



ESPAÑA

19	ES	11	447321	12	A1
21		22	FECHA DE PRESENTACION		
			24 ABR. 1976		

PATENTE DE INVENCION

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
	31) NUMERO				
	75.12994		25-4-75		FRANCIA

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			B42D		

54	TITULO DE LA INVENCION
	"TIRA DE SOBRES DE CARTA".

71	SOLICITANTE (S)
	HERVE & FILS, S.A.

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	90, Boulevard de la Villette - 75019 PARIS (Francia).

72	INVENTOR (ES)
	ARTHUR BIENVENU DALLA SERRA, que cede sus derechos a la empresa solicitante.

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON.

MAU/ij/5.723

1                   La presente memoria descriptiva tiene  
como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer  
el privilegio de explotación industrial y comercial, exclusivo  
en el territorio nacional, de una Patente de Invención de  
5                   acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial  
que, como el enunciado indica, se trata de "TIRA DE SOBRES DE  
CARTA".

10                   La presente invención se refiere a so-  
bres autoadhesivos de cartas, fabricados en forma continua, y  
más en particular a la estructura de las zonas de impregnación  
sobre estos sobres, del material autoadhesivo, donde la citada  
estructura tiene por objeto el evitar la adherencia o pegado  
accidentales de los sobres entre sí.

15                   El sobre autoadhesivo resulta perfecta-  
mente conocido. Se trata de una hoja de papel de un cierto gro-  
sor que, plegada sobre sí misma y pegada borde con borde, al  
menos lateralmente, se usa para la correspondencia. El pegado  
se efectúa a menudo por la humidificación de dos bandas engoma-  
das laterales y de una banda engomada transversal. A veces,  
20                   cuando el sobre desplegado presenta una altura relativamente  
grande, la operación de plegado exige varios pliegues y han de  
preverse bandas engomadas tanto en la cara delantera como en  
la trasera. La abertura se efectúa separando los márgenes enco-  
lados, gracias a perforaciones separables.

25                   El procedimiento de encolado o pegado  
por simple superposición y ligera presión de dos zonas impreg-  
nadas con una sustancia autoadhesiva, sin humidificación, re-  
sulta asimismo conocido. Era normal aplicar este procedimiento  
para los sobres. Para un encolado borde con borde, según un  
30                   pliegue simple, por ejemplo, basta con que la parte útil del

1 sobre esté totalmente encuadrada o rebordeada con una banda au  
toadhesiva.

Los sobres autoadhesivos se fabrican normalmente a partir de una banda continua de ancho apropiado.

5 La banda pasa en primer lugar por un puesto de perforación y  
de impresión (pues muy a menudo los sobres autoadhesivos inclu  
yen menciones o textos pre-impresos) y después por un puesto  
de encolado donde la banda se aplica contra un cilindro encola  
dor cuyo desarrollo corresponde a un número entero n de sobres  
10 Se dice que el encolado se realiza en n juegos.

A la salida del puesto de encolado, la banda puede seccionarse a intervalos regulares siguiendo lí-  
neas de corte transversales, cada una de ellas en la línea de  
delimitación de dos sobres sucesivos, estando entonces los so-  
15 bres igualados formando pilas. Sin embargo, lo más a menudo la  
banda inicial recibe en el puesto de perforación líneas trans-  
versales de debilitamiento que constituyen, cada una de ellas,  
una línea de articulación de dos sobres sucesivos, y a la sali  
da del puesto de encolado la banda se pliega "en biombo" a lo  
20 largo de estas líneas, de manera que el conjunto pueda pasar  
ulteriormente a las impresoras de máquinas mecanográficas o de  
ordenadores, previéndose entonces, en forma ya conocida, márge  
nes separables provistos de perforaciones de arrastre y dis-  
puestos a lo largo de los bordes laterales de la banda.

25 Cuando el encolado se realiza por me-  
dio de una sustancia autoadhesiva, deberán tomarse precaucio-  
nes especiales para la distribución o repartición de las zonas  
de impregnación.

