



384843

384843

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I.P.C.
CLASE <u>B 31</u> _____
SUBCLASE <u>B</u> _____

PATENTE DE INTRODUCCION QUE POR DIEZ AÑOS SE SOLICITA EN ESPAÑA A FAVOR DE DON SEGUNDO ANGEL MORENO OLIVA, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, DOMICILIADO EN MADRID, MANUEL DE FALLA, 3, POR: "TIRA SIN FIN DE SOBRES CON BORDES GUIAS PERFORADOS PARA MAQUINAS DE DIRECCIONES O SIMILARES".

\*\*\*\*\*

M E M O R I A

Como su enunciado indica, la presente invención según se describe en esta Memoria y se muestra en los Planos que se acompañan consiste en la realización de una tira de sobres sin fin, sin cinta portante, con perforaciones guías en el borde y perforaciones de rasgadura, mediante la cual los sobres van escalonados y pueden plegarse en zigzag.

384843

2.-



10 Las actuales máquinas para direcciones,  
sobre todo en los establecimientos donde se -  
tratan los documentos, exigen que las piezas -  
que tienen que llevar la dirección se presen-  
ten en tiras sin fin plegadas en zigzag, las -  
cuales, para ser guiadas con precisión en las  
15 citadas máquinas, deben llevar perforaciones  
en el borde. Para quitar los bordes guías per-  
forados, se utilizan perforaciones de rasgadu-  
ra paralela a las anteriores.

20 Los modelos actuales de tiras sin fin cons-  
tituidas por sobres separados suministrados por  
las fábricas de sobres pueden dividirse en dos  
grupos. En el grupo primero, los sobres van co-  
locados sobre una cinta, estampados, pegados y  
otros.

25 La cinta portante tiene las perforaciones  
para guiar el borde y las perforaciones de ras-  
gadura. Este modelo de ejecución permite esca-  
lonar los sobres para evitar los saltos en la -  
máquina y de plegar la tira sin fin en zigzag.  
30 La cinta portante aumenta sin embargo el coste.  
En el segundo grupo, los sobres se presentan en  
tiras sobresaliendo por los dos lados. Sobre -  
estas se harán las perforaciones de guía en el  
borde y las perforaciones de rasgadura. Estas -  
35 últimas se ponen así fuera del formato final -  
del sobre propiamente dicho. Por ese motivo, -  
cuando se desgarran las tiras aparecen bordes -  
sobresaliendo con poca estética. El acoplamien-  
to de los sobres en tira sin fin se opera con

384843

3.-



40 ayuda de cintas pegantes. El despego posterior  
de estas cintas hace que queden emplazamientos  
ligeramente desarraigados en la cara de los -  
sobres. Esta forma de ejecución permite bien  
de plegar la tira sin fin en zigzag, pero no  
45 el escalonado de los sobres para evitar los -  
saltos en las máquinas para direcciones. La -  
presente invención tiene por objeto la reali-  
zación de una tira de sobres sin fin, sin cin-  
ta portante, con perforaciones guías en el bor-  
50 de, y perforaciones de rasgadura, y en la cual  
los sobres van escalonados y pueden plegarse -  
en zigzag, los bordes de sobres y la superficie  
del papel quedando perfectamente limpios.

La invención tiene en particular por obje-  
55 to una tira sin fin de sobres con bordes de guía  
perforados, tira caracterizada por el hecho que  
las perforaciones guías de los bordes presentan  
perforaciones para la separación situadas den-  
tro de las dimensiones finales del sobre, los -  
60 bordes permitiendo el escalonado de los sobres  
sin cinta portante y el doblado en zigzag de la  
tira sin fin.

Las perforaciones de rasgadura están hechas  
antes de fabricar el sobre en la tira de papel  
65 cortada abierta. Esta operación puede hacerse -  
al mismo tiempo que el estampado de las perfo-  
raciones guías del borde, o, si a caso, del es-  
tampado del corte entero de papel. En el estam-  
pado del papel abierto, las perforaciones de -  
70 rasgadura pueden hacerse de tal forma, que,

384843

4.-



al separar los bordes del sobre terminado, no quede en la dimensión final del sobre ningún rastro de aspecto indeseable.

75 Después de la obtención de los sobres separados, estos se ponen los unos sobre los otros en forma de escamas con tres a seis sobres o más, y se unen luego, por ejemplo por pegado de los bordes sobresalientes los unos con los otros.

80 Esos grupos se enganchan mediante un elemento de doblado el cual permite apilar la tira sin fin en zigzag, separándose a continuación de los sobres con los bordes guías.

85 La invención se extiende igualmente a las características resultando de la descripción más abajo y de los dibujos adjuntos, así como a sus posibles combinaciones.

90 La descripción se refiere a ejemplos de realización representados en los dibujos adjuntos, que muestran:

95 Figura 1 el corte de papel necesario aproximado de un sobre sin fin con las solapas, pero con las perforaciones de rasgadura y las perforaciones guías del borde aplicados antes la elaboración; Figura 2 un sobre sin fin después de la elaboración con las perforaciones mencionadas anteriormente en Figura 1; Figura 3 una vista parcial de una tira sin fin de sobre unidos juntos por pegado de las solapas, escalona-



100 das los unos con los otros en escamas; Figura  
4 el corte de papel de otro modelo de ejecución  
de los sobres; Figura 5 un sobre formado por -  
plegado y pegado del corte de papel de la Figu-  
ra 4; Figura 6 una tira sin fin por acoplamien-  
105 to de varios sobres de la Figura 5 y provista  
de perforaciones guías en el borde; Figura 7 -  
una tira sin fin de sobres plegada en zigzag -  
donde aparece el lado opuesto de los sobres; -  
Figura 8 una vista parcial de la tira de sobres  
110 sin fin por la parte de delante; Figura 9 una -  
vista lateral de la tira de sobre siguiendo la -  
línea III-III de la Figura 5; Figura 10 otro ti-  
po de acoplamiento; Figura 11 los sobres vistos  
por atrás; Figura 12 el dispositivo de rasgadu-  
115 ra en la primera fase de la operación de rasga-  
dura; Figura 13 el dispositivo de rasgadura en  
la segunda fase de la operación de rasgadura.

