



ESPAÑA

ES

11

NUMERO

275.400

21

FECHA DE PRESENTACION

2-9-1982

Y

MODELO DE UTILIDAD

1 MAYO 1984

30 PRIORIDADES	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B42D 15/08

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
"BANDA LAMINAR CONTINUA PARA LA FORMACION DE SOBRES"

71 SOLICITANTE (S)
ILTE S.p.A. Industria Libreria Tipográfica Editrice

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
10024 MCNCALIERI (Torino) Italia - Via F. Postiglione 14

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
D. Alfonso Durán Olivella

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente Modelo de Utilidad se refiere a una tira o banda laminar continua, para la formación de sobres que están destinados a la correspondencia ordinaria, preveyéndose la constitución del sobre propiamente dicho, de estructura plana, apropiado para encerrar, proteger y substraer a la observación externa el contenido de su interior, consistente por lo menos en una lámina u hoja de papel cerrada o que se puede cerrar en el interior de dicho sobre y que comporta la parte significativa de la correspondencia, siendo accesible al destinatario sólomente después de la oportuna apertura del sobre.

De manera específica, la presente invención permite conseguir un medio para el envío, mediante servicio postal o de reparto autorizado, de correspondencia de carácter general administrativo, por ejemplo comunicaciones de vencimiento, unidas a comunicaciones de pago, recibos y otros, y de manera más específica un medio de correspondencia según la invención está especialmente adaptado para su utilización en grandes organizaciones de tipo estatal o paraestatal, instituciones bancarias u otros, que utilizan medios mecanográficos de muy alta velocidad de producción, para la preparación de los envíos y cuyos continentes (sobre) así como los contenidos (de manera general comunicaciones y/o facturas) a pesar de ser en su mayor parte normalizadas, deben ser individualizadas o "personalizadas" mediante la impresión efectuada de datos oportunamente memorizados median-

te dichos medios mecanográficos, por ejemplo con los datos generales y dirección del destinatario (generalmente un usuario) con números de orden individualizando el propio destinatario y/o función o indicadores del pago a efectuar, valor del importe, modalidad de pago y otros.

5. La preparación y envío de este tipo de correspondencia incluye forzosamente una cantidad substancial de trabajo, dado el elevado número de destinatarios, generalmente del orden de cientos de miles e incluso millones. Por este motivo se tiende a mecanizar al máximo la preparación de los envíos. Los resultados más favorables se obtienen utilizando medios mecanográficos que actúan a elevada frecuencia de impresión sobre hojas o láminas de tipo continuo, que después son cortadas o seccionadas transversalmente para formar los envíos individuales, que están por lo tanto constituidos por láminas individuales. Una modalidad tradicional, que se puede adaptar por este procedimiento conocido, consiste en disponer la dirección del destinatario y de manera correspondiente la parte significativa de la correspondencia, en las dos caras de la hoja, la cual viene después plegada una o más veces, de manera que la dirección aparezca en el exterior, mientras que la parte significativa de la correspondencia quede invisible. Esta modalidad corresponde al tipo bien conocido de las llamadas "cartas postales". Por otra parte esta modalidad se debe excluir cuando se debe proceder al envío de módulos y/o facturas que se deben extraer del sobre para poder ser presentadas individualmente, por ejemplo a una oficina de correos, o por otra parte, para efectuar un pago u
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.

otras operaciones. La observación de estas condiciones obliga en la actualidad a adoptar una modalidad que se puede definir como "hoja y sobre". Esta segunda modalidad requiere inevitablemente operaciones de introducción en el sobre y cierre del mismo, así como el control de la correspondencia entre el destinatario y la "hoja" enviada.

