

258897



PATENTE DE INTRODUCCION

25 889 7

Solicitante : Don Germán Fuentes Lizaur.

Residencia : Bilbao.- c/Vilabaso nº 1.

Nacionalidad : Española.

País de origen : Parú.

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 el dar a conocer al destinatario un motivo o varios de la locali-

25 8897



5 dad de que se trate, motivos que pueden ser concernientes
a aficiones regionales, o características sui generis de
dicha localidad, las cuales son recortadas en una efigie,
sobre una vista panorámica de la ya citada localidad.

10 También es característica del método que se
pretende registrar, la supresión de los dos elementos co-
munes de la correspondencia en general, es decir, del so-
bre y del folio que hasta el momento se venían utilizando.

15 En cuanto al método de realización consiste
principalmente en disponer de una hoja de folio, la cual
se recuadra a un tamaño apropiado al fin a que se destina,
y en el que se realizarán: un doblez vertical, y dos doble-
ces horizontales en relación con el anterior, y todo ello
correlativo a la disposición de utilización normal del fo-
lio, y con la particularidad de que una vez realizados los
20 dobletes han de quedar los espacios resultantes, y en nú-
mero de seis, por ejemplo, aproximadamente iguales.

25 En el espacio superior izquierdo, y en sus bor-
des externos se sitúan unas solapas, como las utilizadas
corrientemente en los sobres de correspondencia, las cuales
y en sus bordes son engomadas para su mejor utilización en
el fin a que se destinan.

30 Por su parte interior o anverso, se realiza la
impresión de los motivos aludidos, y para ello la plancha
se confecciona de forma tal que los cuatro espacios superio-
res queden ocupados por la vista panorámica de la localidad
cuyo conocimiento se pretenda fomentar, y siluetada sobre
ella, una efigie simbólica o representativa de ese motivo
regional o de cualquier otra índole, silueta que será pro-
rectada sobre la panorámica por los procedimientos usuales
35 y la que será impresa o no, con la llamada impresión a va-

25 8897



rios colores.

40 En los dos espacios inferiores de esta parte interior o anverso del sobre-carta se imprimen rayas o líneas a manera de falsilla para la correcta escritura del texto de la carta.

45 En la solapa del borde superior del sobre-carta se imprimirán las signos características del remite, - con una indicación señaladora de por donde debe ser abierto el sobre-carta, para que no sufra deterioro las impresiones o vistas en él contenidas.

Y por último, en las operaciones de impresión y por el reverso del primer espacio superior-izquierdo, se imprimen los datos característicos de los sobres, con el - recuadro para el sello postal.

50 Realizadas las operaciones descritas con anterioridad, son sometidos los folios así logrados a una máquina dobladora, la cual es dispuesta para que los dobles queden de la forma descrita con anterioridad.

55 La patente de introducción cuya protección se solicita, tendrá la amplitud que le concede la vigente Ley de Propiedad Industrial, en cuanto a formas, tamaños y colores se refiere.

REIVINDICACIONES

60 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 dobles vertical en su mitad, y de dos dobles horizontales, en relación con el señalado anteriormente, los cuales habrán de realizarse de forma tal
65 que los espacios resultantes, en número de seis o más, -



queden aproximadamente de igual tamaño.

70 2ª.- Método para la fabricación de sobres-cartas para correspondencia, caracterizado porque en el espacio superior-izquierdo de los resultantes, después de la realización de las operaciones descritas en la reivindicación primera, se disponen dos solapas de las realizadas comúnmente, las cuales tienen como finalidad la de servir de cierre de elemento, queremos decir de elemento de cierre, y cuyos bordes son engomados a tal fin.

75 3ª.- Método para la fabricación de sobres-cartas para correspondencia, caracterizados porque en los espacios teóricos proyectados, y en los superiores, se dispone en la plancha de impresión una vista panorámica de determinada localidad, y siluetada sobre la misma una efigie o imagen característica de aquella y representativa de algún motivo regional o similar.

80 4ª.- Método para la fabricación de sobres-cartas para correspondencia, caracterizados porque en la referida plancha de impresión se dispone y en los dos espacios inferiores unas rayas o líneas a manera de falsilla para el texto de la carta.

85 5ª.- Método para la fabricación de sobres-cartas para correspondencia, caracterizado porque en la solapa del borde superior y por su anverso se imprimen las signos características del remite y una indicación para la apertura del sobre-carta.

90 6ª.- Método para la fabricación de sobres-cartas para correspondencia, caracterizado porque por el anverso del espacio, en el que se han dispuesto las solapas de cierre, se imprimen unas líneas de punteo o simples rayas para el signado de los datos del destinatario.

258897



100 7^a.- Método para la fabricación de sobres-cartas para co-
rrespondencia, caracterizado porque realizadas las -
operaciones de impresión descritas en las reivindicacio-
nes precedentes, se introducen los folios así confeccio-
nados en una máquina dobladora para la realización de los
dobletes que anteriormente han quedado indicados.

105 8^a.- "Método para la fabricación de sobres-cartas para co-
rrespondencia"; según queda sustancialmente descri-
to en la presente memoria, que consta de cinco páginas me-
canografiadas por una sola cara.

Madrid, 13 de Junio de 1960.

EMILIO GUILL SIRVENT
P. P.