El corte aproximado de papel para la fabri-  
cación del sobre según la Figura 1, presenta una  
120 parte delantera 1 y una espalda 2 delimitados el  
uno con relación al otro por un pliegue 3. En 4  
se aprecian los doblados de pegado bilaterales -  
dispuestos en la parte delantera 1 y delimitados  
con relación a esta por los pliegues 3, el ple-  
gado del sobre siendo designado por 5 y unido -  
125 por otro pliegue 3 con la parte 1 del sobre.

La espalda 2 del sobre se ensancha de los  
dos lados con relación a la parte delantera. -  
Las partes de ensanche forman las solapas 6 las  
130 cuales reciben las perforaciones guías del -

384843

6.-



135

borde 7 y las perforaciones de rasgadura 8. -  
Las perforaciones guías del borde 7 y las perfora-  
ciones de rasgadura 8 se hacen preferentemente -  
antes de la elaboración, por estampado plano o  
por estampado rotativo, en una sola operación  
al mismo tiempo que el estampado del corte ente-  
ro de papel.

140

Las perforaciones de rasgadura 8 sirven -  
para separar las solapas 6 una vez que los so-  
bres hayan recibido la suscripción, y se hallan  
situadas de tal manera, en el curso del estam-  
pado mencionado, que quedarán en el interior de  
las dimensiones finales del sobre. Las perfora-  
ciones de rasgadura pueden también suprimirse -  
si se dispone de una instalación con cuchilla -  
circular para el corte de las solapas. Es evi-  
dente que la forma del corte de papel puede ser  
diferente, por ejemplo para sobre con ventana.

145

150

A partir de la pieza de papel de la Figura  
1, se formará el sobre de la Figura 2, abatien-  
do los lados de pegado 4 sobre la parte 1, y lue-  
go aplicando la espalda 2 sobre los lados 4 y -  
abatiendo el lado 5 sobre la espalda 2, pegando  
al mismo tiempo los lados 4 en la espalda 2. El  
sobre obtenido presenta en ese momento de los -  
dos lados, sobre los pliegues 3, las piezas de  
pegado 4, las solapas 6 sobresalientes.

155

160

A partir de los sobres aislados según la  
Figura 2, se compone ahora la tira sin fin como  
se representa en la Figura 3, poniendolos los -

384843 7.-



unos sobre los otros en escamas y uniendo entre ellos las solapas 6, por ejemplo mediante cola o bien utilizando cintas adhesivas o cosiendo con hilo.

165

El segundo modelo de ejecución de corte de papel para los sobres según las Figuras 4 a 6, comprende la parte delantera, 1, la espalda 2 y los pliegues 3; las paredes 1 y 2 estando unidas a lo largo del borde lateral inferior largo.

170

En ese modelo, uno de los lados de pegado 4 está dispuesto en un pequeño costado y el otro lado de pegado 4 en un costado grande de la delantera 1, el cierre 5 está dispuesto frente a un lado de pegado 4 en un costado corto de la parte delantera 1. El papel presenta, además, dos solapas guías 6, una de ellas dispuesta en un costado corto de la espalda 2 y la otra en la extremidad libre de la pieza de cierre 5 de la delantera 1.

175

180

Después de haber doblado los lados de pegado 4 sobre la parte 1 y la espalda 2 sobre esa parte 1, y después del pegado de la pieza 4 en la espalda 2, las solapas 6 se encuentran situadas una frente a la otra en el pequeño lado del sobre y en la punta de la pieza de cierre 5, - ver Figura 5.

185

Las perforaciones 8 destinadas a la separación posterior de las solapas 6 una vez hecha -

384843

8.-



190

la suscripción de los sobres, así como la ejecución de las perforaciones guías de los bordes 7 pueden hacerse antes del doblado y del pegado.

195

En el ejemplo de tira sin fin representado por las Figuras 7 a 9, los sobres 1, 2 están -  
puestos el uno sobre el otro cubriéndose en forma de escamas. Los sobres están reunidos entre ellos por pegado de las partes de solapas 6 que se recubren. Estas últimas forman partes de la espalda 2 del sobre y se encuentran fuera de la -

200

zona del emplazamiento del contenido del sobre. Se pueden quitar después de la suscripción de -  
los sobres a lo largo de una perforación 8. La perforación está indicada en punteado en la Fi-

205

gura 8, al contrario de las líneas con tiras de las Figuras 7 y 9; vista desde arriba, la perforación 8 es invisible, porque está cubierta por los bordes laterales 11 del sobre y los elementos de doblado 1. Las perforaciones 8 tienen un desencaje aproximado de 2 a 3 mm hacia el interior con relación a los bordes laterales 11. La

210

cifra 5 indica la pieza de cierre del sobre.

215

En el ejemplo representado según las Figuras 7 a 9, se puede ver como un elemento de pliegado 1' sirve de soporte del pliegue 1'' para -  
el apilado en zigzag, presentando igualmente solapas, está unido por estas últimas, pegándolas, con las solapas 6 de los sobres. El doblado 1'' está formado por una perforación de manera que -  
resulta fácil doblar la tira sin fin en una pila

220

en zigzag, como lo muestra la Figura 7.



