

-7 JUL



49

B32B; B42F; G09F

F.C.-15-12-75

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UN METODO Y SU CORRESPONDIENTE APARATO PARA LA FABRICACION DE LAMINAS DE SOPORTE DE SELLOS DE CORREOS Y SIMILARES", a favor de D^a Adriana MARINI y D. Giacomo MARINI, de nacionalidad italiana, domiciliados en GENOVA (Italia) - 7, Via Tancredi Gallimberti y 35, Viale Quarta, respectivamente.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención se refiere a una lámina para recibir sellos de correos, a efectos de exhibición y otros artículos laminares parecidos, comprendiendo una lámina de soporte que lleva fijadas una serie de bandas o láminas de material transparente y flexible, cuyas láminas transparentes están fijadas a la lámina de soporte por un borde, formando así bolsas que se mantienen cerradas solamente por la resiliencia del material flexible.

5. Se conocen láminas del tipo mencionado, por ejemplo por la Patente italiana n^o 618.810.

Las láminas de soporte del tipo mencionado se

417070

- 2 -



han producido hasta el momento de forma manual, es decir, cortando las láminas individuales o material transparente o encolándolas a la hoja de soporte.

Este método de fabricación requiere mucho tiempo y es costoso.

5.

Por lo tanto, es una finalidad principal de la presente invención el proporcionar un método para la fabricación de láminas para utilización filatélica o similar, comprendiendo la fase de aplicar en una cara de una

10. lámina de material flexible transparente unas líneas de cola, aplicando dicha lámina de material transparente sobre una lámina de soporte con la cara encolada de dicha lámina de material transparente en contacto con la cara de la hoja de soporte, comprimir las dos hojas entre sí

15. a lo largo de unos tramos previstos de dichas líneas de cola con una presión suficiente para conseguir el encolado de dicha hoja de material transparente a la hoja de soporte, a lo largo de los tramos o zonas comprimidas entre sí, cortando dicha hoja transparente, según una forma

20. predeterminada, sin cortar la hoja inferior de soporte.

De forma preferente, las líneas continuas de cola aplicadas a la hoja de material transparente se dejan secar parcialmente antes de que la hoja de soporte se

25. lleva a establecer contacto con el lado encolado de la hoja transparente, para asegurar que el encolado de dichas hojas tiene lugar solamente en los tramos de las líneas de cola que se comprimen entre sí con suficiente presión.

30. Otra finalidad adicional de la presente inven-

417070

- 3 -

-7 J



ción es proporcionar la máquina para realizar el método anteriormente mencionado, la cual comprende medios para aplicar unas líneas continuas y paralelas de cola en una cara de una lámina continua de material transparente, me

5. dios para suministrar dicha hoja encolada de material transparente a una prensa de punzonado de platina, medios para proporcionar una hoja de soporte a dicha prensa de platina, de punzonado, la cual está dotada en el interior de los punzones, con medios para comprimir los tramos predeterminados de dichas líneas de cola sobre la lámina de soporte, ajustándose dichos punzones para no cortar la lámina inferior de soporte y existiendo medios para expulsar la parte sobrante de dicha lámina transparente que no se ha encolado a la hoja de soporte.

10.

15. Las características antes mencionadas y otras de la presente invención quedarán evidentes de la memoria adjunta, la cual hace referencia a los dibujos que se acompañan, en los cuales:

Las figuras 1A, 1B y 1C son ejemplos de hojas que se pueden fabricar de acuerdo con la presente invención.

20.

La figura 2 es una vista lateral de la máquina para la fabricación de las hojas mencionadas.

La figura 3 es una vista lateral con una sección parcial, del dispositivo de aplicación de cola de la máquina de la figura 2.

25.

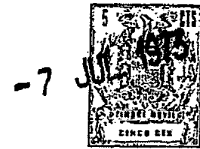
La figura 4 es una vista en planta del dispositivo de la figura 3.

La figura 5 es una vista a mayor escala de la boquilla de aplicación de cola.

30.

417070

- 4 -



La figura 6 es una vista lateral del dispositivo de almacenamiento de la máquina de la figura 2.

La figura 7 es una vista en planta de un rodillo del dispositivo de la figura 6.

5. La figura 8 es una vista lateral de la prensa de punzonado de la máquina de la figura 2.

La figura 9 es una vista en perspectiva de la disposición de platina de punzonado del dispositivo de la figura 8.

10. La figura 10 es un detalle de un punzón utilizado en el dispositivo de la figura 8.

La figura 11 es una sección según una línea XI-XI de la figura 10.

15. La figura 12 es una vista lateral, con unas secciones parciales, de la disposición de la figura 9, en una primera fase operativa.

La figura 13 es una vista similar a la figura 12 en una segunda fase operativa.

20. La figura 14 es una vista similar a la figura 12 en una tercera fase operativa.

Las figuras 15, 16 y 17 muestran esquemáticamente las secuencias operativas del método de acuerdo con la presente invención.

25. Las figuras 1A a 1C muestran tres ejemplos de láminas que se pueden fabricar con el aparato de acuerdo con la presente patente.

30. La lámina de soporte de la figura 1A comprende una lámina de soporte -1- que puede ser de papel, cartón u otro material apropiado, en uno de cuyos lados está fijada una serie de láminas -2- de material transparente y



flexible, por ejemplo acetato de celulosa, fijándose las láminas -2- a la hoja de soporte -1- por unas estrechas líneas de adhesivo -3- aplicadas a lo largo de una porción estrecha en un borde de las láminas, de forma que

5. entre la hoja de soporte -1- y las hojas -2- se forman unas bolsas abiertas a lo largo de un borde y abiertas por ambos lados. La línea de adhesivo -3- se extiende a lo largo del borde inferior de cada una de las láminas. En el interior de las bolsas así formadas se pueden insertar fácilmente los sellos -4-, que se retienen elásticamente por una fuerza suficiente.

10.

En la figura 1B se muestra una lámina de soporte que comprende una hoja de soporte -101- a la cual se fijan una serie de bandas -102- de material transparente por unas líneas de adhesivo -103- aplicadas a lo largo de sus bordes inferiores. Dichas bandas -102- se extienden en un tramo que es menor que la anchura de soporte -101-.

15.

En la figura 1C se muestra una lámina portaseellos, que comprende una hoja de soporte -201- a la cual están fijadas una serie de bandas -202- de un material transparente, por medio de líneas de adhesivo -203- aplicadas a lo largo de sus bordes inferiores. Las bandas -203- tienen una longitud igual a la anchura de la hoja de soporte.

20.

Desde luego, los anteriores son solamente ejemplos de láminas que se pueden fabricar de acuerdo con la presente invención. La descripción siguiente hará referencia en particular a la fabricación de una lámina del tipo mostrado en la figura 1A.

25.

Con referencia a la figura 2 de los dibujos, la

30.



41/070

máquina objeto de la presente Patente comprende un dispositivo -5- para la aplicación de cola, destinado a aplicar líneas de cola a una lámina continua de un material plástico transparente, un dispositivo de almacenamiento

5. -6- para almacenar temporalmente dicha lámina continua y un dispositivo -7- para punzonar las hojas de material transparente de la lámina continua de material transparente encolado y para fijar dichas láminas individuales a la hoja de soporte.

10. Con referencia a la figura 3, el dispositivo -5- para la aplicación de cola comprende un bastidor de base -8- dotado de un plano de trabajo -9-. En un extremo de dicho bastidor -8- se fijan dos soportes -10- en forma de bridas, entre los cuales queda soportada la bobina -11- sobre la que está arrollada la lámina continua -12- de material transparente, con capacidad de rotación. Dicha lámina -12- queda realizada preferentemente en acetato de celulosa u otro material flexible transparente similar. La lámina procedente de la bobina -11- se hace pasar alrededor del rodillo -13- a lo largo del plano de trabajo -9- hacia un par de rodillos de impulsión -14-, -15-, soportados con capacidad de rotación en el extremo opuesto del bastidor -8-. El rodillo -15- es impulsado por el motor -16- a través de la transmisión -17-.

25. Tal como se muestra en la figura 4, el rodillo superior -14- está dotado de unas ranuras -18- anulares y paralelas, separadas entre sí y en algunas de dichas ranuras -18- quedan alojados los anillos de goma -19-, que sobresalen parcialmente hacia afuera desde dichas ranuras -18-.

