conformidad con el procedimiento de fabricación des-
crito en esta patente, la solapa de fondo es encolada por en-
cima de la cara opuesta, replegándose dos veces la prolonga-
ción de la cara opuesta a la que tiene la solapa de cierre,
como queda dicho para la formación de la tira provista de un
alojamiento medio.

El usuario utiliza esta bolsa en la forma ordinaria, es
decir, una vez introducidos los documentos a expedir, pasa al
extremo replegado de la solapa de cierre al interior del alo-
jamiento de la tira. Esta introducción se efectúa con mayores
o menores precauciones, ocurriendo con frecuencia que la lon-
gitud del extremo de la solapa replegada bajo la tira varía
de una bolsa a otra, así como que la solapa y la tira no estén
rigurosamente superpuestas, como igualmente sus líneas de ple-
gado.

249470



5 En este caso hay el peligro de que se abra la bolsa o sobre, sobre todo si los documentos colocados en su interior tienen un espesor relativamente grande. Si ocurre así, puede darse el caso de que la tira se desgarré a lo largo de uno de los bordes del saliente medio por efecto del esfuerzo al que le somete el usuario.

Finalmente, una bolsa o sobre de ese tipo no permite el empleo de las máquinas automáticas para el despacho del correo.

10 La presente invención tiene por objeto un procedimiento de fabricación de una bolsa o sobre a partir de un recorte que incluye a una y otra parte de una porción media que constituye una de las caras de la bolsa, dos partes simétricas destinadas a ser replegadas contra la parte anterior de manera que se recubran y formen, mediante encolado, la segunda cara, y en
15 la que se prevén, en los extremos de esas partes, unas prolongaciones que constituyen, respectivamente, en la prolongación de una de las caras una solapa de cierre y otra de fondo, y en la prolongación de la otra cara y en el mismo lado que la solapa de cierre, un apéndice que presenta un saliente medio de al
20 tura sensiblemente igual a la de la parte subyacente, cuyo procedimiento se caracteriza porque, después del repliegue y encolado de las partes laterales que forman la segunda cara de la bolsa, y después del encolado de la cara externa del apéndice que prolonga la cara opuesta a la que tiene la solapa de cierre, la solapa y el apéndice mencionados son replegados simul-
25 táneamente en dirección de la cara encolada, una primera vez al rededor de la base del saliente medio del apéndice y una segunda vez alrededor del borde del orificio de la bolsa.

30 La presente invención tiene igualmente por objeto las bolsas obtenidas según este procedimiento, caracterizadas porque el extremo de las mismas que tiene la solapa de cierre y la pro

249470



longación destinada a constituir la tira se halla cerrado durante la fabricación, mientras que la solapa de fondo permanece abierta.

5 Esta disposición permite el empleo de una máquina para el despacho del correo. La solapa de cierre y la prolongación de la cara opuesta son estrechamente aplicadas una contra otra, coincidiendo sus líneas de pliegue.

10 Cualquier riesgo de desgarramiento de la tira queda descartado en el momento de colocar en el sobre o bolsa los documentos, cualquiera que sea su espesor, ya que la presión se ejerce sobre el conjunto de la tira y de la solapa de cierre.

La reducción del esfuerzo al que se somete la tira permite utilizar una materia prima menos resistente y, por consiguiente, menos costosa.

15 El cierre de la bolsa se efectúa o bien manualmente o bien a máquina, mediante el repliegue sobre la cara opuesta de la solapa de fondo, que podrá estar engomada, lo que precisará de un humedecimiento, o ser auto-adherente.

20 En los dos recortes antes descritos, las prolongaciones de las dos caras opuestas que constituyen respectivamente la solapa de cierre y el apéndice destinado, mediante doble pliegue, a formar la tira provista del alojamiento para la solapa, teniendo alturas idénticas, Ahora bien, es sabido que el plegado, en máquina automática, de una hoja se efectúa mediante los juegos combinados de una barra de presión aplicada contra la hoja en el lugar del pliegue y de unas pinzas. Por lo que se refiere al primer plegado simultáneo de la solapa de cierre y del saliente medio del apéndice alrededor de la base de éste último, esta -
25 operación se efectúa con máquina automática sin ninguna dificultad; en cambio, para el segundo plegado alrededor del borde del orificio de la bolsa, el extremo de la solapa de cierre que
30

249470



se halla a la derecha de la línea de plegado escapa a la acción de la barra de presión y puede separarse del apéndice, dando lugar así a un plegado defectuoso.