225 Las solapas 6' del elemento de plegado 1',  
presentan igualmente una perforación 8 que per-  
mite de separar conjuntamente y mecánicamente -  
las solapas 6, 6'. El acoplamiento de los ele-  
mentos de plegado 1' con dos sobres tropezando  
el uno contra el otro muestran que los bordes -  
de los sobres que se uniran por mediación del -  
elemento de plegado, no llegan hasta el pliegue  
230 1'', pero dejan libre en la zona de ese pliegue  
1'' una estrecha tira "a" del elemento de aco-  
plamiento plegado.

Esta disposición permite doblar facilmente  
en zigzag la tira de sobres.

235 El elemento de plegado de acoplamiento 1'  
puede estar provisto de una o de varias perfora-  
ciones transversales o longitudinales, de ranuras,  
Las solapas 6, 6', están provistas de perforacio-  
nes guías 7, 7', que las atraviesan para el paso  
de la tira sin fin en las máquinas para direccio-  
nes, sobre todo en las instalaciones donde se tra-  
tan los documentos. Las perforaciones guías de -  
borde 7' de los elementos de plegado 1' son aná-  
logas a las perforaciones guías de los bordes 7.  
240 de las solapas 6 y esas perforaciones 7, 7' están  
exáctamente superpuestas. Cuando se quitan mecá-  
nicamente las solapas 6, 6', los sobres están -  
separados los unos de los otros y los elementos  
de acoplamiento 1' se separan al mismo tiempo de  
los sobres. Las solapas 6' de los elementos de -  
245 plegado de acoplamiento 1' estan así separados  
250 de los sobres de la misma manera que las - -

384843 10.-



solapas 6.

255

El enganche de los elementos de acoplamiento plegable con los sobres de la tira sin fin - puede hacerse de la misma manera que el enganche de los sobres en la tira sin fin, pero según las circunstancias, puede hacerse de otro modo.

260

Cada elemento de acoplamiento plegable puede presentar órganos de enganche como agujeros, perforaciones, estampados, etc, para diversas - finalidades, los cuales hacen posible quitar esos elementos de los sobres separados en una máquina para separar los bordes conocida.

265

Se pueden también hacer otras perforaciones o estampados como por ejemplo agujeros de adelantamiento. Las solapas 6, 6' pueden también, como se ha dicho, separarse por mediación de cuchillas circulares u otros medios. Según las circunstancias, se pueden suprimir las perforaciones de separación 8.

270

La Figura 10 muestra la posibilidad de otro tipo de acoplamiento, los bordes adyacentes de las dos piezas estando cogidos por puentes de - acoplamiento 9 en materia adhesiva. Las dos tiras 6 están aquí unidas la una con la otra por secciones de tira adhesiva 10.

275

280

El elemento de plegado puede, por ejemplo, ser reemplazado por una juntura encolada. Se - puede igualmente suprimir el elemento de plegado, la tira de sobres sin fin siendo enrollada, -



por ejemplo, sobre un tambor. En casos determinados, el pliegue puede hacerse plegando simplemente el sobre apropiado.

285 Para separar sin dificultad, en el momento de cortar los bordes, las solapas provistas de perforaciones guías de los bordes de los sobres puestos por debajo en escalón, se utiliza el dispositivo según las Figuras 11 a 13. En la fabricación de los sobres se producen con frecuencia  
290 cambios y como consecuencia la distancia entre los bordes plegado laterales y las perforaciones se modifican constantemente. Si, para facilitar la separación, se ha cortado fuertemente la perforación de borde, las solapas no hacen bastante  
295 cuerpo con el sobre y estas últimas pueden soltarse debido a los golpes muy fuertes en los movimientos de las máquinas para direcciones de instalaciones en las cuales los documentos se tratan por sacudidas, y caeran en algunos casos antes  
300 de entrar en el dispositivo de inscripción.

Como lo muestra la Figura 11, el sobre 1 tiene, a una distancia aproximada de 2 a 3 mm del pliegue del borde lateral 3, perforaciones combinadas 8 dispuestas hacia el interior, com-  
305 puestas en la zona del doblado de una perforación fuerte formada por pequeñas rajan 8', y de una perforación débil formada por cortes largos 8''.

La tira de sobres sin fin atraviesa el dispositivo de paso y de separación representado en las Figuras 12 y 13, en una dirección que - -  
310

# 384843

12.-



arrastra hacia adelante los sobres con su doblado y donde, en consecuencia, las solapas 6 empiezan a separarse del sobre en la perforación fuerte 8'.

315 El dispositivo de transporte presenta un par de rodillos 12, con rodillos guías 12', a cierta distancia de ese par, un par de rodillos transportadores 13 con un par de rodillos guías 13', conduciendo la tira sin fin por las solapas de

320 borde 6.

Por 13'' se designa un par de rodillos de fijación apretando el sobre y por 14 un rodillo de transporte suplementario montado al lado del rodillo inferior 13.

325 Este gira con sus poleas 14' sobre los rodillos de guía inferiores 13', y arrastra las solapas 6 en angulo recto hacia abajo, al mismo tiempo que el sobre 1 se mueve hacia adelante directamente por el par de rodillos de fijación 13''.

330 Este cambio de dirección de las solapas 6, asegurado por las poleas 14', provoca la separación de las solapas 6 del sobre en la primera fase de separación, entre el par de rodillos 13' de una parte y el par de rodillos 13'' de otra, primera fase en la cual las solapas 6 van unidas una con otra por pegado entre dos sobres escalonados

335 puestos el uno sobre el otro. Las solapas 6 están separadas en la primera fase de la operación de separación hasta una corta distancia antes de



340 la posición en la cual llega el sobre siguiente  
puesto debajo, y a continuación se pone en mar-  
cha la segunda fase de trabajo.