30.



417070

- A ambos lados del plano de trabajo -9-, los pilares -20- están fijados al bastidor -8- y a su vez, el depósito -21- de cola -22- está suspendido de dichos postes. El depósito -21- está cerrado de forma estanca por medio de una tapa -23- fijada al depósito por medio de los vástagos -24-; -26- es un compresor neumático que funciona por medio de motor -16- a través de la transmisión -27-. La salida del compresor -26- queda conectada a través de la tubería -25- a la parte alta del depósito -21-.
5. En la proximidad del fondo o base, el depósito -21- está dotado de una serie de boquillas -28- conectadas a través de tuberías -29- a las boquillas -30- de aplicación de cola.

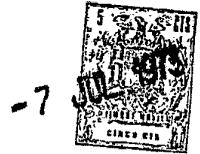
- Las boquillas -30- están soportadas de forma ajustable entre los pilares -20-. Para esta finalidad, entre los pares opuestos de pilares -20-, a un nivel por debajo del fondo o base del depósito -21- queda soportado un travesaño -31- sobre el cual quedan insertados una serie de manguitos partidos -32-. Dichos manguitos se pueden fijar en cualquier posición angular sobre el eje -31-, a una distancia deseada uno de otro por medio de los espárragos tensores -33-.
15. A cada uno de dichos manguitos -32- queda fijado por un extremo un brazo flexible -34- realizado por ejemplo por un trozo de resorte de acero, quedando fijado al otro extremo un manguito -35- en el cual se puede insertar la boquilla -30- y puede fijarse por medio de un tornillo de fijación -36-.
20. Tal como se muestra en la figura 5, cada boquilla -30- comprende un cuerpo tubular dotado en un extremo de una prolongación apuntada que tiene una salida calibra

25. Tal como se muestra en la figura 5, cada boquilla -30- comprende un cuerpo tubular dotado en un extremo de una prolongación apuntada que tiene una salida calibra

30. Tal como se muestra en la figura 5, cada boquilla -30- comprende un cuerpo tubular dotado en un extremo de una prolongación apuntada que tiene una salida calibra

1417070

- 8 -



da -130- a través de la cual queda depositada una línea de cola -122- sobre la hoja transparente -12-.

5. Con referencia a las figuras 6 y 7, el dispositivo de almacenamiento comprende un bastidor -37- sostenido por el bastidor de base -38-. Sobre el bastidor de base -38- quedan montados una serie de rodillos de guía paralelos -39-, con capacidad de giro sobre sus ejes -40-, por medio de los soportes extremos -41-, fijados al bastidor de base -38-. Los rodillos -39- están formados cada uno de ellos, tal como se muestra en la figura 7, por una serie de ruedas -139- fijadas mediante chavetas al eje -40-. Dichas ruedas -139- se pueden ajustar axialmente a lo largo del eje -40-. En los extremos de los rodillos -39- queda dispuesta una valona anular -239-.
10. Unas guías verticales de deslizamiento -42- quedan fijadas a los elementos verticales del bastidor -37-, guiando el movimiento de un contrabastidor -43- sobre el cual están montados una serie de rodillos paralelos -44-, sin impulsión positiva.
15. El contrabastidor -43- está suspendido a través de cables -45- y rodillos de guía -46-, fijados al bastidor -37-, a un contrapeso -47-; -48- y -49- son interruptores fijados a una de las deslizaderas -42-.
20. La lámina encolada -12- es guiada desde un carrete -39- al correspondiente carrete -44- del contrabastidor móvil -43- y nuevamente a una bobina -39- y así sucesivamente, ajustándose las ruedas -139- de los carretes -39- axialmente a lo largo del eje -40-, de tal manera que no actúen sobre las líneas de cola -122- tal como se ha mostrado claramente en la figura 7.
25. 30.

417070

- 9 -



En la figura.8 se muestra un dispositivo para el punzonado de las láminas transparentes a partir de una hoja continua -12- y para la aplicación de las láminas punzonadas a las hojas de base -1-.

5. Dicho dispositivo comprende básicamente una prensa de platina, que comprende una base -50- la cual está fijada al plano -51-, cooperando con un plano móvil o platina -52-. En el extremo de la base -50-, opuesto al que lleva la platina -52-, está montado un rodillo
10. -53-. En el bastidor -50-, en una posición por encima del plano fijo -51-, quedan soportados un par de rodillos de alimentación -54-, -55-. Los rodillos -54- y -55- son similares a los rodillos -14- y -15- del dispositivo de encolado -5- y están previstos para la alimentación
15. paso a paso de la lámina -12- a la prensa de platina. Para esta finalidad, sobre el eje -56- y el rodillo -55- queda acoplado un piñón mediante chaveta, con la interposición de un dispositivo de rueda libre -57-. Se designa por -58- una cadena conectada por un extremo, a un extremo
20. del resorte -59-, el cual está conectado por el otro extremo al bastidor -50-. Dicha cadena -58- engrana con el piñón del dispositivo de rueda libre -57- y está conectada por el otro extremo a un manguito -60- roscado en un husillo roscado -61-, comportado por una palanca
25. -62-. La palanca -62- está acoplada a su vez por medio de chaveta a un extremo del eje -63- sobre el cual está acoplado asimismo por medio de chaveta un sector dentado -64-, que engrana con un sector dentado -65- acoplado a su vez por medio de chaveta a un eje -66- que es el eje
30. de impulsión sobre el cual queda soportada la platina

1417070

- 10 -

-7



5. -52-. El eje -61- puede girar por rotación manual de la rueda -67-, acoplada al eje -61- de cualquier forma apropiada. Haciendo girar el eje -61-, el manguito -60- es desplazado axialmente a lo largo del eje -61-, ajustando así la longitud de la carrera de la cadena -58- y por lo tanto la longitud de la hoja -12- alimentada a la prensa de platinas por los rodillos -54-, -55-.

10. Se designa por el numeral -71- un alimentador mecánico que toma una hoja -1- cada vez desde un depósito -68- de hojas, alimentándolos de forma habitual a la platina -52-.

15. La placa de punzonado -70- está fijada al plano fijo -51-. Dicha placa de punzonado -70- comprende, tal como se muestra en la figura 9, una placa de base -72-. Cerca del borde superior de la placa -72- queda fijada una hoja de corte transversal -75-, para cortar una cierta longitud de lámina transparente de la hoja con tínua -12-. Los punzones individuales -82- están fijados a la placa de base -72-. Dichos punzones -82- comprenden cada uno de ellos, tal como se muestra en las figuras 10 y 11, cuatro hojas de corte -83- dispuestas de forma que se defina un área cuadrada. En el interior del área defi nida por las cuchillas -83- está fijado un bloque de pre si ón -84-. Dicho bloque -84- puede quedar realizado, por ejemplo, mediante goma dura o material similar. Dicho bloque -84- queda dispuesto cerca del borde de la lámina punzonada, que se tiene que encolar a la lámina de soporte -1-, Unos cojines elásticos -85-, realizados por ejemplo en goma-espuma, quedan dispuestos en el interior del

20.

25.

30. área definida por las cuchillas -83-, a lo largo de los



bordes restantes de dicha área.

- Un dispositivo expulsor -87- queda fijado asimismo al plano fijo -51-. Dicho dispositivo expulsor comprende una banda de base -287- que se extiende por debajo de la placa -72- en toda la longitud de dicha placa. Dicha banda de base -287- está montada con capacidad de movimiento hacia un plano fijo -51- y en separación del mismo. Para esta finalidad, unos vástagos -387- están fijados a ambos extremos de la banda -287-, extendiéndose
5. hacia adentro de los correspondientes orificios -487- formados en el plano fijo -51-. Un resorte de compresión -587- queda dispuesto coaxialmente con respecto a los vástagos -387- entre el plano -51- y las bandas -287- y presiona constantemente la banda -287- en separación con
10. respecto al plano -51-, quedando limitado dicho movimiento por el cabezal de tope -687- fijado a los extremos libres de los vástagos -387-. Los elementos expulsores -187- quedan fijados a la banda -287-, extendiéndose dichos elementos por encima de la placa -72- entre las alineaciones de punzones -82- fijados a dicha placa. Entre
20. el plano fijo -51- y la platina -52-, queda dispuesta una plantilla de contorno móvil -86-. Dicha plantilla de contorno comprende un bastidor -186- articulado en -286- a la base -50- de la máquina e impulsado juntamente con
25. las platinas -52-. La placa delgada -386- queda fijada al bastidor -186-, estando dotada dicha placa de unas perforaciones -486- según el contorno de los punzones individuales -82- fijados a la placa de punzones -72-.