5. Teniendo en cuenta lo anterior, es una finalidad de la presente invención, un medio de correspondencia, particularmente un "sobre" (por cuanto el medio de correspondencia objeto de esta Patente se puede identificar prácticamente con un sobre) que forma conjuntamente el continente o sobre y el contenido separable, de manera que exista la posibilidad de conseguir un conjunto completamente protegido y totalmente separable del sobre, conservando no obstante la importantísima ventaja tecnológica de su producción en todas sus partes operando solamente sobre una lámina u hoja continua, disfrutando además de todas las posibilidades compatibles con un servicio de dispositivos mecanográficos que pueden trabajar a elevadísimas velocidades efectuando una secuencia de operaciones que se repite (con las oportunas variaciones para este fin) en todas las zonas de la hoja o lámina continua, procediendo a la impresión de las indicaciones y de los datos personalizados, encolado o más propiamente aplicación mecanizada de adhesivos y a continuación separación de los tramos individuales de la lámina u hoja y plegado completo del sobre.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.

Esencialmente, de acuerdo con la presente invención, el medio de correspondencia objeto de la misma que-

da formado, en sucesión a lo largo de una lámina u hoja de papel, de tipo común o habitualmente adaptado para la lectura óptica, de una serie de tramos algunos de los cuales quedan subdivididos al menos en dos partes que se pueden

5. superponer por plegado, una de las cuales está rodeada en tres lados adyacentes, no incluyendo aquél en correspondencia al cual se efectúa el plegado, por una zona o banda marginal adherente, mientras que la segunda parte, adyacente a dicho lado que se deberá plegar, posee a su vez una reducida zona adhesiva, adyacente, con gran proximidad al mencionado lado y cuya zona restante de la segunda parte puede ser fácilmente separada por corte en correspondencia con una línea de perforaciones, teniendo dicha segunda parte un contorno tal que resulta circunscrita, después del plegado.
10. y superposición de las dos partes, en el área interna de los tres lados adhesivos de la primera zona.

15. Por lo tanto, plegando y superponiendo las dos mencionadas partes, se forma un sobre en el cual resulta cerrada la segunda parte que, después de la apertura del propio sobre, se puede separar de la primera, por desgarro a lo largo de dicha línea incorporada.

20. De manera ventajosa, todas las partes individuales del sobre y de su correspondiente hoja que constituye el contenido del mismo, son secuencialmente plegadas en forma de "cruz" (con dispositivos plegadores y prensadores conocidos)
25. en una primera fase en correspondencia con el mencionado lado que se debe plegar, en el plano de simetría perpendicular a dicho primer lado de la hoja doble resultante, de manera que

se superpongan las dos mitades del cuarto lado adhesivo, así como las del lado paralelo y opuesto a este último.

- Según una forma preferente de ejecución de la invención, las mencionadas partes quedan impresas de manera secuencial sobre una lámina u hoja continua de mayor longitud, con márgenes provistos de perforaciones u orificios de transporte, para asegurar el avance rápido y preciso posicionado del material contenido bajo la acción de los dispositivos de impresión, de adherencia y otros destinados para completar el trabajo mecanográfico final, quedando separados estos bordes de transporte, preferentemente de forma mecánica, antes de las operaciones de plegado y cierre del sobre.

- Según otra característica ventajosa de la presente invención, la adherencia o encolado de, como mínimo uno de los mencionados lados marginales, se efectúa con colas del tipo llamado "reversible", para permitir la apertura y nuevo cierre del sobre, por parte del servicio postal, para el control de que dicho sobre no contenga correspondencia ordinaria que debería recibir otro tipo de franqueo para su expedición.

- Evidentemente, las zonas encoladas o adheridas quedan distribuidas en dos caras del material de papel, de modo que no establezcan contacto recíproco a no ser después del plegado particularmente en cruz del material, listo para su expedición, y de manera similar el plegado mecanizado se efectúa de manera que se superpongan las partes tratadas con la cola mencionada, la cual a su vez no debe quedar en el exterior del sobre formado de esta manera.

Por otra parte, el material queda predispuesto de

manera que se puedan conseguir sobres normalizados para la eventual clasificación postal automática.