5 La presente invención tiene por objeto, con vistas especialmente a la fabricación de bolsas en máquina automática, - unos recortes del género señalado cuya solapa de cierre tenga una altura superior a la del apéndice de manera que se permita a la barra de presión cumplir su cometido en el momento del segundo plegado.

10 Según un modo de realización preferente de la invención, la altura de la solapa de cierre rebasa a la del apéndice en una longitud superior a la altura de la tira.

15 Merced a esta disposición, el extremo de la solapa de cierre sobrepasa el borde interno de la tira, lo que permite al destinatario extraer la solapa de cierre de su alojamiento mediante simple tracción.

En los dibujos adjuntos se han representado, a título de ejemplos, algunos modos de ejecución del invento, en cuyos dibujos:

20 Las figuras 1 y la muestran en superficie plana dos recortes susceptibles de ser utilizados de acuerdo con el procedimiento característico de la invención.

25 Las figuras 2 y 2a representan esos dos recortes después del repliegue y encolado de las dos partes laterales que forman la segunda cara de la bolsa.

La figura 3 representa el boceto después del plegado simultáneo de la solapa de cierre y de la prolongación de la cara opuesta alrededor de la base del saliente medio de esta última.

30 La figura 4 es una vista análoga de la bolsa o sobre terminado mediante plegado del conjunto alrededor del borde del



249470

orificio.

La figura 5 es una vista del corte practicado por la línea V-V de la figura 4.

5 Las figuras 6 y 6a muestran en superficie plana otros dos recortes utilizables especialmente en el caso de la fabricación en máquina automática.

Las figuras 7 y 7a representan esos dos recortes después del repliegue y encolado de las dos partes laterales que forman la segunda cara de la bolsa.

10 La figura 8 representa el boceto después del plegado simultáneo de la solapa de cierre y del apéndice que prolonga la cara opuesta, alrededor de la base del saliente medio de dicho apéndice.

15 La figura 9 es una vista análoga del sobre terminado mediante plegado del conjunto alrededor del borde del orificio.

Y la figura 10 es una vista parcial de la bolsa ampliada, según un recorte practicado por la línea X-X de la figura 9.

20 El recorte representado en la figura 1 incluye una parte media 1 destinada a constituir una de las caras de la bolsa y dos partes laterales 3a y 3b destinadas a formar la segunda cara de la bolsa, separadas de la primera por las líneas de plegado 2. La parte media incluye una solapa de fondo 4, que es encolada en el ejemplo, y una solapa de cierre 6 en forma de trapecio isósceles, separada de la parte media por una línea de plegado 7 confundida con el borde del orificio de la bolsa y que tiene una línea de plegado intermedio 10, paralela a la primera.

25 Las partes laterales 3a y 3b tienen unas prolongaciones 9 y 11 separadas por una línea de plegado 10 confundida con la anterior y cuya parte superior 11 tiene en su borde interno un

30

249470



entrante o entalladura. La zona marginal 8 de la parte 3a es-
encolada de manera que se repliegue por encima de la parte 3b,
plegada alrededor de la línea 2 mediante un plegado análogo,
para constituir la segunda cara 3 del sobre o bolsa (fig.2).

5 Las dos partes extremas 11 de las prolongaciones de las ca-
ras elementales 3a y 3b tienen una anchura tal que determinan
un saliente medio 13 de la prolongación 12 en el interior del
cual debe introducirse el extremo de la solapa 6 (fig.2).

10 En el recorte de la figura 1a, la parte media 1 tiene una
prolongación 12 con el saliente medio 13 de iguales dimensio-
nes que el de la figura 2, mientras que las caras elementales
3a y 3b tienen las prolongaciones 6a y 6b en forma de trape-
cios rectángulos que, mediante superposición y encolado, re-
constituyen la solapa 6 (fig. 2a). Aparte de esta diferencia,
15 puede considerarse que la figura 2a es una vista de la otra -
cara de la figura 2 y bastará en lo que sigue considerar el mo-
do de realización de la fig. 2.