30 En el caso de sobres apilados uno a  
uno, es evidente que no puede producirse ningún pegado accidenu

1 tal cuando las impregnaciones interesan únicamente la cara de-  
lantera del sobre (cierre por plegado simple). Pero cuando la  
cara trasera ha de llevar también áreas de impregnación (plega  
5 do según varios pliegues paralelos), se hace necesario que re-  
sulte imposible la superposición entre un área impregnada de  
la cara delantera de un sobre con un área impregnada de la ca-  
ra trasera del sobre siguiente. Si se desea que estas áreas  
constituyan bandas llenas, se hace necesario que cada dos so-  
bres sucesivos presenten zonas decaladas perpendicularmente  
10 con respecto al borde del sobre, lo que presenta un doble in-  
conveniente: reducción de la superficie útil de los sobres  
(los márgenes encolados que hay que separar en el momento de  
la apertura son muy anchos); y ciertos pliegues, no encolados  
borde con borde, corren el peligro de entreabrirse, lo que ha-  
15 ce aleatoria la resistencia del pegado y puede implicar, por  
otra parte, el rechazo de su transporte y distribución por la  
administración de Correos.

En el caso de sobres configurados for-  
mando banda continua plegada en biombo, es preciso evitar la  
20 superposición de las áreas de impregnación de la cara de arri-  
ba (y eventualmente de la cara de abajo) de una de las hojas  
del biombo con las áreas de la hoja siguiente. Esto equivale a  
decir que estas áreas de impregnación de dos hojas adyacentes  
han de disponerse en forma asimétrica con respecto a la línea  
25 de articulación de las citadas hojas.

Estas disposiciones asimétricas consti-  
tuyen el objeto de la Patente Francesa n° 1.215.307, a nombre  
del mismo solicitante.

30 Sin embargo, como acaba de aludirse,  
los decalajes de las áreas o bandas de encolado en sentido per

1 perpendicular al borde correspondiente de las hojas no procuran  
entera satisfacción (reducción de la superficie útil y entre-  
apertura de los bordes superpuestos).

5 Por último, entre las realizaciones  
prácticas previstas en la Patente arriba citada, sólo las co-  
rrespondientes a áreas de impregnación de forma sensiblemente  
cuadrada o rectangular, dispuestas según alineaciones simétri-  
cas con respecto a las líneas de plegado pero decaladas de una  
hoja a otra en el sentido longitudinal sobre la alineación con-  
siderada, son las que habitualmente se utilizan.

10 El resultado es casi totalmente satis-  
factorio cuando el encolado se realiza en dos juegos o en un  
número par de juegos, bastando con dos reparticiones diferen-  
tes de las áreas de impregnación, es decir que sobre una misma  
15 hoja el espaciamento entre dos áreas vecinas es aproximadamen-  
te igual a la longitud de un área (en realidad, ligeramente su-  
perior para respetar un margen de seguridad contra un recubri-  
miento parcial de una hoja a otra). Cuando el encolado se rea-  
liza en un número impar de juegos, se hace necesario prever  
20 tres reparticiones diferentes de las áreas para no tener la  
misma repartición en las hojas  $(n)$  y  $(n+1)$ ,  $(2n)$  y  $(2n+1)$ , etc.  
y en este caso el espaciamento sobre una hoja de dos áreas ad-  
yacentes es ligeramente superior a dos veces la longitud de un  
área. En los dos casos se obtiene, para hacer solidarios borde  
25 a borde cada hoja plegada, un pegado discontinuo que ofrece,  
para una misma "carga" total de material autoadhesivo, una re-  
sistencia sensiblemente menor que una banda de pegado continuo  
o casi continuo, sobre todo cuando los espaciamentos son im-  
portantes, como es el caso de las tres reparticiones de áreas  
30 cuadradas o rectangulares.



1 ble derivada de la figura 2.

En la figura 1,  $(V_{p-1})$ ,  $(V_p)$ ,  $(V_{p+1})$ ,  
5  $(V_{p+2})$  designan cuatro hojas sucesivas de una banda continua,  
impresa o no, plegada en biombo alrededor de las líneas de arti-  
culación (1). Cada una de las hojas constituye un sobre des-  
tinado a plegarse a lo largo de una línea de plegado (2), ce-  
rrándose por pegado borde con borde, estando el pegado realiza-  
do por la superposición de las áreas (3) impregnadas de sustan-  
cia autoadhesiva. Es preciso, en primer lugar, que en cada una  
10 de las hojas las áreas (3) se hallen dispuestas simétricamente  
con relación a la línea de plegado (2).