345 La separación se realiza en la segunda fase  
por un par de rodillos de transporte 15 que vie-  
ne después del par de rodillos 13 o del rodillo  
de transporte 14, que gira sensiblemente más de  
prisa que el par de rodillos de transporte 13.

350 El par de rodillos transportadores 15 aprie-  
ta en el sobre sensiblemente más fuerte que lo -  
hace el par de rodillos 13'' y provoca, debido a  
su velocidad más rápida, un rápido arranque del  
sobre del par de rodillos 13'' separando al mis-  
mo tiempo el sobre de las solapas 6 en la zona de  
adherencia débil 8''. La Figura 3 muestra el so-  
bre que acaba de ser arrancado de la tira sin -  
355 fin todavía mantenido entre los rodillos de trans-  
porte 15, y sus solapas 6 que quedan todavía en-  
tre los rodillos guía 13' con el borde perforado  
8'' ahora libre.

360 A la vez de la perforación por rayas, se pue-  
de también prever una perforación por estampado  
de agujeros o de hendiduras trapezoidales.

365 Los rodillos 12' y 13' de los rodillos guías  
y de transporte 12, 13 pueden ser también guarne-  
cidos de puntas guías penetrando en los agujeros  
en los bordes 7 de las solapas 6. Los pares de ro-  
dillos 12' y 13' pueden ser guarnecidos en uno o -  
en los dos lados de la tira de sobres sin fin con  
una cinta sin fin dispuesta con puntos guías. Los

384843

14.-



370

pares de rodillos 12', 13' pueden también tener bandajes de goma apretando fuertemente las solapas.

375

A la vez del par de rodillos 15 que atraen rápidamente los sobres, se puede también prever una instalación de aspiración con una rampa aspirante, un tambor aspirante u otro.

380

En las Figuras 11 a 13, se ha realizado como enlace separable entre el sobre y las patas de borde, una perforación combinada, en parte unida fuertemente, en parte unida de forma más débil. En relación con esas perforaciones combinadas, se utiliza un procedimiento de separación de los bordes igualmente combinado, según el cual, en la zona de perforación de fuerte enlace, se utiliza la separación de cinta corriente normal, y en la zona de perforación de forma más débil se obtiene la separación arrancando el sobre de la tira sin fin.

385

390

Para realizar la operación de separación, se utiliza el dispositivo de las Figuras 12 y 13, en el cual, después de los rodillos guías y de separación que aseguran la separación de las solapas de borde en la zona de perforación de fuerte enlace, se halla instalado un par de rodillos girando con más velocidad que los rodillos guías y de separación, asegurando el arranque rápido del sobre fuera de la tira sin fin en la zona donde se encuentra atado débilmente.

395

Quando se utiliza la perforación combinada -



400 en correlación con el procedimiento de separación combinada correspondiente, se obtiene la ventaja de poder hacer la perforación a una distancia - relativamente grande de los bordes de plegado - laterales hacia el interior.

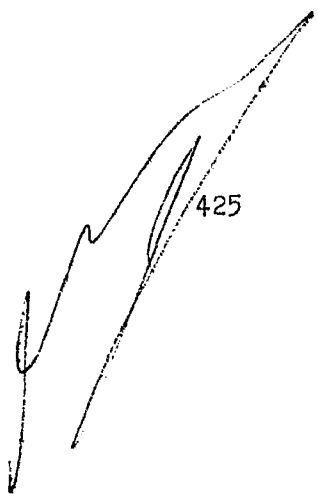
405 Se tiene en cuenta de esa forma en una mayor medida del deseo que se tiene de obtener bordes de sobres más limpios. Además, la fabricación de los sobres se encuentra facilitada puesto que se podrá tolerar pequeñas variaciones en la distancia

410 de la perforación con relación a los bordes del pliegue. Se evita también que en el curso de la operación de separación, las solapas de los bordes deban separarse en la dirección de abajo pasando en los bordes de los sobres siguientes situados debajo. La separación se habrá producido merced al arranque del sobre atraído hacia delante.

415

Es evidente que la invención no se limita a los ejemplos de realización más arriba escritos y representados, a partir de los cuales se pueden prever otros modos y otras formas de realización, sin salir por eso del marco de la invención, por lo que se extiende a las características y a sus diversas combinaciones posibles, según las siguientes

420



425

#### REIVINDICACIONES

1ª.- "Tira sin fin de sobres con bordes guías perforados para máquinas de direcciones o similares", caracterizada porque las perforaciones - guías de los bordes presentan perforaciones de

384843<sup>16.-</sup>



430

separación situadas en el interior de las dimensiones finales del sobre, permitiendo el escalonado de los sobres sin cinta portante y el plegado en zigzag de la tira sin fin, tira fácil de tratar en las máquinas y produciendo sobres de aspecto satisfactorio.

435

2ª.- "Tira sin fin de sobres con bordes guías perforados para máquinas de direcciones o similares", caracterizada porque durante la ejecución de recorte del sobre, se hacen al mismo tiempo las perforaciones de guía de los bordes y las perforaciones para la separación de las solapas de guía después de la suscripción de los sobres.

440

3ª.- "Tira sin fin de sobres con bordes guías perforados para máquinas de direcciones o similares", caracterizada porque las perforaciones de separación de las solapas de guía se hacen, antes de la elaboración, en el papel cortado para el sobre, por estampado en plano ó rotativo.

445

4ª.- "Tira sin fin de sobres con bordes guías perforados para máquinas de direcciones o similares", caracterizada porque la perforación de separación se hace al mismo tiempo que la perforación de guía de los bordes, antes de la elaboración, en el papel cortado para el sobre, por estampado en plano o rotativo.