20 De acuerdo con la invención, la prolongación 12-13 es total-
mente encolada y seguidamente, después del humedecimiento, se
repliega el saliente medio 13 al mismo tiempo que la parte co-
rrespondiente de la solapa de cierre 6, una primera vez alre-
dedor de la línea de plegado 10 (fig. 3) y una segunda vez al-
rededor de la línea de plegado 7 (figs. 4 y 5). El extremo co-
rrespondiente de la bolsa se halla pues cerrado en forma amovi-
25 ble, ya que la presencia (fig. 3) del saliente 13 se opone a
todo encolado del extremo de la solapa 6. La solapa de fondo 4
permanece abierta para permitir la introducción de los documen-
tos en la bolsa. Su repliegue asegura el cierre completo de és-
ta, que el destinatario puede abrir sin desgarros separando el
30 extremo 6 de la solapa de su alojamiento, así como los servi-

249470



cios de control de correos. Conviene por otra parte destacar que en el recorte la solapa de fondo puede formar cuerpo, indiferentemente, con la parte media o con cada parte lateral elemental.

5 Como queda dicho, todas estas operaciones, incluyendo la introducción de los documentos en la bolsa, pueden efectuarse mecánicamente con ayuda de máquinas existentes.

Naturalmente, una bolsa de este tipo puede tener unos fuelles que aumenten su capacidad.

10 En los dos recortes representados en las figuras 6 y 6a la solapa de cierre 6 situada en la prolongación de la cara 1 (fig.6) y las dos prolongaciones 6a y 6b, destinadas a constituir esa misma solapa, en el caso del recorte de la figura 6a, tienen una altura superior a la del apéndice 12, 13 (fig.6a) o
15 las prolongaciones 9 y 11 (fig. 6) destinadas a constituirlo. Como resultado de ello, al efectuarse el segundo plegado alrededor del borde 7 del orificio de la bolsa (fig. 8) para llevar el conjunto a la posición de la figura 9, la barra de presión de la máquina automática se apoya sobre el extremo saliente 6c de la solapa de cierre, asegurando, en cooperación con
20 las pinzas auxiliares, un plegado correcto.

En los ejemplos representados, la altura del extremo saliente 6c es superior a la de la base 9, 12 del apéndice, de manera que, en la posición de la figura 9, la parte extrema 6d forma saliente hacia el exterior de la tira, permitiendo al destinatario abrir con gran facilidad la bolsa mediante una simple tracción sobre el extremo 6d.

25

Esta disposición permite, pues, ejecutar simultáneamente la fabricación en máquina automática y obtener una bolsa perfeccionada.

30

249470



REIVINDICACIONES

5
10
15
20

1. Procedimiento de fabricación de una bolsa, caracterizado porque se parte de un recorte que contiene, a una y otra parte de una porción media 1 que constituye una de las caras de la bolsa, dos partes simétricas (3a y 3b) destinadas a ser replegadas contra la anterior, de manera que recubran y formen mediante encolado la segunda cara (3), y en la que se establecen en los extremos de esas partes unas prolongaciones que constituyen respectivamente, en la prolongación de una de las caras, una solapa de cierre (6) y una solapa de fondo (4), y en la prolongación de la otra cara y en el mismo lado que la solapa de cierre, un apéndice (12-13) que presenta un saliente medio (13) de altura sensiblemente igual a la de la parte subyacente (12), cuyo procedimiento se caracteriza porque, después del repliegue y encolado (8) de las partes laterales (3a, 3b) que forman la segunda cara de la bolsa, y después del encolado de la cara externa (12-13) del apéndice que prolonga la cara opuesta a la que tiene la solapa de cierre, dicha solapa y dicho apéndice son replegados simultáneamente en dirección de la cara encolada, una primera vez alrededor de la base del saliente medio (13) del apéndice y una segunda vez alrededor del borde (7) del orificio de la bolsa.

25

2. Procedimiento de fabricación de una bolsa según la reivindicación 1, caracterizado porque en el recorte utilizado, la solapa de cierre (6) tiene superior altura que el apéndice (12-13).

30

3. Procedimiento de fabricación según la reivindicación 2, caracterizado porque la altura de la solapa de cierre (6) rebasa la del apéndice (12-13) en una longitud superior a la

249470



altura del alojamiento destinado a recibir la solapa de cierre.

4. Procedimiento de fabricación según la reivindicación 1, caracterizado porque en las bolsas el extremo que tiene la solapa de cierre (6) y la prolongación (12-13) destinada a constituir la tira se encuentra cerrado durante la fabricación, mientras que la solapa de fondo (4) permanece abierta.

5. Procedimiento de fabricación según la reivindicación 3, caracterizado porque en las bolsas, la solapa de cierre (6) acoplada en el alojamiento de la tira presenta un extremo (6d) que sobresale respecto a esta última.

6. Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención, que se solicita:

«PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA BOLSA».

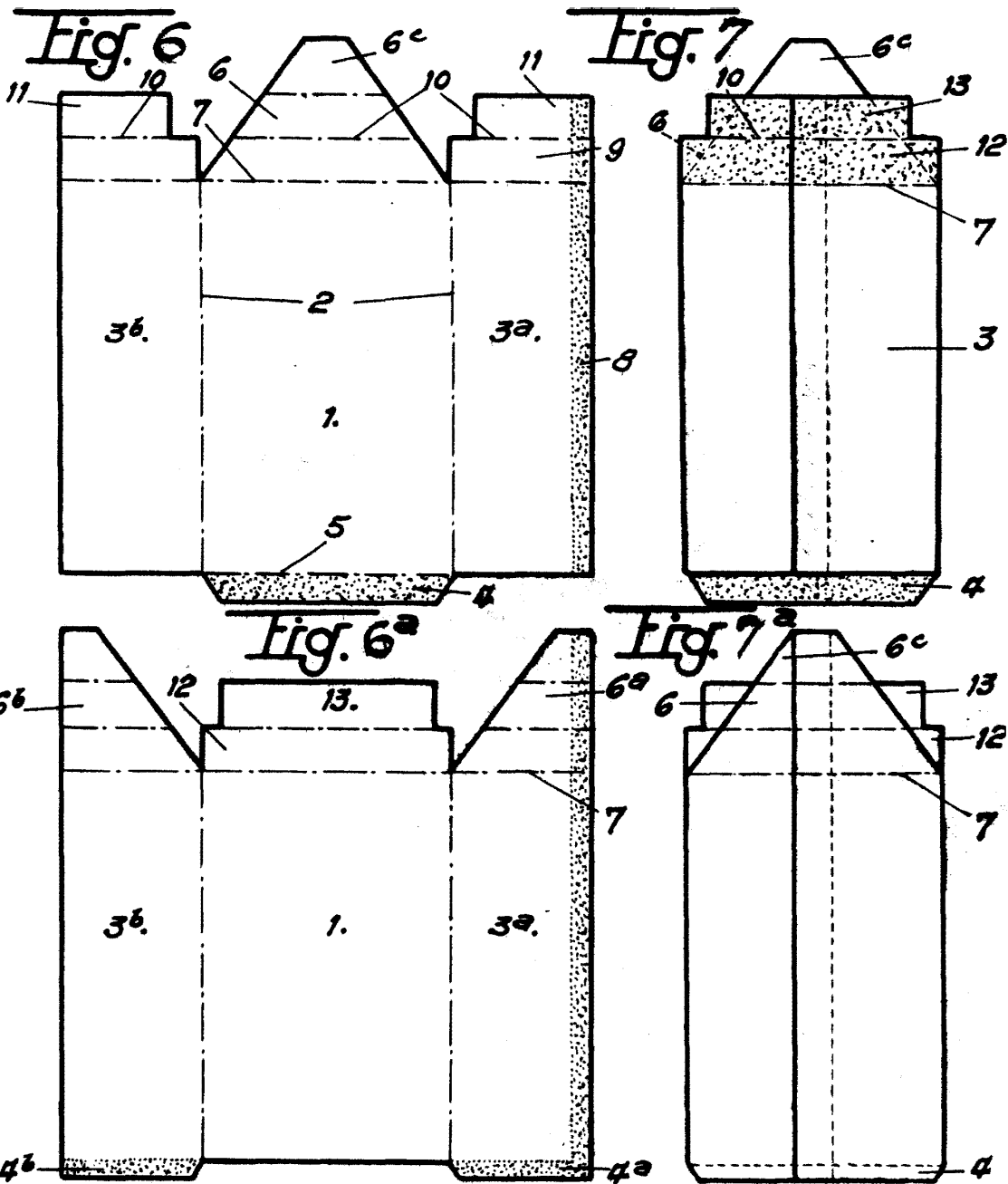
Todo conforme se reivindica en la presente memoria, que consta de diez páginas y dibujos adjuntos.