El funcionamiento de la máquina es el siguiente:

30. te:

417070



En principio las boquillas -30- quedan ajustadas en correspondencia con las líneas deseadas de cola -122-. Asimismo, los anillos de goma -19- quedan ajustados en las ranuras anulares -18- del rodillo -14-. Otro

5. ajuste similar se realiza para las ruedas -139- de los rodillos -39- y para los anillos de goma del rodillo -54-. A continuación arranca el motor -16-. El funcionamiento del motor -16- hace funcionar al compresor -26-, el cual suministra aire comprimido a través de la tubería -25- al depósito -22-. El motor -16- impulsa también

10. los rodillos -14-, -15-. La lámina -12- de la bobina -11- se hace pasar por debajo de las boquillas -30- que aplican a la lámina las líneas deseadas de cola -122- y la hoja encolada -12- es suministrada al dispositivo de

15. almacenamiento -6- en la cual es guiada desde los rodillos -39- a los rodillos -44-. Tan pronto como existe la suficiente longitud de la hoja continua -12- en el dispositivo de almacenamiento -6- funciona el dispositivo de punzonado -7-. El movimiento en la dirección de apertura

20. de la platina -52-, controla, a través del sector dentado -65-, engranando con el sector dentado -64-, la oscilación de la palanca -62- en una dirección en la que hace funcionar la cadena -58-, que a su vez hace funcionar al rodillo -55-, suministrando así una cierta longitud

25. de la hoja encolada -12- ante el plano -51- de la prensa de platina. Al mismo tiempo, el alimentador -71- recoge una lámina -1- de la pila -68-, depositándola en el plano receptor de la platina -52-, tal como se muestra esquemáticamente en la figura 12.

30. En una fase subsiguiente, la platina -52- se

417070

- 13 -

-7 JUL 1941



cierra contra el plano fijo -51-. Simultáneamente con la platina -52-, también la plantilla de contorno -86- oscilla contra el plano -51-.

El dispositivo impulsor es comprimido contra

5. la acción de los resortes -587- tal como se muestra en la figura 13. El cierre de la platina -52- tiene como resultado el punzonado de una parte -422- de la lámina -12- debido a la acción de la cuchilla -75-. Al mismo tiempo, las láminas individuales -2- son punzonadas y separadas
10. de la lámina -422- por la acción de los punzones -82-. Las líneas de cola -222- de correspondencia con el borde inferior de las láminas individuales -2- son comprimidas en -322- por el bloque de presión -84-, encolando de esta forma dichos bordes de las láminas individuales -2-
15. sobre el soporte -1-. La secuencia de las operaciones antedichas se muestran en las figuras 15 y 16. Consiguientemente, la platina -52- se abre nuevamente. Al abrir la platina -52-, la hoja portasellos fabricada quedará retenida sobre dicha platina, mientras que el desperdicio
20. -422- de la lámina transparente -122- queda retenida sobre la plantilla -86- y es expulsada de la máquina por medio de la boquilla de soplado -88-.

El funcionamiento de la máquina se repite a continuación de la misma manera.

25. Se observará que la finalidad del dispositivo de almacenamiento -6- es permitir el paso desde una máquina de funcionamiento continuo (el dispositivo de aplicación de cola) a un dispositivo de funcionamiento paso a paso (prensa de platina). Además, dicho dispositivo
30. tiene la finalidad de permitir que la cola aplicada a la

1417070

- 14 -

07 JUL



lámina -12- se seque parcialmente, de modo que las líneas de cola se adhieran solamente cuando existe suficiente compresión sobre dichas líneas.

- Por lo tanto, existe un tiempo mínimo y un tiempo máximo durante los cuales se tiene que llevar a cabo el funcionamiento. Dichos tiempos mínimo y máximo se prevén por los interruptores -48- y -49-. Siempre que el interruptor -48- es accionado por el contrabastidor -43-, el dispositivo de aplicación de cola se para. Cuando funciona el interruptor -49-, la prensa de platina para temporalmente.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del método descrito, será variable a los efectos de la actual Patente.

15. N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de Invención:

- 1.- Un método y su correspondiente aparato para la fabricación de láminas de soporte de sellos de correos y similares, del tipo que comprende una hoja de soporte que lleva encoladas en un borde una serie de láminas o bandas individuales de material transparente y flexible, caracterizado por las fases de aplicar a un lado de una lámina continua de material flexible transparente unas líneas continuas de cola, aplicando dicha lámina de material transparente sobre una hoja de soporte con el lado encolado de dicha hoja de material transparente en contacto con un lado de la lámina de soporte, comprimiendo las dos mencionadas láminas entre sí, y aplicando a lo largo de unos tramos predeterminados de



417070



dichas líneas de cola una presión suficiente para conseguir un encolado de dicho material laminar transparente a la lámina de soporte y cortando dicha lámina transparente según una forma predeterminada, sin cortar la lámina de soporte inferior.

5. 2.- Un método y su correspondiente aparato para la fabricación de láminas de soporte de sellos de correos y similares, según la reivindicación 1, caracterizado porque dichas líneas de cola se dejan secar parcialmente antes de entrar en contacto el lado encolado de dicho material transparente con el lado de la hoja de soporte.

10. 3.- Un método y su correspondiente aparato para la fabricación de láminas de soporte de sellos de correos y similares, caracterizado porque la máquina comprende medios para aplicar unas líneas continuas y paralelas de cola a un lado de una hoja continua de material transparente, medios para suministrar dicha lámina encolada de material transparente a una prensa de punzonado, 15. medios para suministrar una lámina de soporte a dicha prensa de punzonado, quedando dotada dicha prensa de punzonado de punzones que tienen medios para comprimir dichas líneas de cola de la hoja o lámina transparente contra la lámina de soporte.

20. 4.- Un método y su correspondiente aparato para la fabricación de láminas de soporte de sellos de correos y similares, según la reivindicación 3, porque la máquina comprende entre dichos dispositivos de aplicación de cola y la prensa de punzonado, medios para almacenar 25. temporalmente una cierta longitud de la lámina transpa- 30.



417070

- 16 -



rente encolada, de tipo continuo.

- 5.- Un método y su correspondiente aparato para la fabricación de láminas de soporte de sellos de correos y similares, según la reivindicación 3, caracterizado porque en la máquina, los medios para aplicar líneas continuas y paralelas de cola a una cara de una lámina continua de material transparente, comprende por lo menos una boquilla de aplicación de cola conectada a un depósito de cola y medios para trasladar dicha lámina continua de material transparente debajo de dichas boquillas.
5. 10.

- 6.- Un método y su correspondiente aparato para la fabricación de láminas de soporte de sellos de correos y similares, según la reivindicación 3, caracterizado porque dicha prensa de punzonado comprende un plano fijo, por lo menos un punzón fijado a dicho plano fijo, comprendiendo dicho punzón medios de corte que se proyectan en posición activa en una distancia que corresponde al grosor de la lámina transparente y medios de compresión elásticos dispuestos en la trayectoria de las líneas de encolado de dicha lámina transparente, cooperando un plano móvil con dicho plano fijo y existiendo medios para alimentar entre dicho plano fijo y plano móvil una cierta longitud de hoja transparente y una hoja de soporte.
15. 20. 25.

- 7.- Un método y su correspondiente aparato para la fabricación de láminas de soporte de sellos de correos y similares, según la reivindicación 4, caracterizado porque los medios de almacenamiento comprenden un primer juego de rodillos fijado con capacidad de rotación
- 30.





a un bastidor fijo y un segundo juego de rodillos fijado con capacidad de rotación a un contrabastidor móvil, hacia dicho bastidor fijo y en separación del mismo.

