

258052



PATENTE DE INTRODUCCION

258052

Solicitante : Don Germán Fuentes Lizaur.

Residencia : Bilbao.- c/Vilabaso nº 1.

Nacionalidad : Española.

País de origen: Parí.

Fuente de Información: La Firma: Iberia, S.A.

oooOooo

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"METODO PARA LA FABRICACION DE SOBRES-CARTAS PARA
CORRESPONDENCIA".

oooOooo

La presente patente de introducción se refiere a
un método para la fabricación de sobres-cartas para co-



5 rrespondencia, los cuales tienen la finalidad de fomentar el conocimiento de los lugares principales de determinada capital, para personas que lo desconozcan.

En segundo lugar y por la constitución del sobre-carta, se logra entregar en una sola pieza, las dos que hasta el momento se utilizan para enviar la correspondencia: el folio y el sobre propiamente dicho.

10 El método consiste, en primer término, en lograr una hoja de tamaño aproximado al de folio, la que, por los procedimientos usuales, se recuadra en su parte central, y de tamaño apropiado la viñeta o anverso del sobre, con las franjas características de la correspondencia
15 aérea, o bien de manera simple para la correspondencia normal. Teniendo en cuenta que de la franja central el sobre o anverso del sobre sólo ocupa el espacio de la mitad de dicha franja, ya que en la otra mitad y por los procedimientos de impresión corrientes, bien huecograbado, litografiado u otros queda impresa una vista de algún monumen-
20 to artístico, edificio o paisaje importante.

Una vez realizado el encuadrado ya citado, y en las dos solapas laterales, resto de la hoja de tamaño folio, cuyas solapas juntas se corresponden correlativa-
25 mente con la franja central en donde va impreso el anverso del sobre-carta se centran e imprimen por procedimientos comunes a los citados para el reverso del sobre carta, una serie de vistas panorámicas de otros edificios, paisajes, etc. de la misma capital.

30 En la franja central y en su parte superior se constituye una solapa, la cual tiene por fin dos objetivos distintos, ya que el primero se considera como elemento de cierre del sobre-carta, y el segundo como lugar



258052

35 indicado para situar e indicar los datos y domicilio del llamado remite.

Una vez logrado el sobre carta objeto de la patente de introducción que se solicita, y en la franja - que hemos llamado central y por su reverso o cara contra-
40 ría adonde lleva impreso el sobre por su cara anterior ex- clusivamente, se imprime una serie de rayas, lo que cons- tituye a especie de falsilla para la correcta escritura.

Por último, se realiza la operación de do- blado por máquina apropiada, llevando los dobles uno a ca- da lado de la franja central, con lo que se consigue que
45 el sobre carta en cuanto a su parte de escritura se refie- re quede cubierto, y luego se procede a otro doblado en - este caso horizontalmente con referencia al cuerpo de la carta interior.

Dicha patente de introducción que se solici- ta, tendrá la amplitud que le concede la vigente Ley de -
50 Propiedad Industrial en cuanto a formas, tamaños y colores se refiere.

NOTA

Descrita suficientemente la naturaleza del
55 invento y su forma de realización práctica, se hace cons- tar que la presente memoria es susceptible de modificacio- nes de detalle, en cuanto no altere su esencialidad, y - siendo, por tanto, lo que se solicita Patente de Introduc- ción por 10 años en España, lo que se recoge en las si-
60 guientes:

REIVINDICACIONES

1ª.- Método para la fabricación de sobres-cartas para co- rrespondencia, caracterizado porque una hoja de tama- ño folio o apropiado se recuadra de tal forma que en el -



65 centro quede una franja central, y en sus laterales dos -
franja iguales o no que se correspondan correlativamente
con la franja central citada.

2^a.- Método para la fabricación de sobres-cartas para co-
rrespondencia, caracterizado porque en la parte del
70 anverso de la hoja que se cita en la reivindicación prime-
ra, se imprime en la franja central y en su mitad la vi-
ñeta o formato de un sobre de correspondencia, y en la -
otra mitad una vista o panorámica, al igual que en las so-
lapas laterales en las que por su parte externa, teniendo
75 en cuenta todo el conjunto también se imprimen otras pano-
rámicas o vistas.

3^a.- Método para la fabricación de sobres-cartas para co-
rrespondencia, caracterizado porque en el anverso de
la hoja de tamaño folio citada en la reivindicación prime-
80 ra, y en su parte central se imprime por los procedimien-
tos usuales una serie de renglones a especie de falsilla,
para la correcta escritura del texto de la correspondencia.

4^a.- Método para la fabricación de sobres-cartas para co-
rrespondencia, caracterizado porque en la parte supe-
85 rior de la franja central se constituye una solapa de do-
ble finalidad, la de servir de elemento de cierre al sobre
carta, y la de ser por su parte externa el lugar indicado
para situar las señas del remitente.

5^a.- "Método para la fabricación de sobres-cartas para co-
90 rrespondencia"; según queda sustancialmente descrito
en la presente memoria, que consta de cuatro páginas meca-
nografiadas por una sola cara.

Madrid, 13 de Mayo de 1960.

EMILIO GUILL SIRVENT
P. P.