450

5ª.- "Tira sin fin de sobres con bordes guías perforados para máquinas de direcciones o similares", caracterizada porque las perforaciones de separación están dispuestas en el interior de -

455



460 las dimensiones finales del sobre.

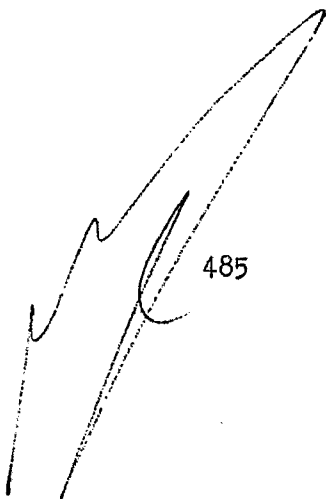
465 6ª.- "Tira sin fin de sobres con bordes guías perforados para máquinas de direcciones o similares", caracterizada porque se obtiene la separación de las solapas de guía mediante cuchillas circulares,

470 7ª.- "Tira sin fin de sobres con bordes guías perforados para máquinas de direcciones o similares", caracterizadas porque los sobres son acoplados los unos con los otros en una tira sin fin, recubriéndose en forma de escamas para evitar los golpes.

475 8ª.- "Tira sin fin de sobres con bordes guías perforados para máquinas de direcciones o similares", caracterizada porque los sobres están reunidos uno con el otro en sus solapas de guía las cuales sirven de órgano de transmisión, mediante un adhesivo.

480 9ª.- "Tira sin fin de sobres con bordes guías perforados para máquinas de direcciones o similares", caracterizada porque las diferentes capas de la tira de sobres apilados en zigzag están reunidos por un elemento de plegado el cual se separa al mismo tiempo que las solapas guías.

485 10ª.- "Tira sin fin de sobres con bordes guías perforados para máquinas de direcciones o similares", caracterizada porque el elemento de acoplamiento de plegado tiene dos solapas puestas una en frente de la otra, y está unido con los sobres



384843

18.-



490

por pegado de esas solapas con las solapas de guía de los sobres.

495

11ª.- "Tira sin fin de sobres con bordes guías perforados para máquinas de direcciones o similares" caracterizada porque el pliegue del elemento de plegado de acoplamiento está formado por una perforación y asimismo el pliegue del elemento de acoplamiento está formado por una ranura.

500

12ª.- "Tira sin fin de sobres con bordes guías perforados para máquinas de direcciones o similares", caracterizada, porque en la unión del elemento de acoplamiento plegado con el sobre adyacente, queda entre estas últimas una tira libre del elemento de acoplamiento plegado, y las solapas del elemento de acoplamiento plegado pueden ser provistas de las mismas perforaciones de guía de bordes, perforaciones ó estampados, que las de los sobres.

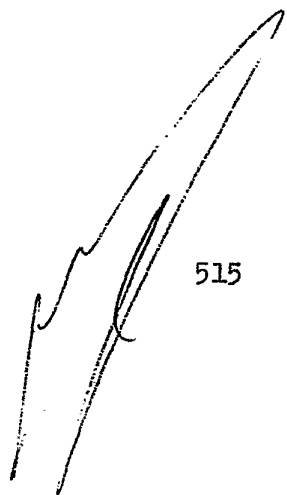
505

510

13ª.- "Tira sin fin de sobres con bordes guías perforados para máquinas de direcciones o similares", caracterizada porque las solapas del elemento de acoplamiento plegado pueden ser separadas al mismo tiempo que las de los sobres, para lo cual presentan órganos como agujeros o estampados de tal manera que sea posible de quitar mecánicamente, en una máquina de separar los bordes, el elemento de acoplamiento plegado del sobre separado.

515

14ª.- "Tira sin fin de sobres con bordes guías perforados para máquinas de direcciones o similares", caracterizada por estar previsto como combinación separable, entre el sobre y las solapas -





520

de borde mediante, una perforación combinada, teniendo una parte fuertemente adhesiva y otra parte más suelta.

525

15ª.- "Tira sin fin de sobres con bordes guías perforados para máquinas de direcciones o similares", caracterizada porque en cada sobre, la perforación de fuerte adhesión formada por hendiduras cortas está provista en la zona del doblado que se encuentra delante en la dirección del desplazamiento de la tira sin fin, y la perforación más suelta formada por hendiduras largas se encuentra seguidamente.

530

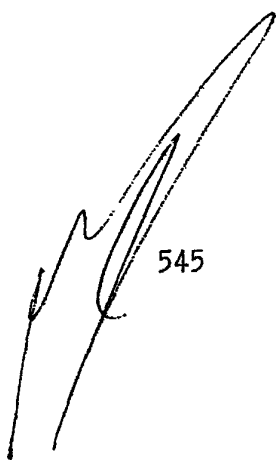
535

16ª.- "Tira sin fin de sobres con bordes guías perforados para máquinas de direcciones o similares", caracterizada por utilizar un procedimiento de separación combinado, según el cual en la zona de perforación de adhesión fuerte se emplea la separación habitual normal, y en la zona de la perforación más suelta, se obtiene la separación por arranque del sobre de la tira sin fin.

540

545

17ª.- "Tira sin fin de sobres con bordes guías perforados para máquinas de direcciones o similares", caracterizada porque la segunda fase de la separación se produce inmediatamente antes de la entrada del sobre que sigue en el par de rodillos de transporte y de separación. En el caso de un dispositivo de separación combinado, está previsto, después de los rodillos de guía y de separación que realizan la separación de las solapas de borde en la zona de perforación de fuerte adhesión, un par de rodillos



384843

20.-



550

de rotación más rápida que los rodillos de guía y de separación, los cuñes realizan la separación del sobre de la tira sin fin, en la zona de la perforación de débil adhesión, por tracción rápida del sobre y asimismo para separar las solapas - en la zona de perforación de adhesión débil, hay - prevista una rampa de aspiración que saca rápidamente el sobre de la tira sin fin.

