



ESPAÑA

19 ES 11 21 22	NUMERO 251.112	15 Y
	FECHA DE PRESENTACION 23 Febrero 1979	

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO 07264 45442	32 FECHA 23-2-1978 21-11-1978	33 PAIS Reino Unido Reino Unido
--	-------------------------------------	---------------------------------------

MICROFILMADO
MICROFICHAS

47 FECHA DE PUBLICIDAD	48 CLASIFICACION INTERNACIONAL B42D 12/00, B42D 3/00
------------------------	---

64 TITULO DE LA INVENCIÓN

"CONJUNTO DE FORMULARIOS CONTINUOS"

71 SOLICITANTE (S)

MOORE BUSINESS FORMS INC.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

NUEVA YORK (EE.UU.) 300 Lang Boulevard, Grand Island

72 INVENTOR (ES)

Per Hektoen, noruego

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. JOSE MIGUEL GOMEZ-ACEBO Y POMBO

La presente invención se refiere a un conjunto de formularios continuos y hace particular referencia a un conjunto de formularios continuos que puede ser convertido rápidamente en cubiertas o similares.

5 Son conocidas diferentes construcciones de tapas y cubiertas para contener información impresa. Tales tapas pueden consistir de una cubierta posterior y una cubierta anterior, con una solapa entre ambas cubiertas, pudiendo ser fijadas a dichas cubiertas láminas que
10 deban estar contenidas entre las mismas, y siendo dichas tapas o cubiertas producidas en su mayor parte por métodos manuales.

A menudo se requiere que una tapa deba incluir alguna inscripción impresa personalizada que deba ser
15 aplicada a una de las cubiertas.

Dicha inscripción impresa puede aplicarse mecanografiando cada tapa en una máquina de escribir (si la tapa puede ser introducida alrededor del rodillo de la máquina) o por aplicación de una cinta impresa o similar a la tapa.
20 La producción de tales tapas es difícil y larga.

Mediante la presente invención se consigue un conjunto de formularios continuos fácilmente convertible en una tapa, cubierta o sobre para recibir láminas impresas.

El principal objetivo de la presente invención consiste
25 en proporcionar un conjunto de formularios mejorado que pueda ser pasado rápidamente a través de una unidad impresora y procesado subsiguientemente de forma conveniente y

simple, para proporcionar una tapa.

Otro objetivo de la presente invención consiste en un conjunto de formularios mejorado, apto para ser procesado con el fin de producir una tapa personalizada.

5

Otro objetivo de la presente invención es conseguir un método de fabricación de una tapa o cubierta para conjuntos de formularios continuos, arrancando las perforaciones de alimentación originales, separando la lámina en longitudes de tapa y doblando la lámina posterior sobre la lámina anterior, con lo que la lámina posterior constituye la lámina de cubierta anterior de la tapa.

10

La invención de que se trata, referida a un conjunto de formularios continuos, capaz de ser pasado a través de una unidad impresora con el fin de aplicarle una información, comprendiendo por lo menos dos láminas continuas, se caracteriza esencialmente porque cada lámina está dotada de una línea de aberturas de alimentación marginales, de una línea de perforaciones de rasgado dentro de

15

línea de aberturas de alimentación marginales, de una línea de un material adhesivo dispuesto entre ambas láminas para fijarlas entre sí paralela a las líneas de aberturas de alimentación y a las perforaciones de rasgado, y de una línea de debilitamiento paralela a la línea de aberturas de alimentación, en cada una de las láminas, internas y adyacentes a las líneas de adhesivo, estando todo ello dispuesto de modo que las láminas puedan ser dobladas sobre la

25

línea de debilitamiento para formar una tapa.

Según otra característica de la presente invención, para confeccionar una tapa a partir de un conjunto de formularios continuos, una de las láminas del cual tiene una línea longitudinal de debilitamiento, se separan los márgenes de perforaciones de alimentación, se separan las láminas en longitudes de doblado y se dobla una lámina por la línea de debilitamiento sobre la otra lámina, para formar la citada tapa.

A continuación se describirá un conjunto de formularios continuos según la invención, a título de ejemplo y con referencia a los dibujos adjuntos.

La Fig. 1 es una vista en planta de un conjunto de formularios continuos, según la invención;

la Fig. 2 muestra una vista en sección, según II-II de la Fig. 1; y

las Figs. 3 y 4 son vistas análogas a las Figs. 1 y 2, con parte de la lámina posterior de la Fig. 1 doblada en la dirección de la flecha mostrada en la Fig. 2.