- 8.- Un método y su correspondiente aparato para la fabricación de láminas de soporte de sellos de correos y similares, según la reivindicación 6, caracterizado por comprender además entre dicho plano fijo y dicho plano móvil una plantilla de contorno móvil con dicho plano móvil dirigido hacia el plano fijo, alimentándose dicho hoja transparente entre dicho plano fijo y la plantilla de contorno y suministrándose la hoja de soporte entre la plantilla de contorno y el plano móvil de la prensa de punzonar mencionada.
5. 10.

- 9.- Un método y su correspondiente aparato para la fabricación de láminas de soporte de sellos de correos y similares, según la reivindicación 6, caracterizado por la disposición de medios para expulsar el rechazo de lámina transparente desde dicha prensa de punzonado.
- 15.

20. Sean cuales fueren las circunstancias que concurran en la esencialidad de la Patente de Invención, de finida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

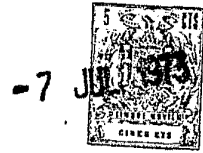
- 10.- "UN MÉTODO Y SU CORRESPONDIENTE APARATO PARA LA FABRICACIÓN DE LÁMINAS DE SOPORTE DE SELLOS DE CORREOS Y SIMILARES".
- 25.

Consta la presente memoria de dieciocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de los di



417070

- 18 -



bujos unidos a la misma.

Barcelona, -7 JUL 1973

P.A. de D^{sa} Adriana MARINI y
D. Giacomo MARINI.

A large, stylized handwritten signature in dark ink is written over the typed names. The signature is fluid and appears to be a cursive representation of the names.

JR/pc.

A small, circular handwritten scribble or mark is located in the bottom left corner of the page.

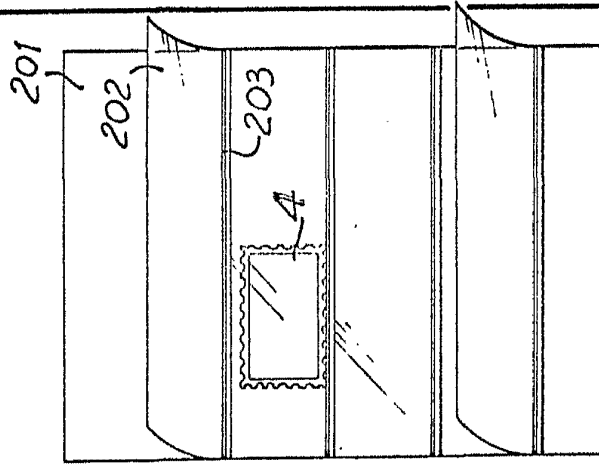


Fig. 1C

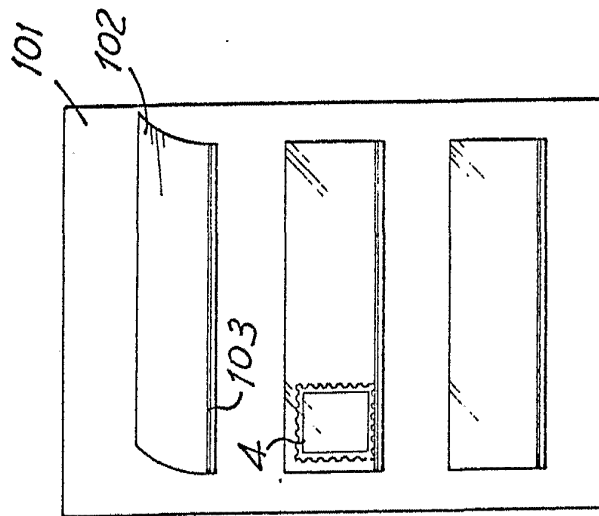


Fig. 1B

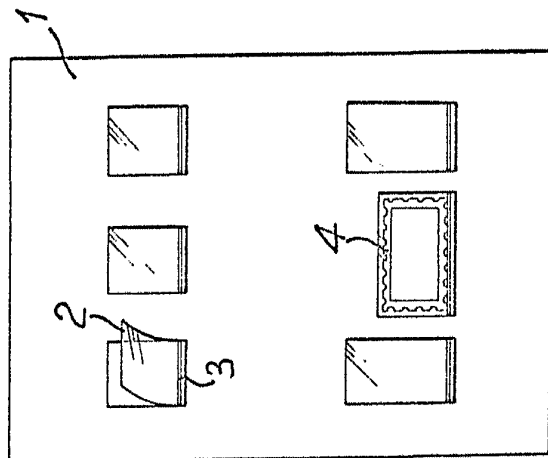


Fig. 1A

ESCALA VARIABLE

BARCELONA,
P.A.