555

18ª.- "TIRA SIN FIN DE SOBRES CON BORDES GUIAS PERFORADOS PARA MAQUINAS DE DIRECCIONES O SIMILARES".

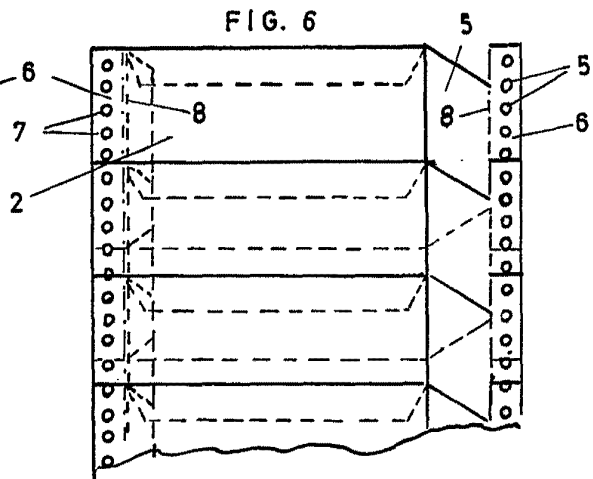
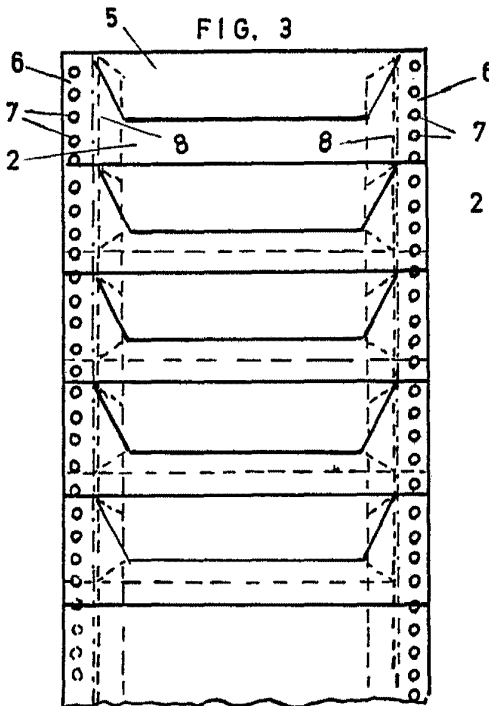
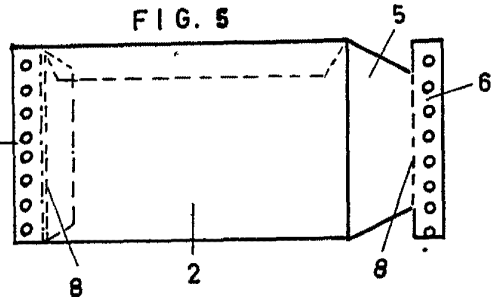
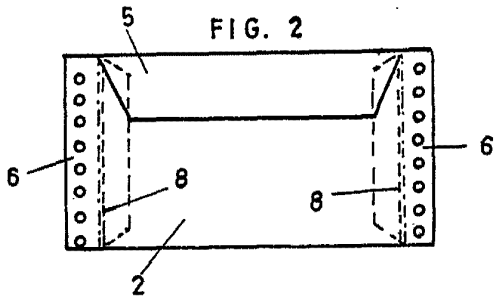
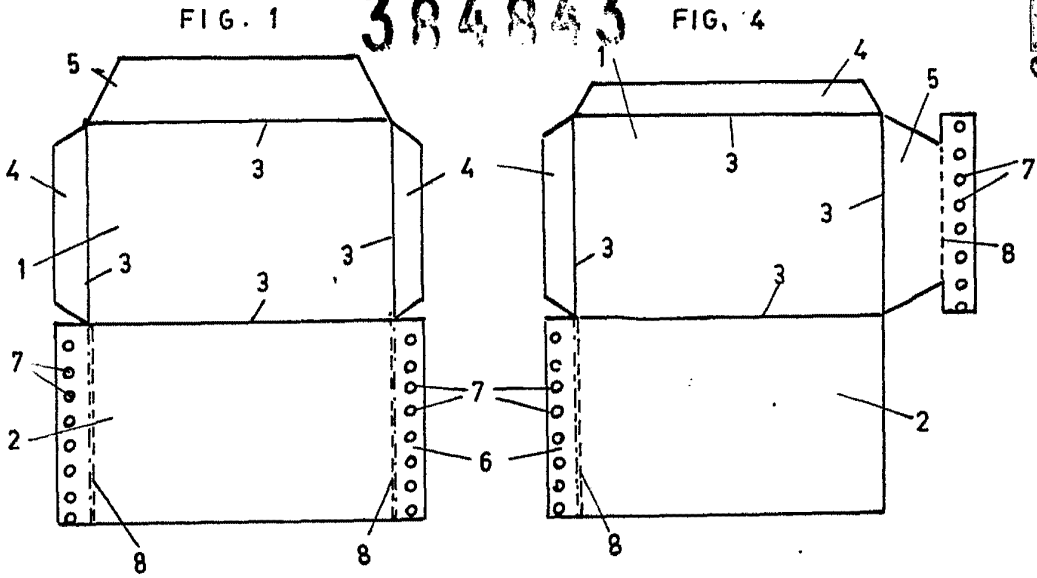
La presente Memoria consta de VEINTE HOJAS - mecanografiadas a doble espacio, por una sola cara, de QUINIENTAS CINCUENTA Y NUEVE LINEAS y TRES HOJAS DE PLANOS para su mejor comprensión.