En las Figs. 1 y 2 de los dibujos puede apreciarse un conjunto de formularios continuos 1 que debe convertirse en una tapa, una cubierta o similar, con una lámina frontal 2 y una lámina posterior 3. Los datos invariables se imprimen sobre las laminas antes de que éstas sean conjuntadas y pueden consistir por ejemplo en el nombre y dirección de la compañía expedidora de la cubierta, etc. Cada lámina 2, 3 tiene perforaciones de alimentación marginales 4, para permitir que los conjuntos de formularios sean alimentados a través de una unidad impresora de

una computadora o análoga para recibir datos personalizados o variables. Tales datos personalizados o variables pueden incluir el nombre y la dirección de la persona a quien se dirige la tapa y pueden ser mecanografiados o impresos sobre la cara posterior de la lámina posterior 3 en cada longitud de tapa del conjunto.

Una línea de perforaciones de rasgado 5 está dispuesta paralela y adyacente a las líneas 4 de aberturas de alimentación de las láminas 2 y 3 y dentro de dichas líneas 4, para permitir la separación de los márgenes que contienen las aberturas de alimentación marginales.

En la lámina superior 2 está dispuesta una línea de debilitamiento paralela y externa a la línea de perforaciones de rasgado 5 en la parte izquierda de las láminas, tal y como se ilustra en la Fig. 1, y también en la lámina inferior 3 y asimismo por dentro de la línea de perforaciones de rasgado 5 en la cara izquierda de las láminas. La distancia entre la línea 5 y la línea 6 está determinada por la anchura de la solapa necesaria para recibir láminas que deben ser retenidas en la cubierta que se describe más adelante, Una banda de adhesivo 7 está dispuesta entre las láminas 2 y 3 y se extiende longitudinalmente a las láminas, pero solo en el espacio limitado entre las líneas 5 y 6.

Otra banda de adhesivo 8 está dispuesta interna y paralela a la línea de debilitamiento 6 sobre la cara frontal de la lámina frontal 2. Dicha banda de adhesivo está cubierta por una banda protectora 9. Dicha banda protectora 9 es del tipo de ban-

das que pueden ser fácilmente separadas para dejar al descubierto la banda de adhesivo 8 en ambas láminas 2 y 3. En el área comprendida entre las líneas 5 y 6, están dispuestas aberturas 10 que constituyen orificio para archivado.

5 También en las láminas 2 y 3, para dividir las en longitudes de tapa, están dispuestas líneas transversales 11 de perforaciones de rasgado.

10 Cuando el conjunto de formularios continuos ilustrado en las Figs. 1 y 2 debe convertirse en una cubierta, las perforaciones marginales se separan gracias a las líneas de perforaciones de rasgado 5. Ello puede realizarse manualmente o haciendo pasar al conjunto por entre cuchillas cortadoras en una máquina para cortar papel continuo. La lámina es dividida en longitudes de tapa por rasgado a través de líneas transversales 11 de perforaciones de rasgado.

15 La lámina inferior 3 de la longitud de tapa es entonces plegada en la dirección de la flecha ilustrada en la Fig. 2, alrededor de la línea de debilitamiento 6 sobre la lámina inferior de modo que la parte de lámina 2 y el área entre las líneas 5 y 6 giran alrededor de la línea de debilitamiento en la lámina superior, adoptando la forma ilustrada en las Figs. 3 y 4, con la lámina posterior 3 convertida en la lámina de cubierta anterior de la tapa y la lámina frontal convertida en la lámina de cubierta posterior de la tapa, habiéndose transformado el
20 área entre las líneas 5 y 6 en la solapa 12 adaptada para recibir las láminas que deban insertarse en la cubierta. Dichas láminas insertas 13 (Fig. 4) pueden fijarse por la banda de adhe-

sivo 8.

Dicha banda de adhesivo 8 esta situada en la parte superior de la cara frontal de la cubierta posterior de la tapa.

5 Cuando se requiere fijar en la tapa las láminas insertas 3, dichas láminas pueden fijarse a la solapa 12 por una grapa de encuadernación o similar, de forma convencional, en lugar de utilizar la banda de adhesivo 8.

10 Láminas insertas adicionales pueden ser fijadas a la lámina de cubierta posterior, retirando la banda protectora 9 y aplicando las láminas adicionales seleccionadas 15 a la banda de adhesivo 8.