7 JUL 1973

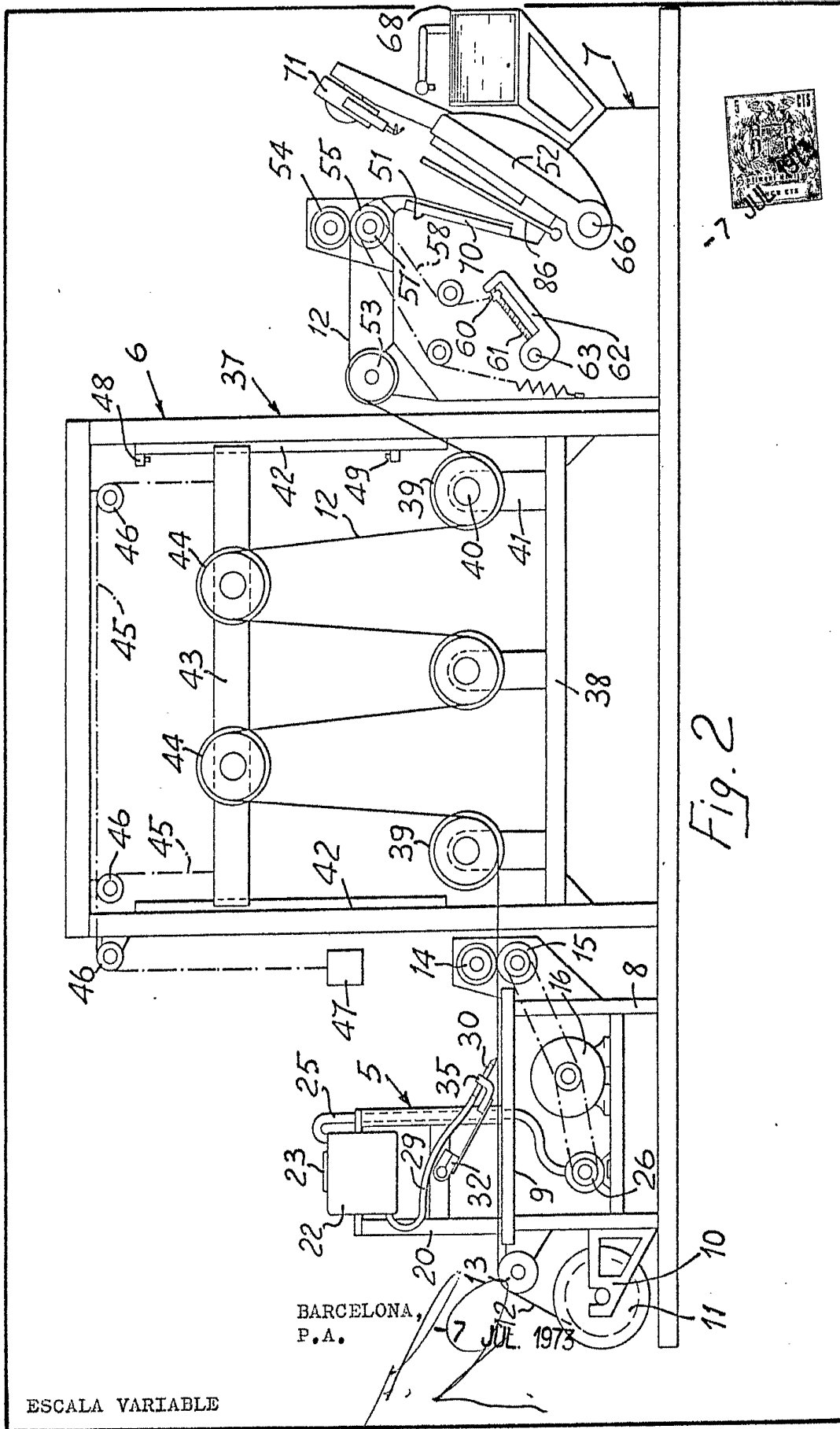


Fig. 2

ESCALA VARIABLE

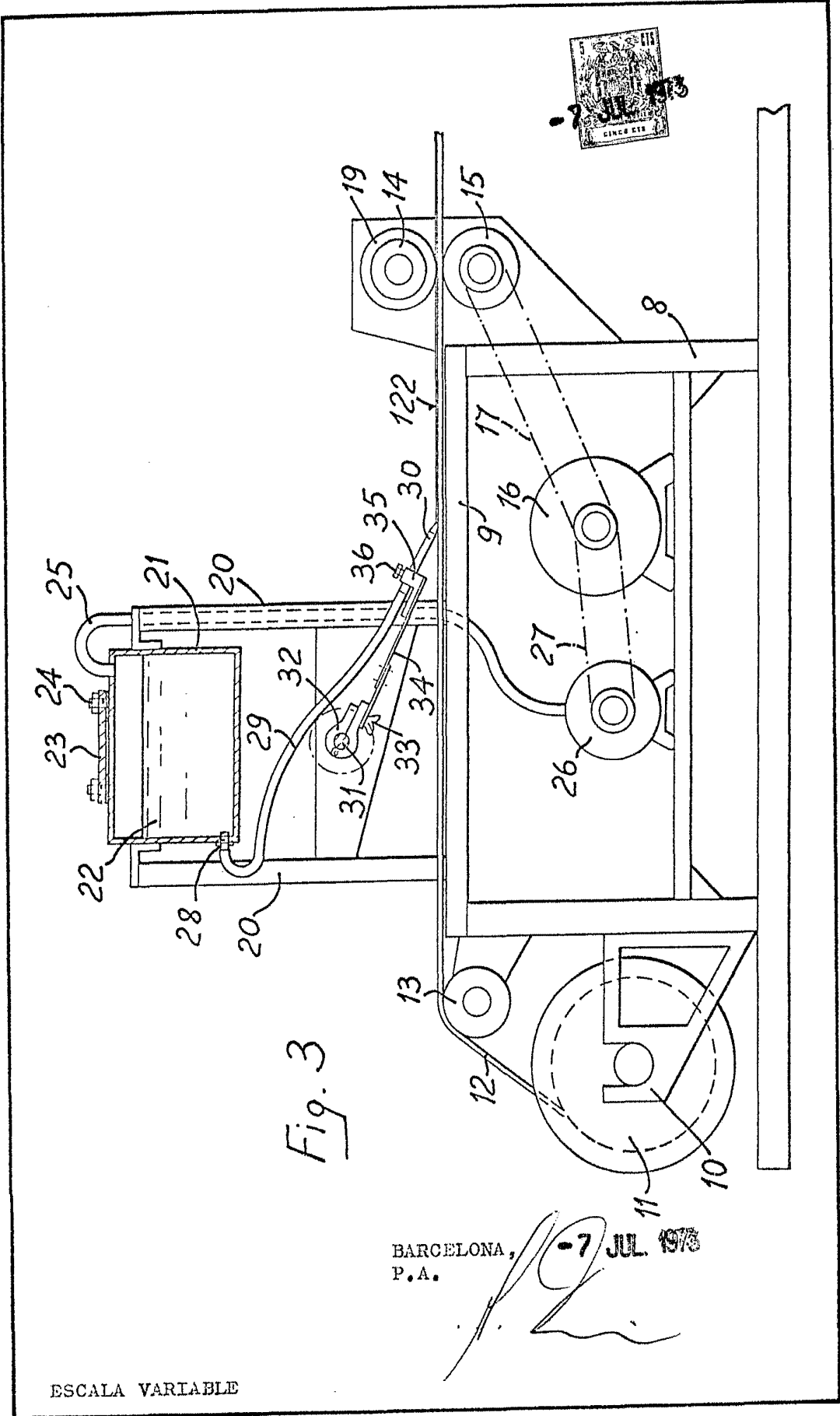


Fig. 3

BARCELONA,
P.A.