Madrid, 23 de Octubre de 1.970,

P.A.



384843



ESCALA VARIABLE  
MADRID



384843

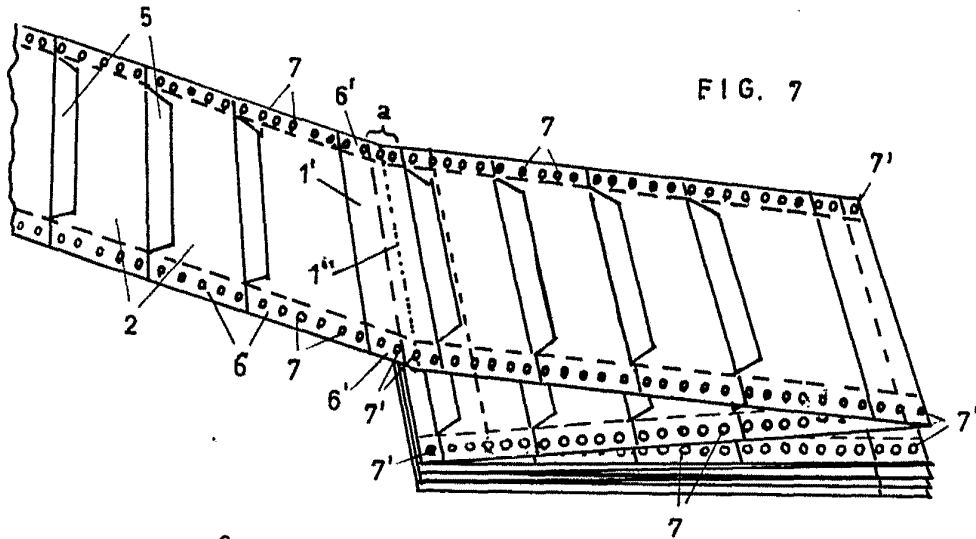


FIG. 7

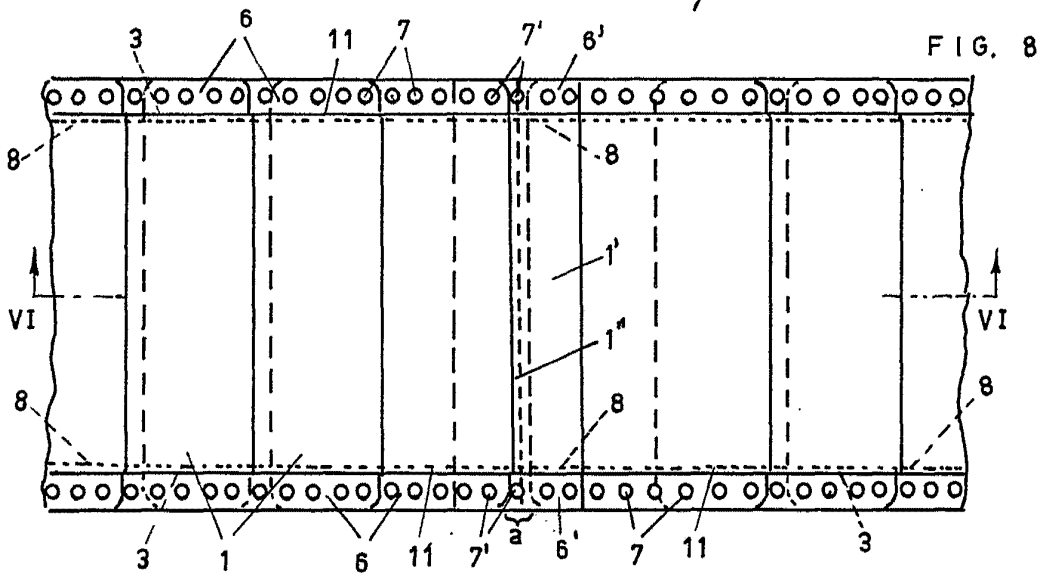


FIG. 8

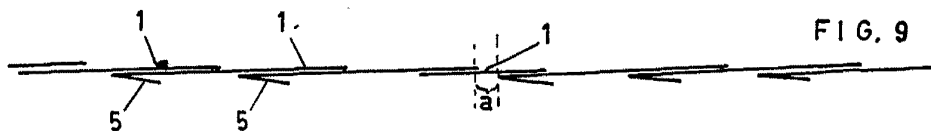
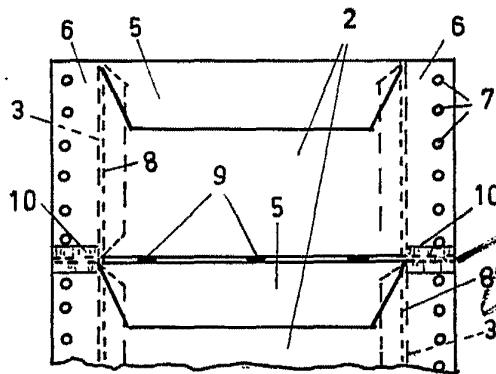


FIG. 9

FIG. 10



ESCALA VARIABLE  
MADRID.

