

317833



P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

a favor de Don Pablo BLOCH GOESTCHEL, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Calle Buenos Aires, 57, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CARPETAS PARA DOCUMENTOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de carpetas para documentos, que se caracteriza por ser de ejecución muy sencilla y rápida y porque las carpetas obtenidas, dentro de una gran simplicidad constitucional, son susceptibles de aportar resultados prácticos muy eficientes.

5. Concurriendo a todos sus ventajosos efectos, el procedimiento en cuestión consiste en utilizar una extrusora mediante la que por extrusión y soplado se obtiene un tubo de polietileno de apropiado espesor

10.

317833

17 SEP.



y que puede ser opaco o transparente, según convenga.

5. El tubo en cuestión se somete a un plegado llamado "inglés", que determina el aplastamiento del propio tubo con dos pliegues laterales bordeantes, pero de manera que el pliegue de uno de los bordes sea más ancho que el del opuesto.

10. El tubo así plegado, en forma de bobina, se hace pasar a una máquina que con auxilio de una cuchilla corta el pliegue mayor por su base, abriendo el tubo longitudinalmente.

15. A continuación, este tubo abierto es troceado en porciones de la longitud deseada por medio de cortes transversales, que determinan carpetas en las que el pliegue menor forma un fuelle y al propio tiempo la articulación de las dos tapas de tales carpetas, mientras que el pliegue mayor cortado da por resultado en cada tapa una pestaña abatida hacia el interior, todo lo cual facilita la retención de los documentos que se guardan.

20. Las carpetas pueden ser dotadas de una franja de color que se imprime en una o en ambas caras exteriores, adyacente a los bordes abiertos y que es apta para actuar como fondo para inscripciones manuales o mecanográficas, realizándose dicha impresión antes de la apertura y troceado del tubo de plástico.

25. Asimismo, queda previsto el efectuar, conjuntamente con la operación de troceado del tubo, la soldadura de uno o los dos extremos de las porciones resultantes,

- 3 -
317833



17 SEP. 1963

5. con lo que quedan formadas unas carpetas cerradas por sus extremidades y abiertas por uno de sus bordes longitudinales, carpetas que hacen posible el guardar documentos sueltos de dimensiones relativamente reducidas y, por ello, de fácil pérdida o caída de las carpetas comúnmente empleadas.

10. Como es de ver por lo expuesto, el presente procedimiento, habida cuenta de los buenos resultados de las carpetas obtenidas, es sumamente simple y rápido, en favor del coste de tales carpetas.

15. Por lo demás, debe hacerse constar que serán independientes del objeto de la invención los detalles y características accesorias empleadas en su puesta en práctica y, en general, cuanto no altere la esencialidad de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

20. 1. Procedimiento para la fabricación de carpetas para documentos, que se caracteriza esencialmente por el hecho de obtener por extrusión y soplado de polietileno un tubo, opaco o transparente, en el que se practica un aplastamiento con dos pliegues longitudinales laterales, el ancho de uno de los cuales es inferior al del opuesto,

317833



5. tras lo que mediante cuchilla se abre longitudinalmente el mayor por su base, efectuando después un troceado por cortes transversales en porciones en las que quedan constituidas otras tantas carpetas en las que el pliegue menor determina una articulación a fuelle para las tapas, mientras que del pliegue cortado resulta en cada tapa una pestaña de refuerzo abatida hacia el interior.

10. 2. Procedimiento para la fabricación de carpetas para documentos, de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que antes de la apertura y troceado del tubo se imprime en una o ambas caras exteriores una franja de color, adyacente al borde de apertura, cuya franja sirve como fondo para eventuales inscripciones manuales o mecanografiadas.

15. 3. Procedimiento para la fabricación de carpetas para documentos, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de efectuar la soldadura de uno o de los dos extremos de las porciones resultantes del troceado, para obtener carpetas cerradas por sus extremidades.

20. 4. Procedimiento para la fabricación de carpetas para documentos.

Todo ello según queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de cinco

317833

17 SEP



hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 17 de septiembre de 1965.

Pablo BLOCH GOMBTCHEL

p.a.