-7 JUL 1973

ESCALA VARIABLE

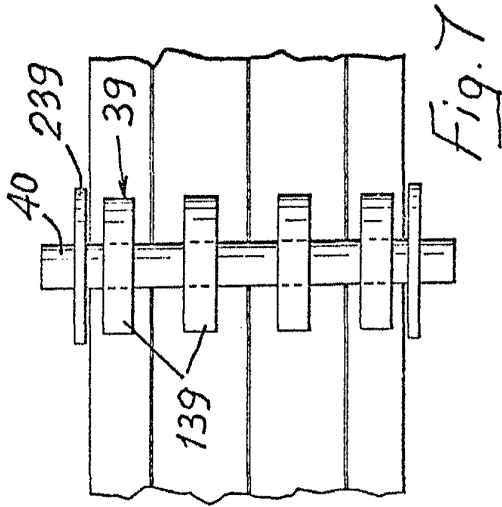


Fig. 7

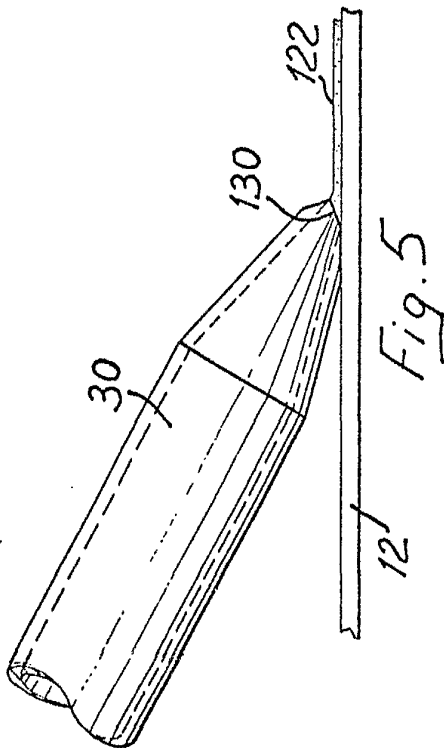


Fig. 5

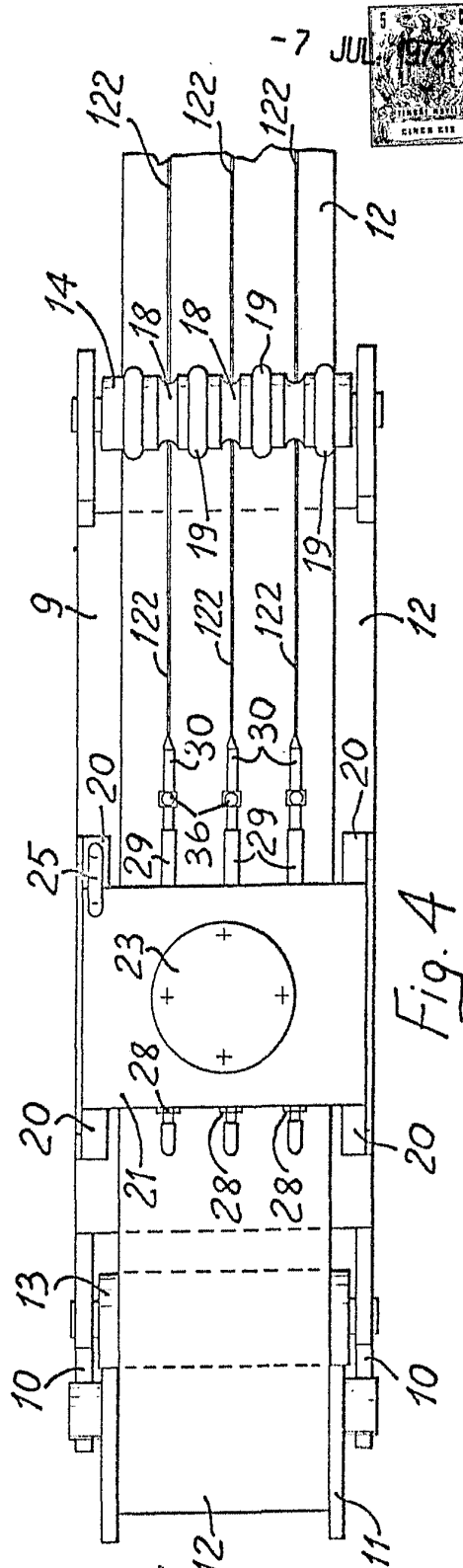
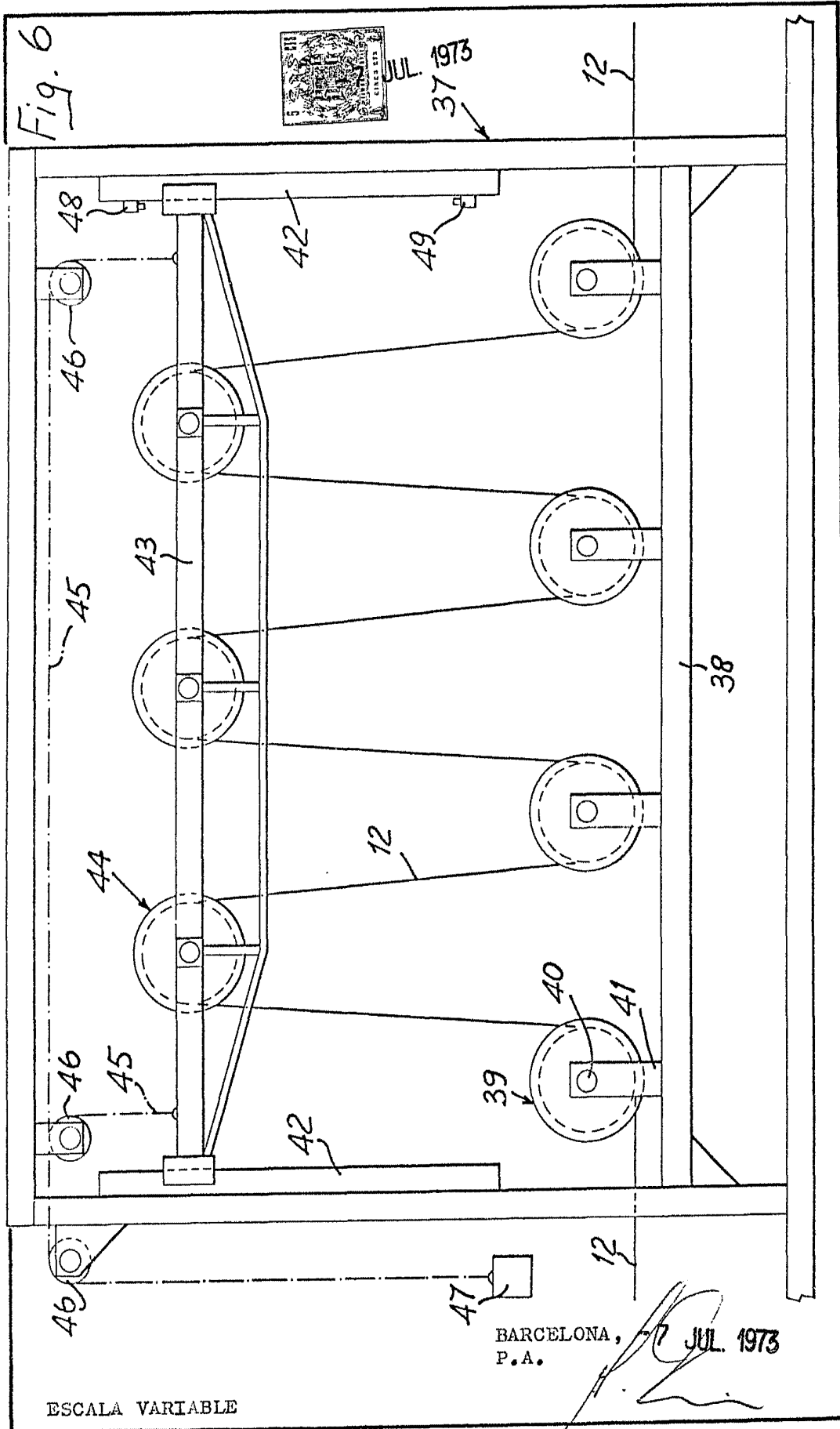


Fig. 4

BARCELONA,
P.A.