5. El medio de correspondencia fabricado según la presente invención presenta evidentemente numerosas ventajas, además de reducir la producción del conjunto completo (que tradicionalmente requiere tres hojas) mediante una hoja única. Por ejemplo, los lectores ópticos de control y/o de recepción del contenido "leen" el original y no una copia, cuyo original es común tanto al sobre como al contenido.
- 10.

- Estas y otras características específicas de la presente invención resultarán evidentes observando las figuras que se acompañan en los dibujos adjuntos, omitiendo las partes de tipo práctico (escritura y/o otras indicaciones, subdivisión del módulo en espacios determinados, y otros):
- 15.

- La figura 1 presenta en perspectiva y fragmentariamente un tramo del material de papel continuo que comprende una "unidad" para la formación de un módulo con el correspondiente sobre.
- 20.

La figura 2 representa de manera similar dicha unidad, ya separada del material continuo, en el curso del primer plegado.

- La figura 3 representa el sobre listo para su expedición, apreciándose una cara parcialmente separada para hacer visible el contenido.
- 25.

Haciendo referencia particular a las figuras de los dibujos, en la ejecución representada en la figura 1

los distintos sobres con sus correspondientes contenidos se han fabricado de manera secuencial a partir de una lámina u hoja continua F cuyas partes marginales longitudinales -10- y -12- comportan de manera conocida unas perforaciones -14- y -16-, para permitir el transporte en condiciones de exacto posicionado, presentándolo a los medios o dispositivos impresores. A lo largo de esta lámina quedan formadas las unidades individuales U, cada una de las cuales está destinada a la formación de un módulo con el correspondiente sobre, o bien un sobre con el correspondiente contenido. El contorno de esta unidad está indicado en la figura 1 con líneas bien remarcadas. Cada unidad comprende principalmente dos partes indicadas de forma complementaria A y B, destinadas a formar el sobre y su contenido, siendo superponibles estas partes, previa separación de la unidad unitaria o individual y las partes marginales -10- y -12-, para su plegado en correspondencia con una línea -18- que define un lado del rectángulo materializado por la parte A. Unas estrechas zonas marginales -20-, -22- y -24-, adyacentes a los otros tres lados de dicha parte A, quedan dotadas de adhesivo y de manera similar se prevé adhesivo en una estrecha zona -26- de la parte B adyacente a la línea de plegado -18-. Esta banda o tira adhesiva -26- está separada del resto o parte principal de la zona o área B por una línea perforada -28- que permite su desgarró fácil.

Tal como se observa en la figura 1, el contorno geométrico de la parte B es menor que la parte A y de manera más precisa su contorno, en el interior de la línea perforada

-28-, es tal que después del plegado a lo largo de la línea -18-, esta parte o zona B resulta totalmente en el interior de la totalidad de la zona marginal adhesiva.

La operación de plegado se inicia tal como se ha repre-

5. sentado en la figura 2 y se completa cuando la parte B se superpone a la parte A sin entrar en contacto con las superficies adherentes. La operación de plegado se completa en torno a la línea transversal -30-, formando así un sobre completamente cerrado en el cual resulta contenida la
10. parte B que, previa apertura del propio sobre, se puede separar de manera fácil y completa. El procedimiento de fabricación de estos medios o dispositivos de correspondencia se puede realizar a máquina y con aparatos de tipo conocido de elevada capacidad de producción. La impresión de las partes normalizadas se efectúa en las dos caras de una lámina
15. continua F (impresión en "blanco y vuelta") y de manera similar se efectúa la adherencia. La lámina continua avanza posicionada de manera exacta bajo la acción de la máquina de impresión que efectúa la redacción selectiva de la parte A
20. (sobre) y de la parte B (módulo o factura o cualquier contenido) con los datos memorizados en la organización emisora. Previa separación de las áreas marginales y separación entre las diversas unidades, éstas son transferidas a plegadoras idóneas para su plegado doble ortogonal, quedando prensadas
25. las unidades plegadas de esta manera en correspondencia con sus zonas marginales para asegurar el cierre del sobre.