N O T A

15 Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio fundamental puede quedar sometido a variaciones de detalle. También se hace constar que esta invención corresponde a la descrita en las solicitudes de Patente Nos. 07264 y 45442, depositadas en Gran Bretaña en 23 de Febrero de 1978 y en 21 de Noviembre de 1978, respectivamente, cuyas prioridades se reivindican de acuerdo con 20 los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo esencial y por lo que se solicita Modelo de Utilidad, por veinte años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

REIVINDICACIONES

1^a.- Conjunto de formularios continuos, capaz de ser pasado a través de una unidad impresora con el fin de aplicarle una información, comprendiendo por lo menos dos
5 láminas continuas, caracterizado porque cada lámina está dotada de una línea de aberturas de alimentación marginales, de una línea de perforaciones de rasgado dentro de la línea de aberturas de alimentación marginales, de una línea de un material adhesivo dispuesto entre ambas
10 líneas para fijarlas entre sí, paralela a las líneas de aberturas de alimentación y a las perforaciones de rasgado, y de una línea de debilitamiento paralela a la línea de aberturas de alimentación, en cada una de las láminas, internas y adyacentes a las líneas de adhesivo, estando
15 todo ello dispuesto de modo que las láminas puedan ser dobladas sobre la línea de debilitamiento para formar una tapa.

2^a.- Conjunto según la reivindicación 1^a, caracterizado porque las áreas marginales longitudinales entre
20 la línea de debilitamiento y el margen que contiene las aberturas de alimentación de las respectivas láminas, constituyen, cuando la lámina es doblada sobre las líneas de debilitamiento, un soporte para la introducción de una hoja o de unas hojas.

25 3^a.- Conjunto según la reivindicación 2^a, caracterizado porque el área marginal está provista de unos medios para fijar una hoja o unas hojas al soporte.

4^a.- Conjunto según una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque una de las láminas continuas está dotada de una lámina adicional fijada a ella por medio de líneas longitudinales y transversales de adhesivo, para formar un sobre en cada longitud de tapa del conjunto.

5 5^a.- Conjunto según una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque una de las láminas continuas de papel está provista en cada longitud de tapa de datos de naturaleza personalizada.

6^a.- Conjunto según una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque están dispuestas unas láminas adicionales para proporcionar partes de copia separables.

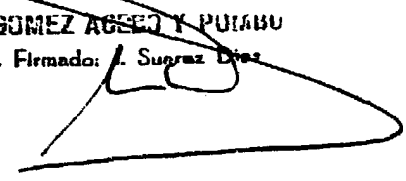
15 7^a.- CONJUNTO DE FORMULARIOS CONTINUOS, tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de ocho hojas mecanografiadas por una sola cara y de dos láminas de dibujos.

BARCELONA, 23 de Febrero de 1979.

20

MOORE BUSINESS FORMS INC.
P.P.

12 DIC. 1979
A. M. GOMEZ AGUIR Y PUJABU
e. o. Firmado: J. Suarez Diaz



ESCALA VARIABLE.