7 JUL 1973

ESCALA VARIABLE



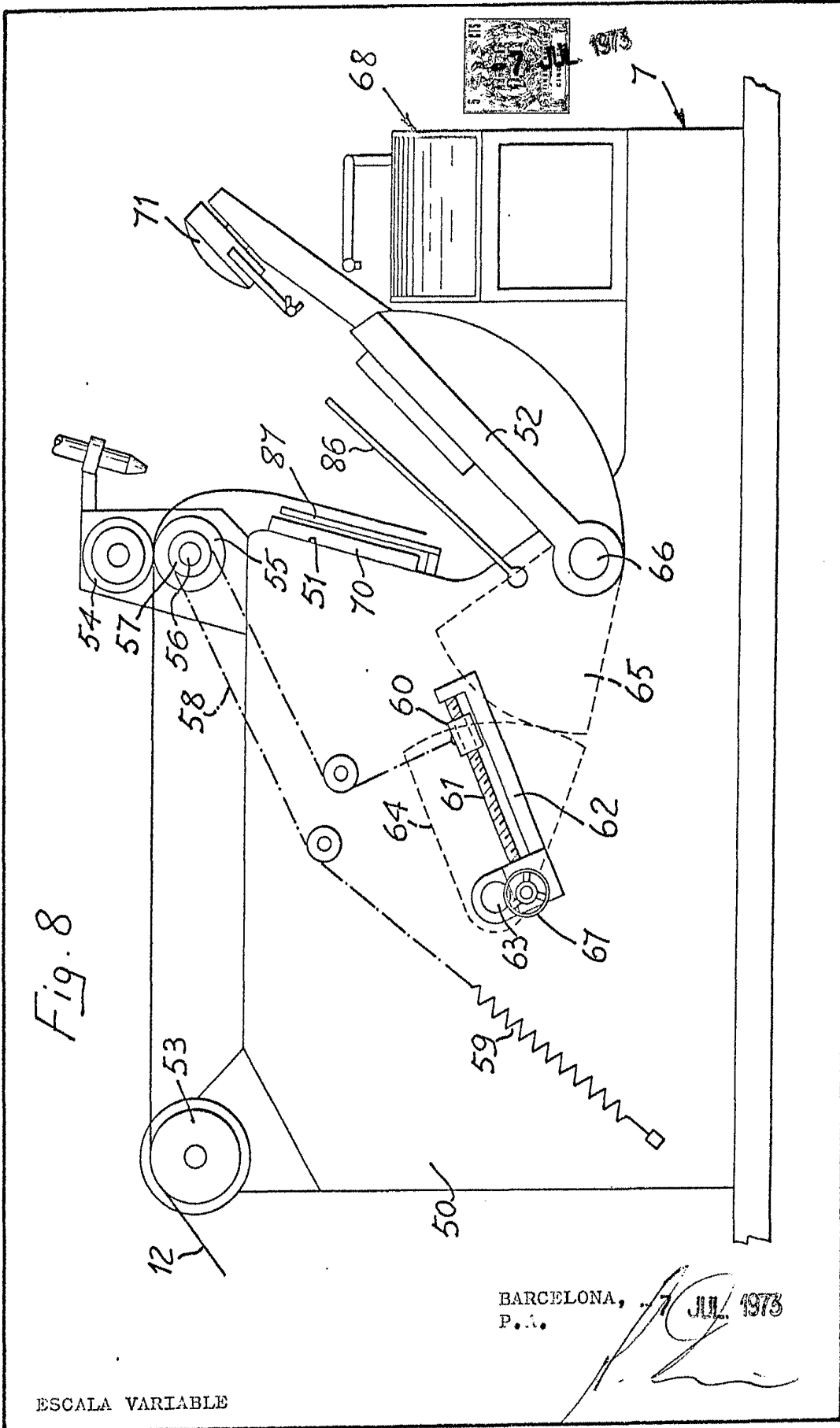
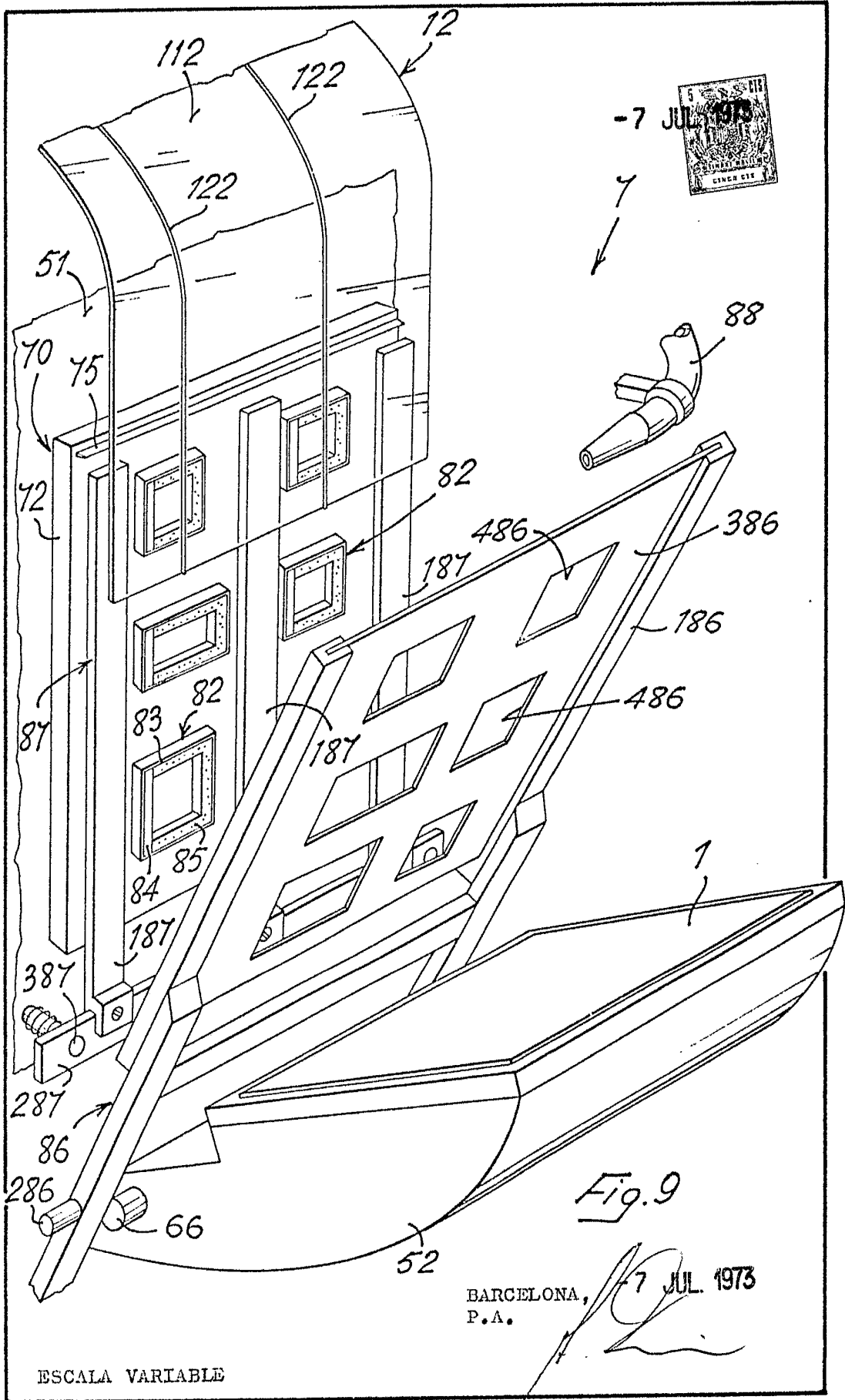


Fig. 8

ESCALA VARIABLE

BARCELONA, 7 JUL 1973
P.A.



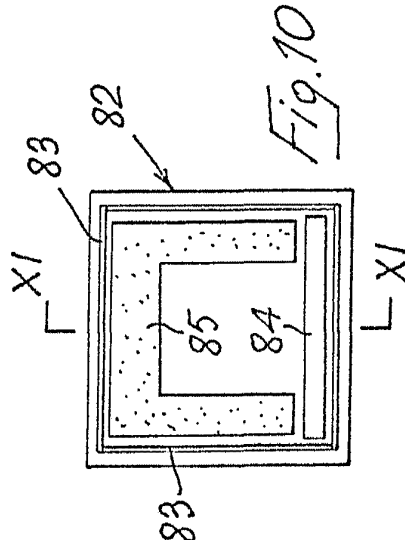
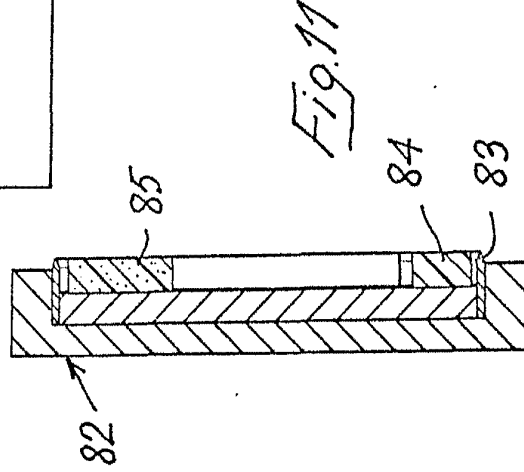
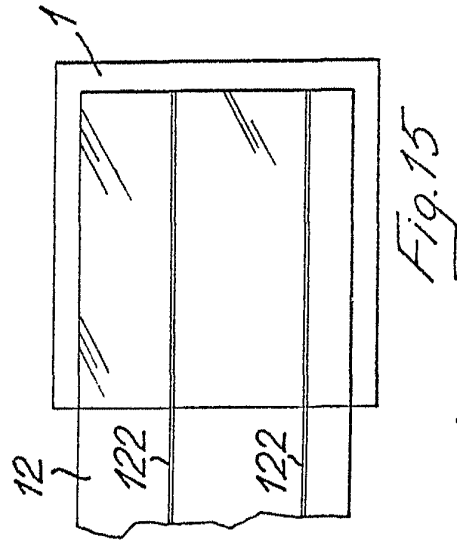
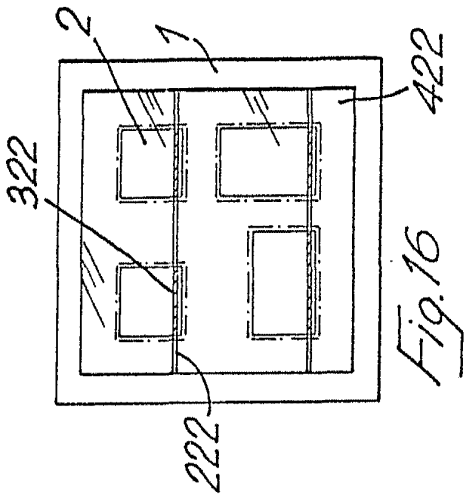
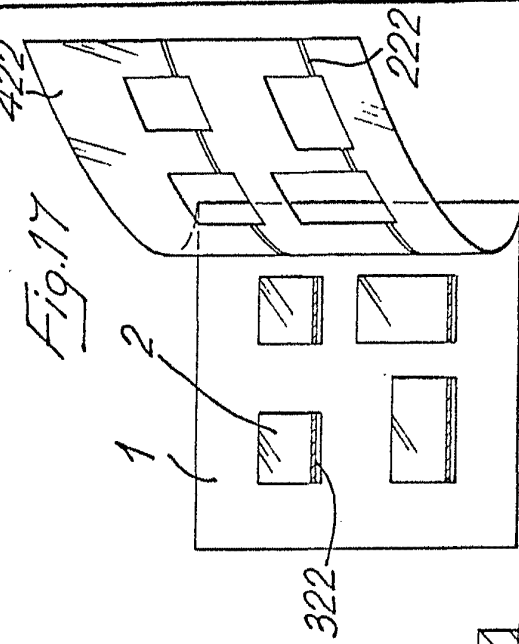
ESCALA VARIABLE

BARCELONA,
P.A.