Cuando el biombo se encuentra totalmen-  
te replegado, la cara de una hoja accede a aplicarse contra la  
de una hoja adyacente, y se hace necesario entonces que las  
15 áreas (3) de dos hojas sucesivas se hallen dispuestas en forma  
asimétrica con respecto a la línea de articulación (1) de las  
dos hojas consideradas, al objeto de evitar una adherencia en-  
tre las caras citadas.

Si para cada hoja se han previsto va-  
20 rias líneas de plegado paralelas o perpendiculares, es eviden-  
te que se hace preciso prever áreas tales como las (3) sobre  
las dos caras de la banda y respetar la asimetría con relación  
a las líneas de articulación sobre estas dos caras.

La banda representada en la figura 1  
25 está destinada a pasar en una máquina impresora y comporta  
unos márgenes separables, que se han supuesto retirados en la  
figura, provistos de perforaciones de arrastre. Pero de todas  
formas, a lo largo de todo el proceso de fabricación, los so-  
bres se encuentran en forma de banda continua, incluso si a la  
30 salida de la máquina de conformado ellos están seccionados a

1 lo largo de líneas como las (1), apilándose uno encima del  
otro. En este último caso, la asimetría de las áreas de impreg-  
nación (3) con respecto a las líneas (1) deberá respetarse si  
se han previsto áreas como las aludidas en la cara delantera y  
5 en la trasera.

La impregnación en material autoadhesi-  
vo se efectúa haciendo pasar la banda sobre un cilindro encola-  
dor cuyo desarrollo corresponde a un número entero  $n$  de hojas  
como la ( $V_p$ ), denominándose a  $n$  como número de juegos. Si el  
10 número de juegos es par, bastará prever, para respetar la asi-  
metría con respecto a las líneas (1), dos configuraciones dife-  
rentes (A) y (B) de las áreas (3); las hojas se presentan en-  
tonces en el orden ABABABA... y dos caras superpuestas no po-  
drán presentar jamás la misma configuración. Pero si el número  
15 de juegos es impar, tres por ejemplo, dos configuraciones es  
un número insuficiente, pues si el cilindro encolador comporta  
los juegos ABA, la secuencia de las hojas sería ABAABAAB... y  
se produciría el encolado de las hojas ( $V_n$ ) y ( $V_{n+1}$ ), ( $V_{2n}$ ) y  
( $V_{2n+1}$ ), etc. Se hace preciso prever entonces tres disposicio-  
20 nes diferentes ABC que permiten asegurar la asimetría para  
cualquier número impar de juegos. Si por ejemplo el cilindro  
encolador incluye cinco juegos, estará grabado como ABCAB (ó  
ABABC, ó ABCAC ó ABCEC).

La zona de encolado, es decir el mar-  
25 gen que siguen los bordes laterales de la banda continua o la  
línea de articulación (1) y en el que se hallan dispuestas las  
áreas autoadhesivas (3), tiene un ancho limitado por razones  
prácticas y estéticas; es decir, que su superficie máxima to-  
tal (S) viene impuesta. Cuando se han previsto dos configura-  
30 ciones (A) y (B) para las áreas (3), la superficie total de en

1 colado es inferior a la mitad de (S), pues después del plegado  
de dos hojas una contra otra, las áreas autoadhesivas no se  
pueden tocar, y es preciso respetar márgenes de seguridad para  
evitar un encolado parcial accidental. Para tres configuracio-  
5 nes diferentes, la superficie total de encolado es inferior al  
tercio de (S).

10 Pero si la superficie total de encolado ( $S/2$  ó  $S/3$ ) viene predeterminada desde el momento en que se  
conoce el formato de una hoja, la forma y la repartición de  
las áreas autoadhesivas (3) en esta superficie de encolado jue-  
ga un papel predominante.