Madrid, 19 mayo 1959

ALFONSO UNGRIA

Alfonso Ungria

249470

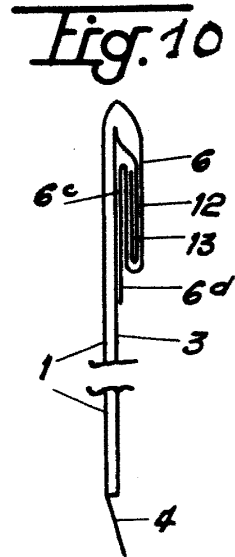
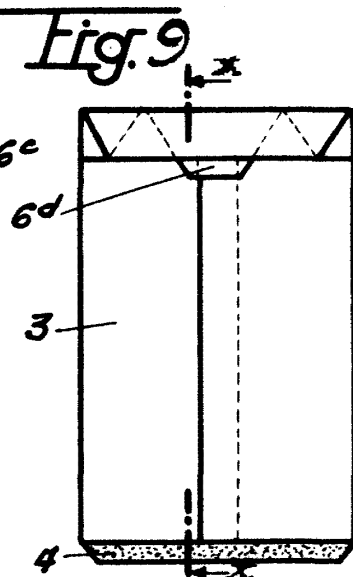
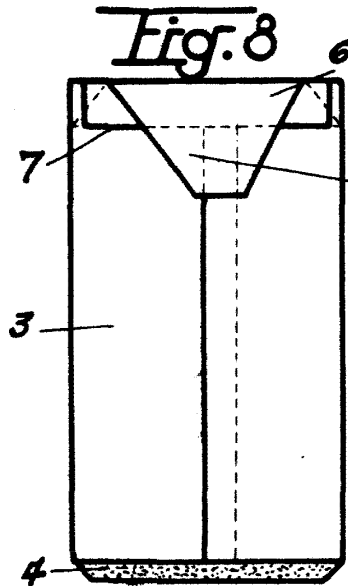
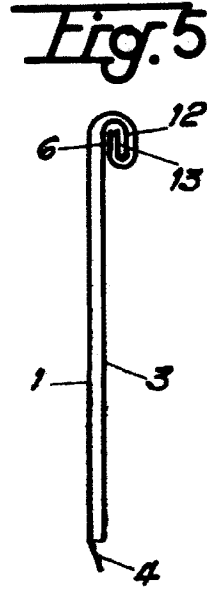
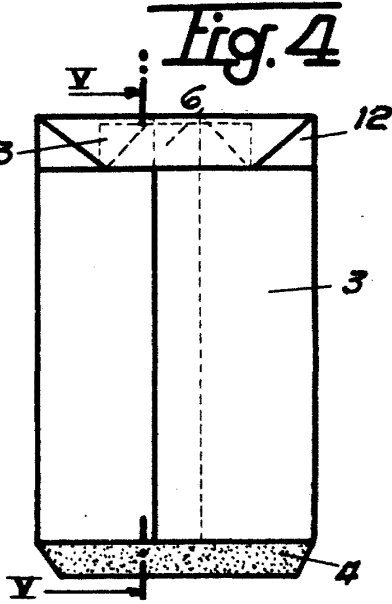
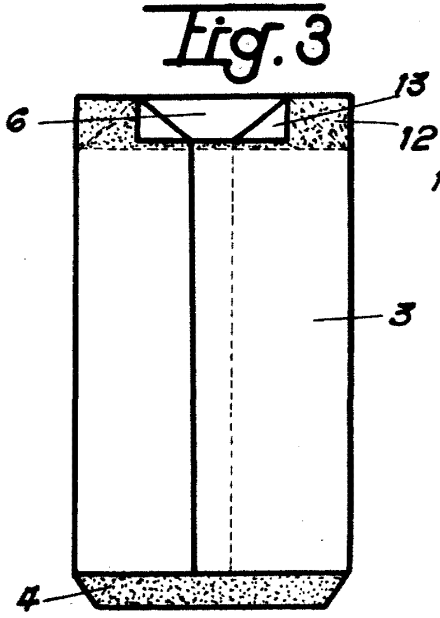


ESCALA VARIABLE.