FIG. 1

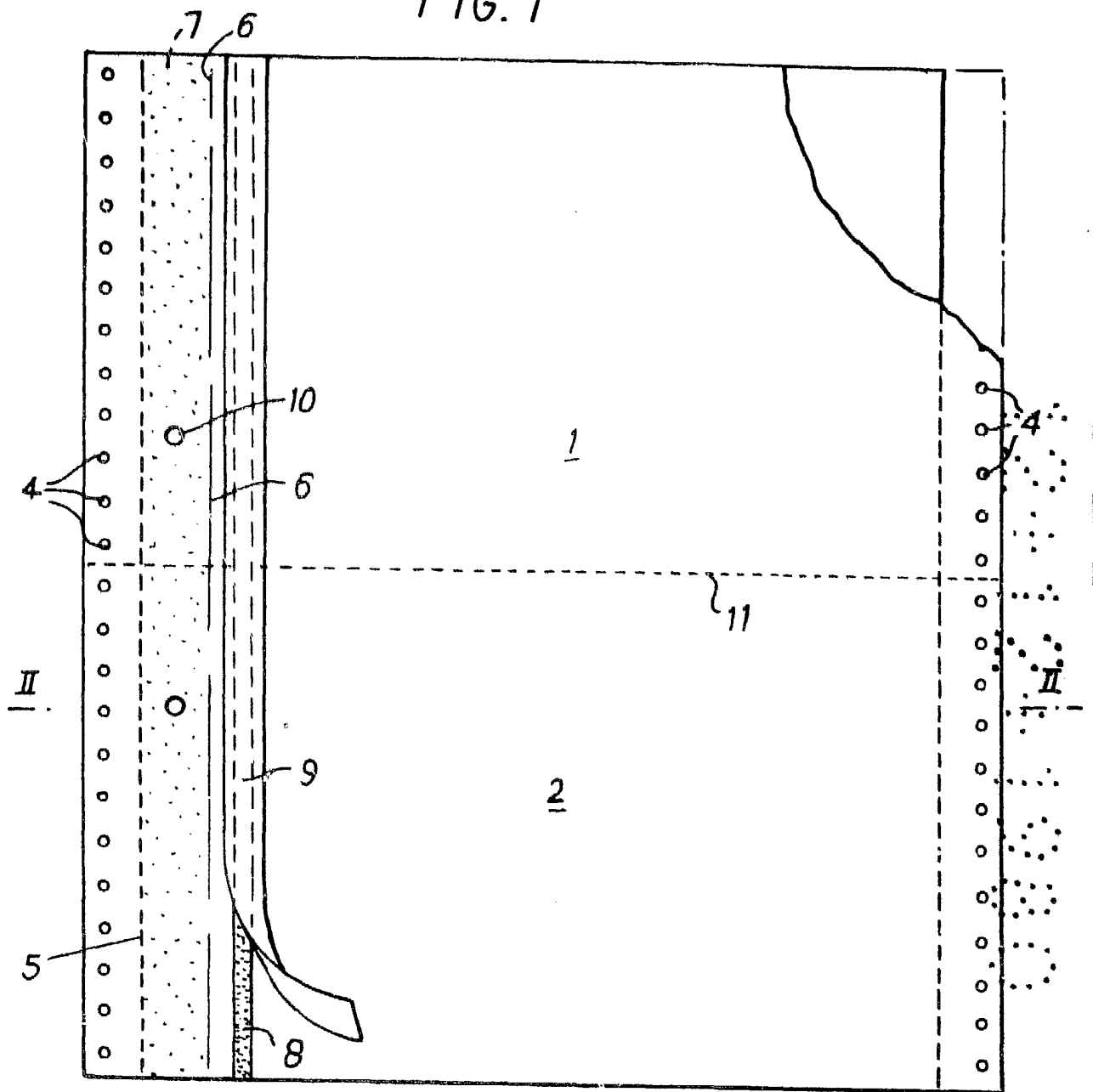
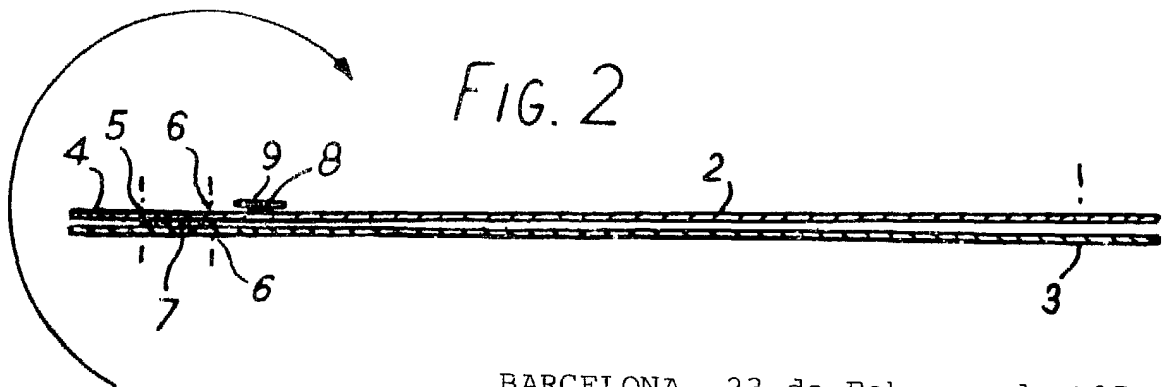


FIG. 2



BARCELONA, 23 de Febrero de 1979.
MOORE BUSINESS FORMS INC.
P.P.

Madrid

12 DIC. 1980

J. M. GOMEZ ACEBO Y PUMBU

D. D. Firmador J. Suarez Diaz

ESCALA VARIABLE.