15 En la figura 1 por ejemplo, que mues-  
tra un tipo conocido con tres configuraciones A, B y C, y en  
cada una de las cuales cada área autoadhesiva tiene una forma  
sensiblemente cuadrada que ocupa todo el ancho de la zona de  
encolado, se accede, para el encolado borde con borde del so-  
bre plegado, a un encolado por puntos espaciados entre sí, y  
la experiencia demuestra que un encolado de estas característi-  
cas es poco resistente.

20 Es indispensable que las proyecciones  
de dos áreas autoadhesivas adyacentes de cada configuración so-  
bre la línea longitudinal mediana de la zona de encolado se so-  
lapen entre sí, o presenten un espaciamiento del mismo orden  
de magnitud que el ancho de un margen de seguridad.

25 Es asimismo deseable que cada área au-  
toadhesiva se extienda sensiblemente a todo el ancho de la zo-  
na de encolado, o que al menos dos áreas autoadhesivas vecinas  
correspondientes a una misma configuración estén respectivamen-  
te adyacentes a los dos bordes longitudinales de la zona de en-  
30 colado.

1 Las disposiciones representadas en las  
figuras 2 a 7 responden a estos imperativos.

5 En las figuras 2 a 7, las áreas de en-  
colado de las zonas de encolado correspondientes de las dos o  
tres configuraciones diferentes se han supuesto adaptadas so-  
bre una misma hoja, es decir que las citadas áreas representan  
una zona de encolado sobre la que se configuran las áreas co-  
rrespondientes a las dos o tres configuraciones, lo que permi-  
te materializar los márgenes de seguridad.

10 En la figura 2 se han previsto dos con-  
figuraciones para las áreas de encolado. Las áreas de una con-  
figuración, así como las de la otra, son paralelogramos igua-  
les, cuyos lados menores están situados sobre los bordes de la  
zona de encolado. Por superposición de ambas configuraciones  
15 aparecen los márgenes de seguridad que adoptan la forma de ban-  
das (4) estrechas oblicuas con relación a la dirección longitu-  
dinal de la zona de encolado. En el ejemplo representado, la  
proyección del vértice a por ejemplo se proyecta sobre el bor-  
de opuesto de la zona en a' en el interior del paralelogramo  
20 vecino de la misma distribución.

Aumentando la inclinación de los para-  
lelogramos, como sucede en la figura 3, es posible prever tres  
distribuciones, conservando la particularidad arriba citada de  
tener la proyección b' de un vértice b en el interior del para-  
lelogramo vecino de la misma distribución.

25 En la figura 4, en la que se han pre-  
visto dos distribuciones, las áreas de una de ellas son rombos  
una de cuyas diagonales se extiende transversalmente sobre sen-  
siblemente todo el ancho de la zona de encolado, y cada una de  
30 las áreas de la otra distribución está constituida por dos

1 triángulos iguales, cuyas bases están respectivamente situadas  
sobre los dos bordes de la zona y cuyos vértices superiores en  
frentados se tocan. El espaciamiento entre los vértices más  
5 próximos de dos rombos sucesivos es sensiblemente igual a dos  
veces el ancho de un margen de seguridad. Los márgenes (4) de  
seguridad forman una sucesión de (X), y se extienden sobre dos  
direcciones oblicuas con respecto a la dirección longitudinal  
de la zona de encolado.

La figura 5 representa una variante de  
10 la figura 4, en la que cada rombo se ha reemplazado por una fi-  
gura de perfil elíptico y el conjunto de los dos triángulos en  
frentados ha sido sustituido por una figura de perfil hiperbó-  
lico. Los márgenes de seguridad son curvilíneos.

En la figura 6 se han previsto tres  
15 configuraciones de las áreas autoadhesivas. En la primera, las  
áreas son rombos cuya diagonal menor se extiende transversal-  
mente por prácticamente todo el ancho de la zona de encolado.  
En cada una de las otras dos configuraciones las áreas son tra-  
pecios isósceles iguales, cuya base menor, adyacente a la lí-  
20 nea mediana longitudinal de la zona de encolado, es igual al  
doble del ancho de un margen de seguridad y corresponde aproxi-  
madamente a la separación entre los dos vértices más próximos  
de dos rombos sucesivos. Para cada una de estas dos últimas  
configuraciones las bases mayores de los trapecios se hallan  
25 situadas alternativamente y respectivamente sobre un borde y  
el otro de la zona de encolado. Los márgenes (4) de seguridad  
son líneas quebradas que se extienden en dos direcciones gene-  
rales oblicuas con respecto a la dirección longitudinal de la  
zona de encolado.