MADRID, 19 DE mayo DE 18⁵⁹

ALFONSO UNGRIA

249470



ESCALA VARIABLE

MADRID, 19 DE mayo DE 1959

EUFONIO UNGRIA

[Handwritten signature]

249470



Fig. 1

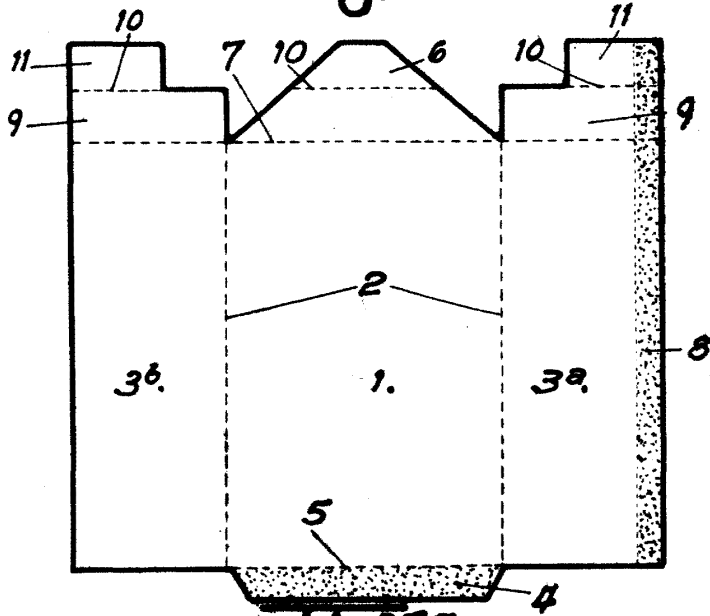


Fig. 2

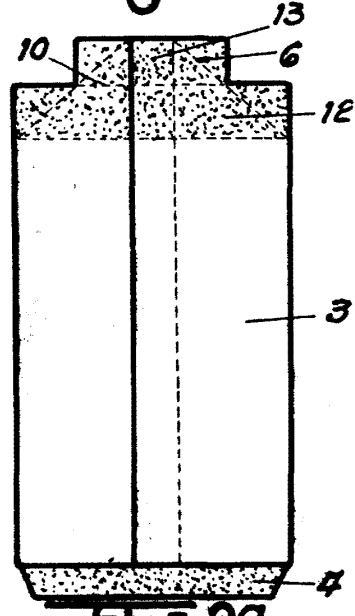


Fig. 1a

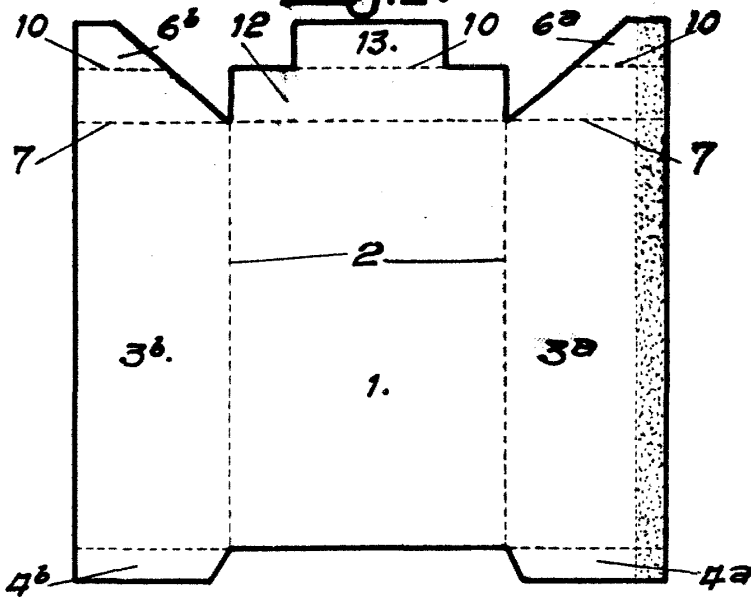
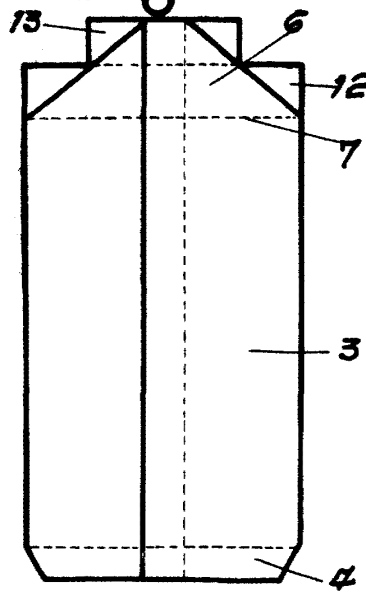


Fig. 2a



ESCALA VARIABLE

MADRID, 19 DE mayo DE 1959

EMERSON UNGER

[Handwritten signature]