Fig. 9

-7 JUL 1973

[Signature]



-7 JUL. 1973

BARCELONA, P.A. 7 JUL. 1973

ESCALA VARIABLE

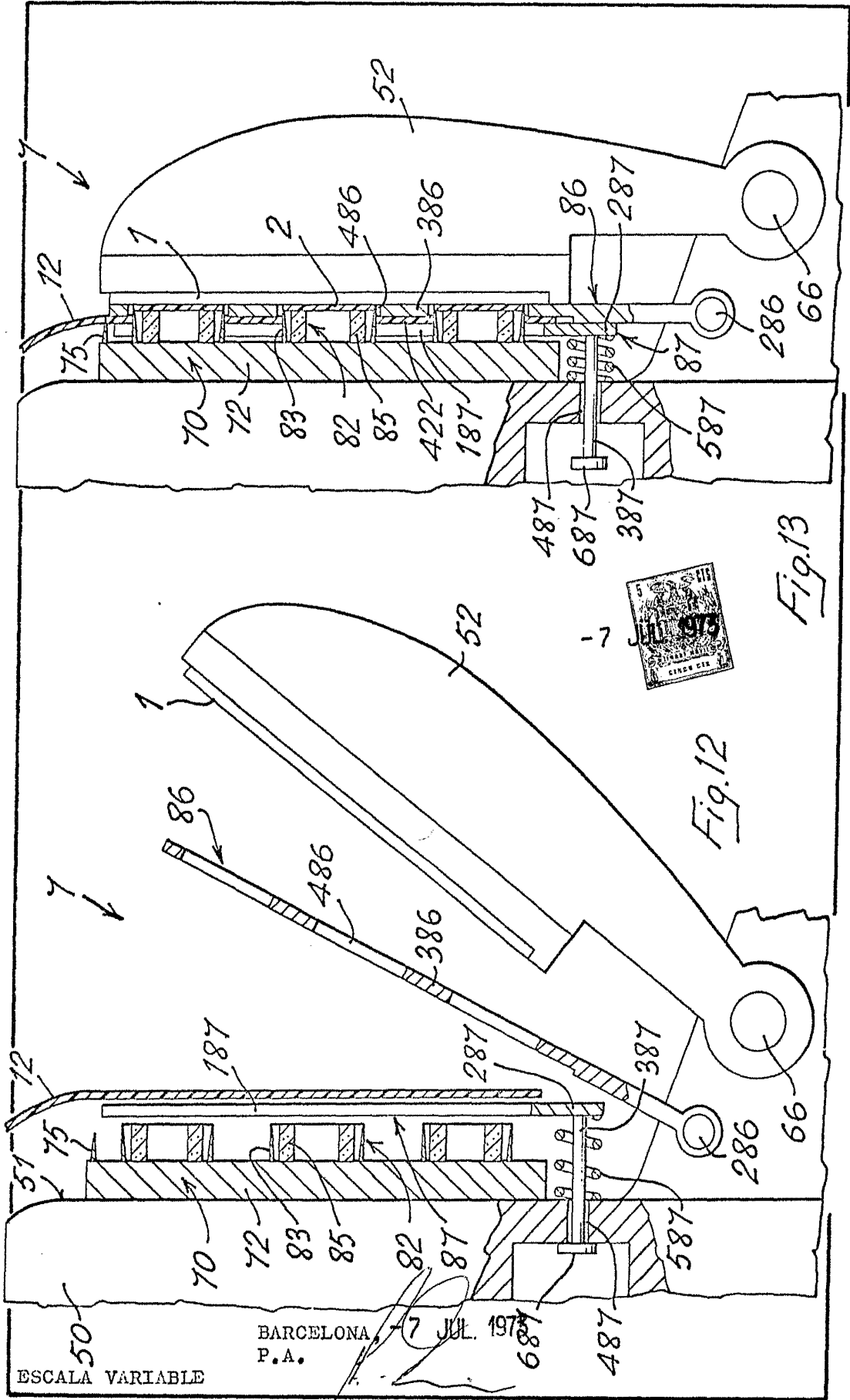


Fig. 13

Fig. 12

BARCELONA P.A. 7 JUL 1973

ESCALA VARIABLE

50

-7 JUL 1973
CINCO 538

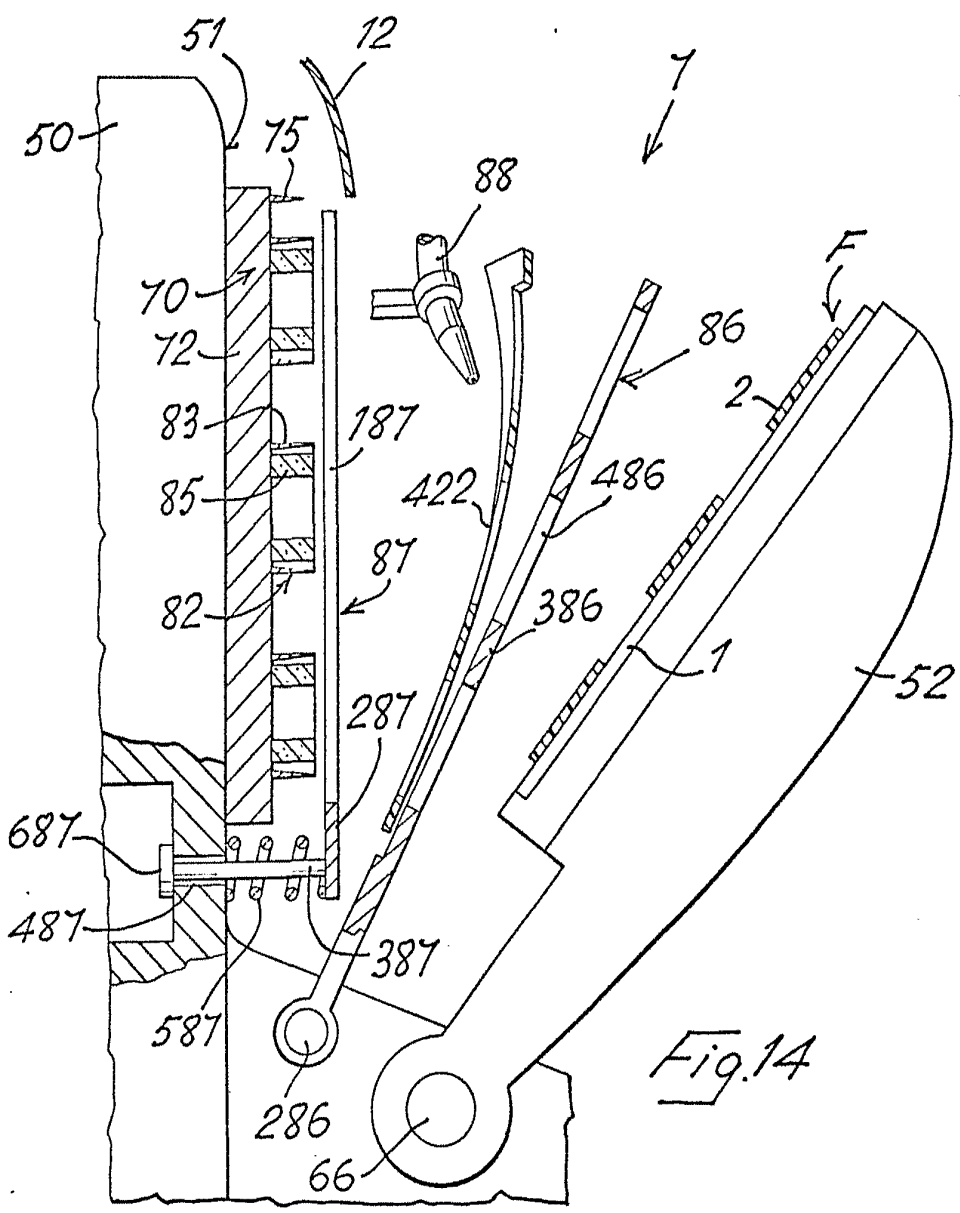


Fig. 14

BARCELONA, 77 JUL 1973
P.A.

[Handwritten signature]

ESCALA VARIABLE