30 La figura 7 es una variante de la figu

1 ra 6, en la que los rombos han sido sustituidos por figuras en  
forma de as de cuadrado de la baraja francesa, y los trapecios  
por figuras sensiblemente semicirculares.

5 Evidentemente son posibles otras formas geométricas para las áreas de cada distribución, que pueden estar delimitadas por líneas curvas o quebradas más o menos complicadas. La figura 8 muestra un ejemplo de una realización como la aludida, con dos distribuciones. Incluso en cada distribución las áreas no son obligatoriamente idénticas entre  
10 sí. Pero todas estas modificaciones no se salen del alcance de la presente invención, la cual se caracteriza esencialmente por el hecho de que los márgenes de seguridad no son en su totalidad ni paralelos a la dirección longitudinal de la zona de encolado considerada, ni perpendiculares a esta dirección, es  
15 decir que estos márgenes se extienden según, al menos, una dirección general oblicua. En la figura 8, por ejemplo, los márgenes de seguridad son líneas quebradas de dirección "general" oblicua pero constituidos por segmentos alternativamente perpendiculares y paralelos a la dirección longitudinal de la zona de pegado.  
20

Descrita suficientemente la naturaleza del presente invento, así como su realización industrial, sólo cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible introducir cambios de forma, materia y disposición, sin salirse del cuadro del invento, en cuanto tales alteraciones no  
25 desvirtúen su fundamento.

El solicitante, al amparo de los Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de extender la presente demania a los países extranjeros, si fuera posible, reivindicando la misma prioridad de la  
30

1 presente solicitud.

Igualmente el solicitante se reserva el derecho de solicitar los adecuados Certificados de Adición, en la forma señalada por la Ley, al introducir en el presente  
5 invento cuantos perfeccionamientos se deriven del mismo.

N O T A

La Patente de Invención que se solicita por veinte años para España, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "TI-  
10 RA DE SOBRES DE CARTA", en todo de acuerdo con las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

1.- Tira de sobres de carta, obtenidos a partir de una banda continua de la que los citados sobres constituyen sus hojas sucesivas, separadas transversalmente en-  
15 tre sí, bien por una línea de corte que permite su apilado hoja a hoja, ó bien por una línea de articulación que permite el plegado del conjunto en forma de "biombo", donde la citada ban-  
da continua presenta en su cara anterior y/o en su cara poste-  
rior una serie de zonas de encolado que permiten el cierre por  
20 pegado de cada hoja separada del conjunto, después de que esta hoja haya sido plegada alrededor de una o varias líneas de ple-  
gado, y donde las citadas zonas de encolado forman bandas transversales y/o longitudinales que pueden estar dispuestas simétricamente con respecto a las líneas de corte o de articu-  
25 lación de las hojas y que están divididas, al menos ficticia-  
mente, en dos o tres series de figuras geométricas contiguas separadas por márgenes de seguridad tan estrechos como sea po-  
sible, donde las figuras de una serie se materializan sobre una hoja determinada por una impregnación de sustancia autoad-  
30 hesiva, al objeto de constituir una serie de áreas autoadhesi-

1 vas dispuestas simétricamente con respecto a cada línea de ple  
gado de la hoja considerada, mientras que sobre cada hoja adya  
cente, las áreas autoadhesivas están constituídas por las figu  
ras geométricas de una serie diferente, de manera que las cita  
5 das áreas llegan a intercalarse sin recubrimiento incluso par  
cial entre las áreas de la primera hoja cuando las dos hojas  
llegan a apilarse o cuando sus caras respectivas se aplican  
una contra otra en el momento del plegado en biombo, caracteri  
zada porque algunos, al menos, de los márgenes de seguridad  
10 que separan las diversas figuras geométricas reales o virtua  
les existentes en cada zona de encolado, forman bandas estre  
chas curvilíneas o se extienden en una o varias direcciones ge  
nerales oblicuas con relación a la dirección longitudinal de  
la zona de encolado considerada.