Todo cuanto no afecte, altere cambie o modifique la esencia de la banda laminar descrita será variable a los efectos del actual Modelo.

N O T A.

Se reivindica como objeto de este registro por Modelo de Utilidad:

5. 1.- Banda laminar continua para la formación de sobres, caracterizada por una unidad o módulo realizado a partir de una lámina continua, comprendiendo una serie de unidades similares, mecanográficamente predispuestas e impresas, cuyas unidades comprenden dos partes que quedan superpuestas por plegado, comportando una de dichas partes estrechas zonas marginales encoladas, mientras que la segunda parte es de contorno menor y resulta totalmente en el interior de las mencionadas zonas encoladas, con zonas superpuestas, de manera que la parte primera forma un sobre y la segunda forma el contenido separable de dicho sobre.
10. 2.- Banda laminar continua para la formación de sobres, según la reivindicación 1, caracterizada porque dicha unidad comprende una estrecha banda adhesiva en el área o zona de la segunda parte, adyacente a la línea de plegado, pero separable del resto de la zona de dicha segunda parte.
15. 3.- Banda laminar continua para la formación de sobres, según las reivindicaciones 1 y/o 2, caracterizada porque dicha unidad, totalmente terminada, es sucesivamente plegada en cruz a lo largo de dicha línea y por lo tanto a lo largo de una línea transversal a la primera, llevando a establecer contacto mutuo las mencionadas bandas o zonas estrechas marginales encoladas.
20. 4.- Banda laminar continua para la formación de sobres, según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizada por-
- 25.

que la segunda parte formando el contenido es separable de la primera, que constituye el sobre, por desgarrar a lo largo de una línea de perforaciones.

5. 5.- Banda laminar continua para la formación de sobres, según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizada por la fabricación del sobre, unido a una serie de otros similares, a partir de una lámina continua que tiene los bordes perforados para el avance y exacto posicionado secuencial de las unidades individuales para la acción de los dispositivos mecanográficos.

6.- Banda laminar continua para la formación de sobres, según las reivindicaciones 1 a 5, caracterizada por su constitución por una lámina continua de papel prevista para la lectura óptica de las impresiones.

15. 7.- Banda laminar continua para la formación de sobres, según las reivindicaciones 1 a 6, caracterizada porque por lo menos una de las zonas marginales está encolada con cola de tipo reversible, para permitir la inspección de su contenido.

20. Sean cuales fueren las circunstancias que concurran en la esencialidad del Modelo de Utilidad definido en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

8.- "BANDA LAMINAR CONTINUA PARA LA FORMACIÓN DE SOBRES".

Consta la presente memoria de once hojas foliadas
mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos unidos a
la misma.

Barcelona, 29 DIC. 1983

P.A. de ILTE S.p.A. Industria Libraria Tipográfica
Editrice.