P. A.

*Handwritten signature or mark.*



384843

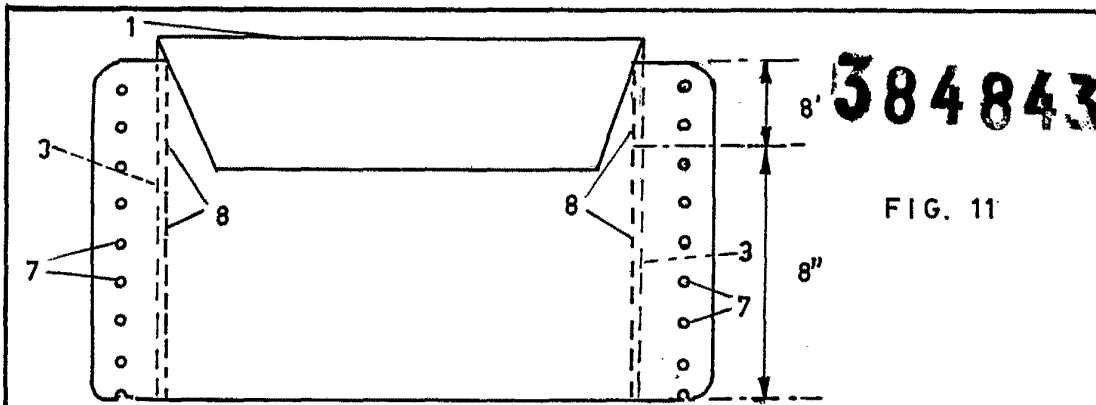


FIG. 11

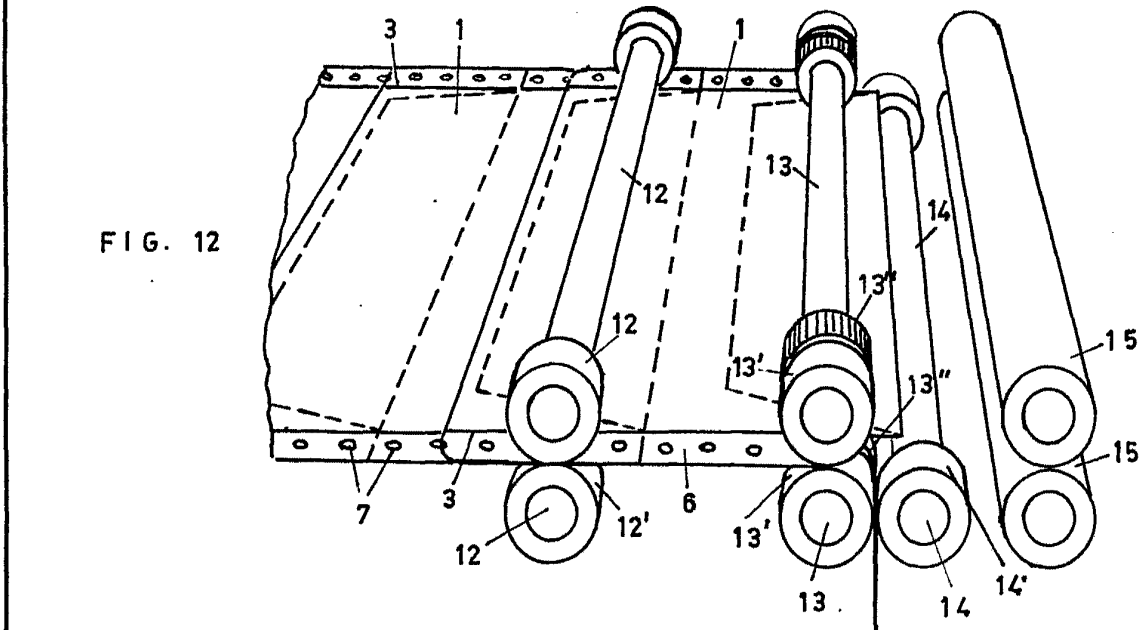


FIG. 12

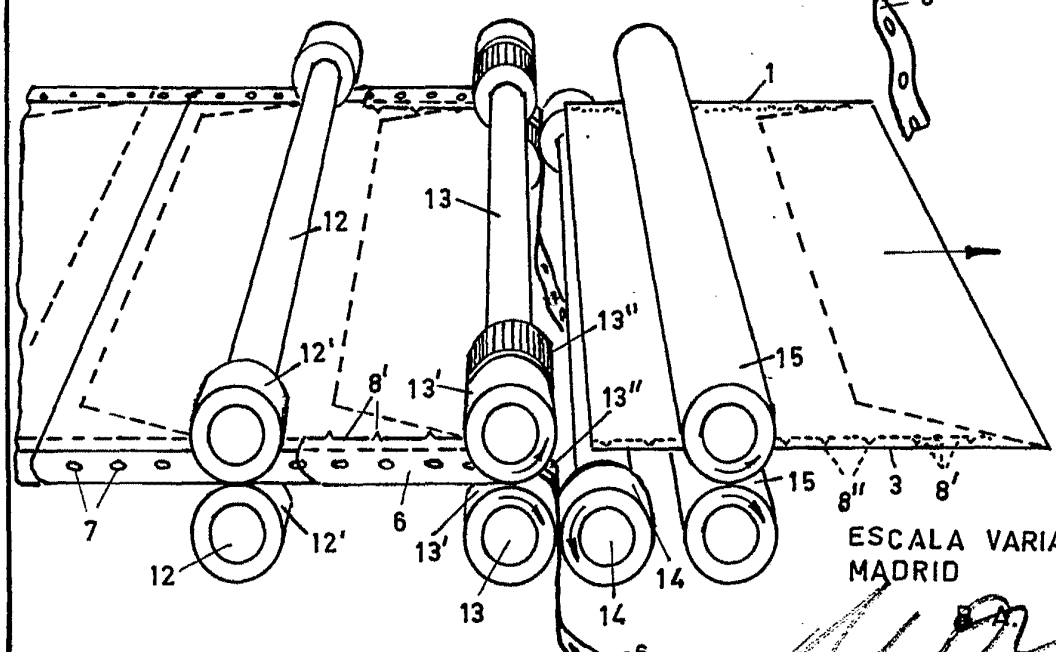


FIG. 13

ESCALA VARIABLE  
MADRID