15 2.- Tira de sobres de carta, en todo  
de acuerdo con la primera reivindicación, caracterizada porque  
las proyecciones de dos figuras vecinas de cada serie sobre  
una línea longitudinal mediana de la zona de encolado se sola  
pan entre sí o presentan un espaciamiento del mismo orden de  
20 magnitud que el ancho de un margen de seguridad.

25 3.- Tira de sobres de carta, en todo  
de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes,  
caracterizada porque cada figura geométrica de cada serie se  
extiende sensiblemente por todo lo ancho de la zona de encola  
do.

30 4.- Tira de sobres de carta, en todo  
de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones primera y se  
gunda, caracterizada porque las áreas autoadhesivas presentan  
tres series de figuras geométricas; y porque cada una de las  
figuras de una serie se extiende sensiblemente por todo el an

1 cho de la zona de encolado, mientras que para cada una de las  
otras dos series restantes, las figuras sucesivas se encuen-  
tran alternativamente contiguas de un borde y del otro de la  
zona de encolado.

5 5.- Tira de sobres de carta, en todo  
de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones segunda y  
tercera, caracterizada porque, en cada una de las series, cada  
una de las figuras geométricas es un paralelogramo cuyos lados  
menores tocan ambos bordes de la zona de encolado.

10 6.- Tira de sobres de carta, en todo  
de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones segunda y  
tercera, caracterizada porque las áreas autoadhesivas presen-  
tan dos series de figuras geométricas; porque una de estas dos  
series de figuras geométricas está constituida por una secuen-  
15 cia de rombos, una de cuyas diagonales se extiende transversal-  
mente sobre prácticamente todo el ancho de la zona de encolado  
porque los vértices más próximos, situados sobre la mediana  
longitudinal de la zona de encolado, y pertenecientes a dos  
rombos sucesivos, presentan una separación relativa igual a  
20 una a dos veces la anchura de un margen de seguridad; y porque  
cada una de las figuras geométricas que constituyen la segunda  
serie está formada por dos triángulos iguales cuyas bases es-  
tán respectivamente contiguas a los bordes de la zona de enco-  
lado y cuyos vértices en la punta, situados uno enfrente del  
25 otro, se tocan entre sí o son muy próximos, al objeto de cum-  
plimentar de la mejor forma posible el espaciamiento que queda  
libre entre dos rombos sucesivos, conservando en cualquier ca-  
so los márgenes de seguridad.

30 7.- Tira de sobres de carta, en todo  
de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones segunda y

1 cuarta, caracterizada porque una serie de figuras geométricas  
está constituida por una secuencia de rombos cuya diagonal me-  
nor se extiende transversalmente por prácticamente todo el an-  
cho de la zona de encolado; porque los vértices más próximos,  
5 situados sobre la mediana longitudinal de la zona de encolado  
y pertenecientes a dos rombos sucesivos, presentan una separa-  
ción relativa sensiblemente igual a dos veces el ancho de un  
margen de seguridad; porque las figuras geométricas que forman  
la segunda serie están constituidas, cada una de ellas, por un  
10 trapecio isósceles que presenta una base menor cuya longitud  
es sensiblemente igual a dos veces el ancho de un margen de se-  
guridad y la base mayor se halla situada alternativamente, de  
una figura a otra, sobre uno de los bordes de la zona de enco-  
lado y después sobre el otro; y porque las figuras geométricas  
15 que forman la tercera serie son idénticas a las de la segunda  
y se hallan dispuestas respectivamente enfrente de estas últi-  
mas.

8.- Tira de sobres de carta, en todo  
de acuerdo con la segunda reivindicación, caracterizada porque  
20 algunos, al menos, de los lados de las figuras geométricas son  
curvilíneos y procurando, para dos series que presentan una  
disposición análoga a la de la sexta reivindicación, formas  
elípticas para una serie e hiperbólicas para la otra; y porque,  
en el caso de tres series, las figuras geométricas presentan  
25 una disposición análoga a la de la séptima reivindicación, con  
la forma de un as de cuadrado de la baraja francesa para una  
serie, y una forma sensiblemente semicircular para las otras  
dos series restantes.