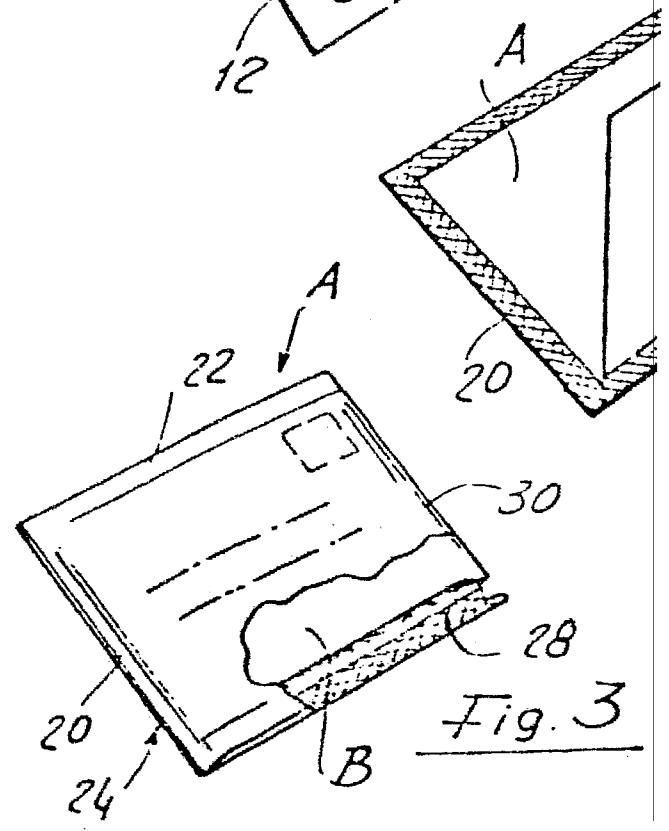
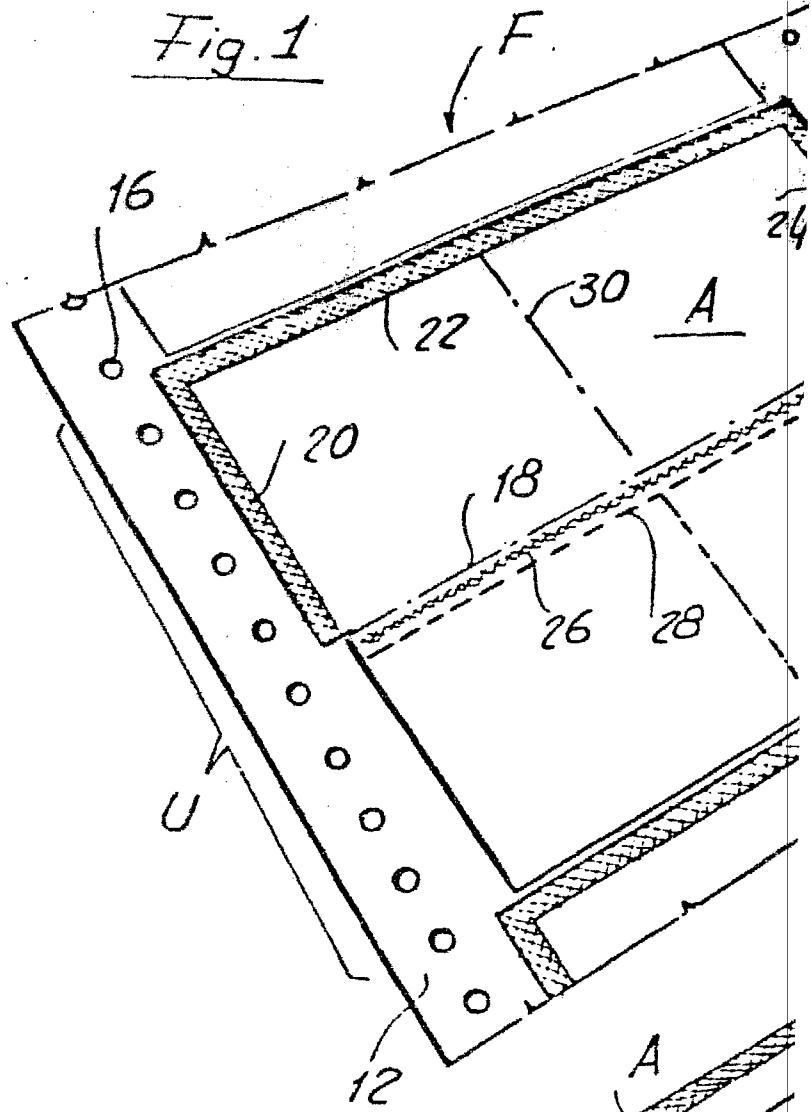
ALFONSO DURÁN