FIG. 3

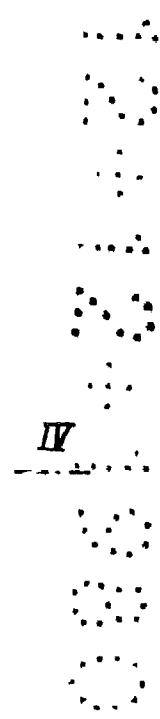
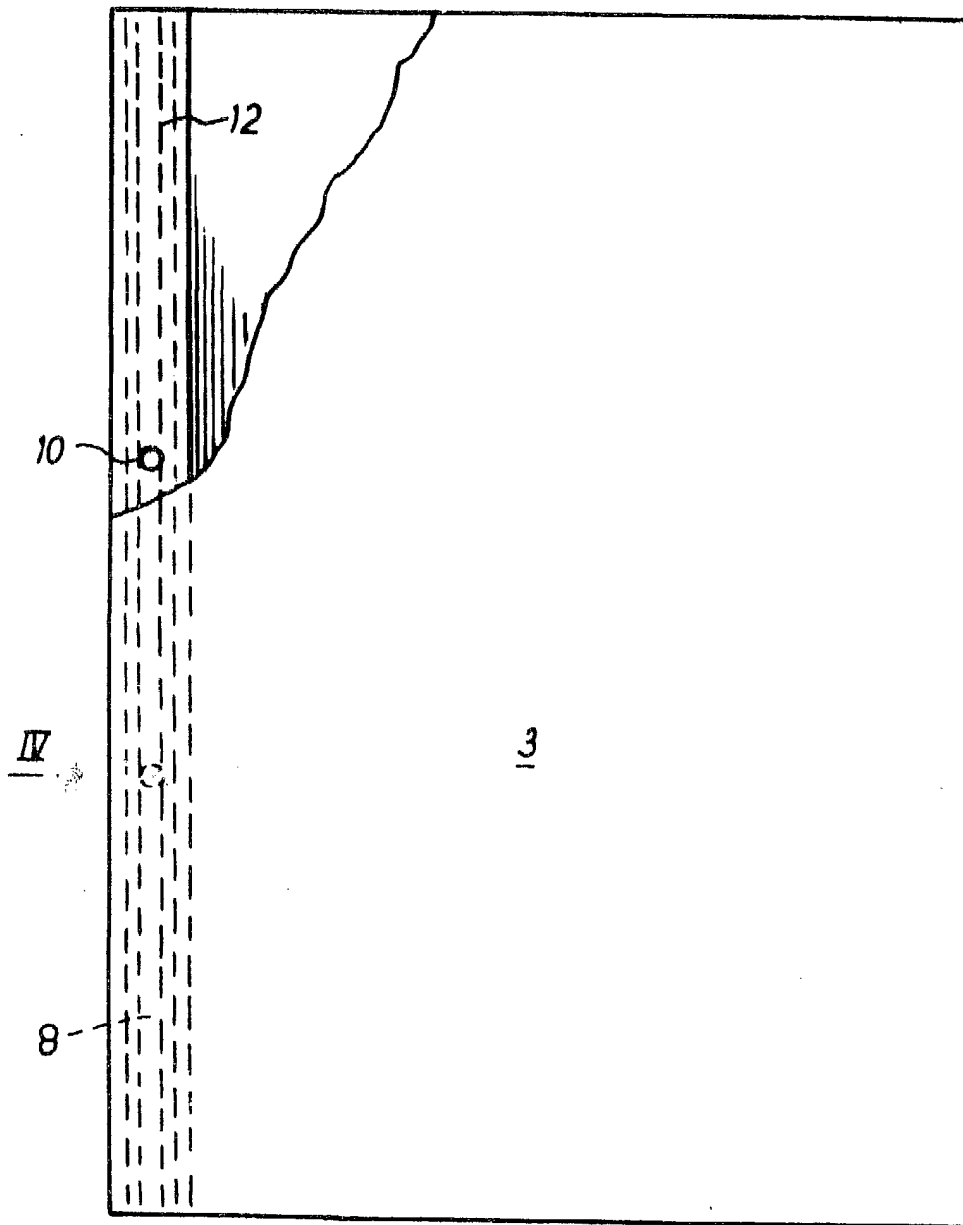
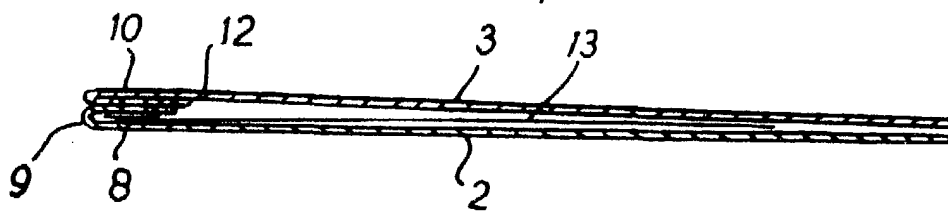


FIG. 4



BARCELONA, 23 de Febrero de 1979.
 MOORE BUSINESS FORMS INC.
 P.P.

12 DIC. 1980

Madrid

J. M. GÓMEZ ACEJO Y PUMBU

o. n. Firmado J. Suárez Díaz