9.- "TIRA DE SOBRES DE CARTA".

Según queda sustancialmente descrito

1 en la presente memoria descriptiva que consta de diecisiete ho  
jas, mecanografiadas por una sólo cara, acompañadas de sus co-  
rrespondientes dibujos.

Madrid, a **24 ABR. 1976**

5 El Agente Oficial.

~~ENCUENTRO EN EL CENTRO DE INVESTIGACIONES CIENTÍFICAS~~

10 **JOSE VILCHES BARRIENTOS**

15

20

25

30

Fig.1

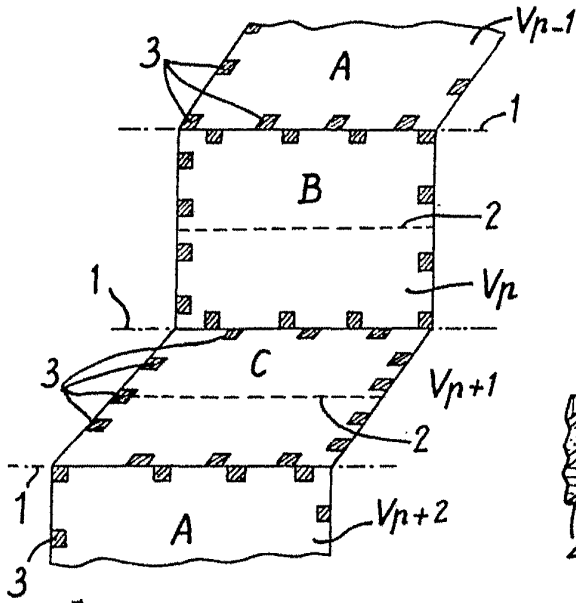


Fig.2

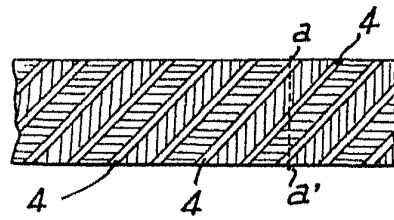


Fig.3

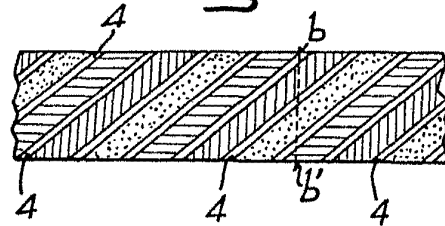


Fig.4

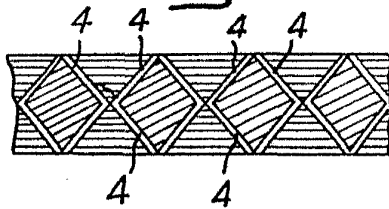


Fig.5

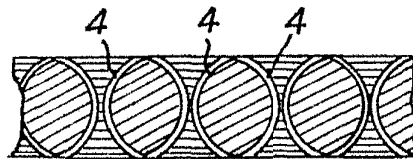


Fig.6

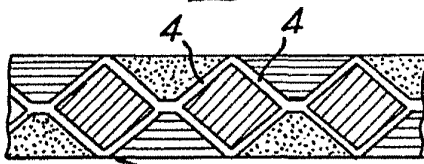


Fig.7

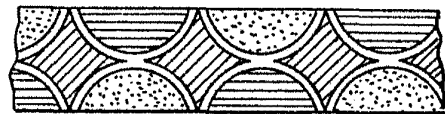
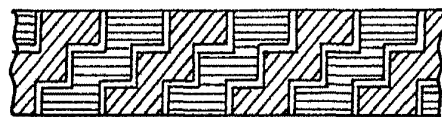


Fig.8



Escala variable  
 Madrid 24 ABR. 1976  
 El Agente Oficial  
 MIGUEL FERNANDEZ UBAYSA PINZON

JOSE VILCHES BARRIENTOS