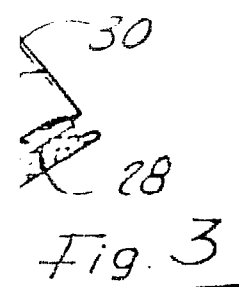
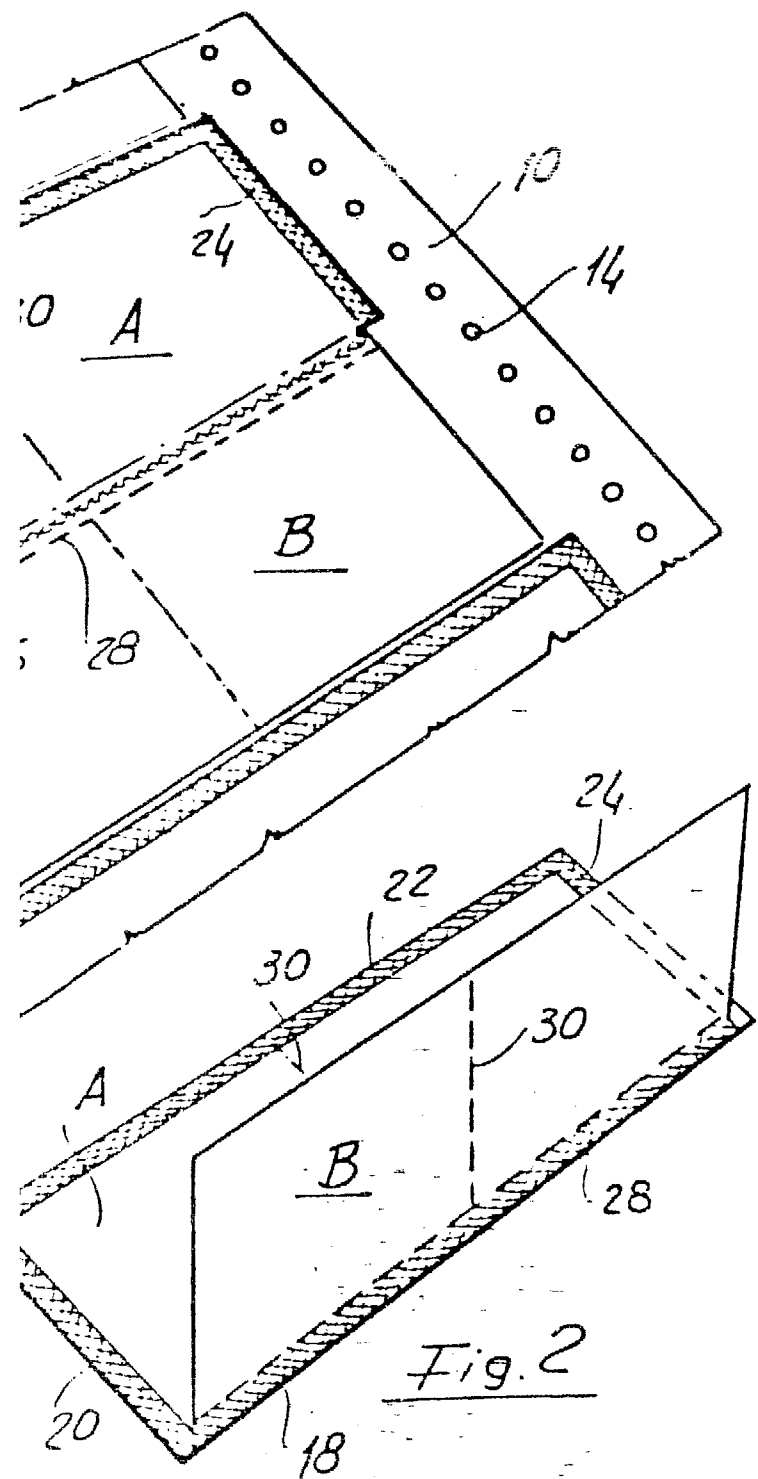
P. P.



Fdo.: Luis A. Durán Moya

JR/tb/em.





BARCELONA, 29 DIC. 1983
P.A.

ALFONSO DURÁN
p.p.

Fdo.: Luis A. Durán Moya