

258893



PATENTE DE INTRODUCCION

258893

Solicitante : Don Germán Fuentes Lizaur.

Residencia : Bilbao.- c/Vilabaso nº 1.

Nacionalidad : Española.

País de origen : Perú.

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 correspondencia, los cuales tienen como finalidad la de llevar impresos los temas usuales de felicitación, y al mismo tiem-



5 po fomentar el conocimiento de las costumbres típicas de -
alguna región española o extranjera, o la especial dedica-
ción de esas regiones a alguna o algunas imágenes de vír-
genes o de santos, o simplemente motivos característicos de
alguna festividad religiosa en general.

10 Principal motivo, además de los apuntados, que
se consigue con el método cuyo privilegio se solicita es -
el de suprimir los dos elementos que hasta ahora han cons-
tituído la base de la correspondencia, el sobre y el folio,
lográndose ambos en una sola pieza, con el resultado de in-
15 terés para el público.

El método consiste en disponer de una hoja de -
tamaño aproximado, queremos decir apropiado la que se re-
cuadra, con el objeto de ser susceptible de una doblez ver-
tical en su parte genral y verticalmente considerada, y de
20 dos dobleces horizontales y en relación con el señalado an-
teriormente, los cuales habrán de realizarse de forma tal -
que los espacios que resulten queden aproximadamente del ta-
maño de un tercio del total de la hoja o folio.

En la parte superior izquierda se realizarán me-
25 diante troquel o simplemente guillotina, y correspondiente
al espacio superior izquierdo, y por las partes externas, -
dos solapas triangulares, similares a las que se realizan -
en los sobres corrientes de correspondencia, las cuales tie-
nen como finalidad la de servir de elementos de cierre al
30 sobre-carta.

En la operación de impresión propiamente dicha,
se dispone una plancha, dividida en seis partes iguales -
aproximadamente, y de conformidad con los dobleces que han
quedado citados, de forma tal que los espacios superiores,
35 es decir los dos superiores y el inmediato inferior de la -



izquierda, son grabados o impresos con motivos regionales, siendo estos del tipo de los que caracterizan a alguna región, bien sean religiosos, folklóricos, ganaderos o similares.

40 En la plancha que ha quedado descrita y en el espacio que resta de los cuatro superiores, se imprimen el texto de una felicitación, y a continuación unas líneas a manera de falsilla por si se quisiere por el usuario añadir alguna frase o frases a lo impreso.

45 En los dos espacios inferiores del sobre-carta para correspondencia se imprimen en recuadros iguales los datos numéricos y el léxico característico de los meses del año, en que se expenda al público comprador el objeto del expediente que se solicita.

50 Por último, en la solapa superior del llamado elemento de cierre y por su anverso, se imprimen las firmas necesarias para el remite, y una indicación referente a por donde debe abrirse el sobre-carta a su recepción, y en el anverso del espacio donde se han practicado las solapas de cierre, se disponen, además de un recuadro para el sello de la correspondencia oficial, unas líneas punteadas o simple raya para poner los datos personales del destinatario.

55 Terminadas las operaciones de impresión se somete el folio así logrado a los efectos de una máquina dobladora, realizándose los dobleces por los sitios y de la forma que han quedado señalados, y a continuación se procede al engomado de las solapas por los procedimientos y métodos usuales.

60 La patente de introducción que ha quedado descrita, tendrá la amplitud que para estos privilegios concede 65 la vigente Ley de Propiedad Industrial, en cuanto a formas,



tamaños y colores se refiere.

REIVINDICACIONES

- 70 1ª.- Método para la fabricación de sobres-cartas para correspondencia, caracterizado porque una hoja de tamaño folio o apropiado, se recuadra de tal forma que sea susceptible de un dobléz vertical en su mitad, y de dos dobleces horizontales, en relación con el señalado anteriormente, los cuales habrán de realizarse de forma tal que los espacios resultantes, en número de seis, queden aproximadamente de igual tamaño.
- 75 2ª.- Método para la fabricación de sobres-cargas para correspondencia, caracterizado porque en el espacio superior izquierda de los resultantes, después de la realización de las operaciones descritas en la reivindicación primera, se disponen dos solapas de las realizadas comunmente, las cuales tienen como finalidad la de servir de elemento de cierre, y cuyos bordes son engomados a tal fin.
- 80 3ª.- Método para la fabricación de sobres-cartas para correspondencia, caracterizado porque en los espacios teóricos proyectados, y en los superiores e inmediato inferior izquierdo, se dispone en la plancha de impresión de figuras o imágenes religiosas o regionales, a título de ejemplo, y en el que resta de las cuatro superiores, está destinado al texto que se pretenda imprimir, por ejemplo una felicitación o similar, y en los inferiores y en recuadros iguales se confecciona el contenido de un calendario, con cuyo extremo queda completa la cara del folio del sobre-carta por su anverso o parte interior.
- 85 90 95 4ª.- Método para la fabricación de sobres-cartas para correspondencia, caracterizado porque por el reverso de la



solapa superior se imprimen los datos del remitente, y una indicación señaladora de por donde debe abrirse el sobre-carta.

100 5ª.- Método para la fabricación de sobres-cartas para correspondencia, caracterizado porque por el reverso del primer espacio superior-izquierdo se imprimen los datos comunes a los sobres corrientes.

105 6ª.- Método para la fabricación de sobres-cartas para correspondencia, caracterizado porque una vez realizadas las operaciones descritas en las reivindicaciones anteriores, se someten los folios así logrados a una plegadura, de tal forma que se realicen los dobleces tal y como quedan descritos anteriormente.

110 7ª.- "Método para la fabricación de sobres-cartas para correspondencia"; según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de cinco páginas mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 13 de Junio de 1960.

EMILIO GUILL SIRVENT
P. P.