

MINISTERIO DE INDUSTRIA  
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

19	ES	21	45 17 16	19	Y
		22	FECHA DE PRESENTACION		
		21 SET. 1978			

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES:		32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO			
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL		
	G09F; B29D		
54 TITULO DE LA INVENCIÓN			
"NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TARJETEROS".			
71 SOLICITANTE (S)			
CREACIONES NUBIA, S.L.			
DOMICILIO DEL SOLICITANTE			
Carretera de Veranes, -LLOREDA-GIJON- (Oviedo).			
72 INVENTOR (ES)			
D. JOSE ANTONIO ALONSO CALVO.			
73 TITULAR (ES)			
74 REPRESENTANTE			
D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON.			

J.M.R./a.m. - 5.940.-

POOR  
QUALITY



1 realiza posteriormente una operación en la cual se procede a separar la enmarcación de esa línea, para ya dejar fabricadas y separadas dos series de tarjeteros, uno de librillo con ventana en una hoja y otros simples y pequeños de cajetín o petaca, es decir que  
5 el procedimiento permite que el material y la operación para la realización de la ventana en cada tarjetero del librillo produzca y deje terminado un pequeño tarjetero de cajetín o petaca, en confirmación por lo tanto del perfecto aprovechamiento del material y de la instalación operativa.

10 Para comprender mejor la naturaleza del invento, en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de su utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible por ello de las modificaciones accesorias que no alteren las características esenciales.

15 La figura 1 es un esquema de la primera operación.

La figura 2 muestra como van quedando constituidos los elementos monopieza en librillo tras la primera operación.

20 La figura 3 muestra esquemáticamente la operación siguiente a realizar sobre estos elementos monopieza en librillo para obtener de cada uno dos tarjeteros.

25 Se realiza el procedimiento de fabricación partiendo de tres planchas de material plástico (1,2 y 3), que, - desde sendas bobinas por ejemplo, van alimentando en superposición

1 a una máquina termo-eléctrica (4) de soldadura y troquelado, sien-  
do de estas planchas de plástico dos extremas (1 y 2) de lámina  
plástica con mullido, mientras que la tercera plancha (3) es de -  
lámina plástica transparente y de menor anchura, siendo dispuestas  
5 las tres en superposición aunque la plancha de lámina transparente  
(3) queda muy brevemente descentrada.

La máquina termo-eléctrica (4) va termo-sol-  
dando y recortando transversalmente el conjunto de planchas (1,2 y  
3), ver fig. 2, dejando ya constituidos en esta operación una se-  
rie de elementos en librillo (5), formados por material de las -  
10 dos planchas (1 y 2), soldadas en sus bordes, con una línea cen-  
tral de plegado, y con una cubierta de la lámina plástica (3), sol-  
dada lateralmente y por la línea de plegado, pero con sus bordes  
extremos no soldados y sin llegar a las extremidades de los elemen-  
15 tos monopieza en librillo (5) dada la menor anchura de esa lámina  
transparente (3), y todo ello con la particularidad de que la má-  
quina termo-eléctrica (4) va dejando constituidos en estos libri-  
llos, concretamente en una de sus hojas, unos marcos (6) a base de  
una línea de debilitamiento con soldado en ella de las láminas com-  
20 ponentes (1,2 y 3), pero la lámina transparente (3) de esta hoja de  
los librillos (5), dada su menor anchura, deja libre una porción -  
suficiente de la enmarcación (6).

Despues de haber quedado constituidos estos  
librillos (5), en la máquina termo-electrica (4), en otra opera-  
25 ción, a realizar bien automaticamente con una máquina o bien manual

1 mente, se procede a romper las líneas de debilitamiento (6) o en-  
marcaciones de los librillos (5), obteniéndose entonces por una -  
parte los tarjeteros en librillo (8) con lámina transparente a mo-  
do de cajetin (3) en una de sus hojas y con ventana (9) en la otra  
5 hoja, mientras que por otra parte el recorte (7) obtenido al rom-  
per las enmarcaciones (6) se constituye ya directamente en una pie-  
za con lámina transparente (3) soldada en la composición de un tar-  
jetero de cajetin.

10 Directamente se desprende por lo tanto la  
ventajosidad del nuevo procedimiento, concebido de tal forma que  
permite y da lugar a la obtención simultanea de dos series de tar-  
jeteros (7,8), con total aprovechamiento del material (1,2 y 3) y  
con reducción de la instalación al quedar limitada a una única -  
máquina termo-eléctrica (4).

15 Y finalmente en las dos series de tarjeteros  
(7 y 8) se realizarán los ojeteros para quedar ya terminados y lis-  
tos para su utilización.

20 Descrita suficientemente la naturaleza del  
presente invento, así como su realización industrial sólo cabe aña-  
dir que en su conjunto y partes constitutivas es posible introducir  
cambios de forma, materia y disposición en cuanto tales alteracio-  
nes no desvirtuen, su fundamento.

25 El solicitante, al amparo de los Convenios  
Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho  
de extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera posi-

1 ble, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

5 Igualmente el solicitante, se reserva el derecho de introducir en la presente invención cuantos perfeccionamientos sobre la misma puedan derivarse mediante la solicitud de los correspondientes Certificados de Adición en la forma señalada por la Ley.

NOTA

10 La Patente de Invención que se solicita como nueva en España, por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TARJETEROS", en todo de acuerdo con las siguientes:

REIVINDICACIONES

15 1.- Nuevo procedimiento de fabricación de tarjeteros, caracterizado porque se realizan simultaneamente dos series de tarjeteros diferentes con tres planchas de material plástico, que, siendo una de las laterales transparente y de menor anchura, van alimentando en centrada superposición a una máquina termo-eléctrica de soldadura y troquelado, donde transversalmente van siendo recortadas y termo-soldadas, en la directa determinación de  
20 una serie de monopiezas en librillo pero conformando además esta operación en una de las hojas de los librillos una enmarcación de debilitamiento con soldado de las tres láminas de plástico en ella mientras que en operación posterior se procede a romper esa línea de enmarcación, para ya dejar fabricadas y separadas dos series -  
25 de tarjeteros, unos de librillo con cajetín transparente en una -

1 hoja y ventana en la otra, y otros simples y pequeños con cajetín  
transparente, en fabricación simultánea de los dos tipos con com-  
pleto aprovechamiento del material y de la instalación operativa.

5 2.- Nuevo procedimiento de fabricación de  
tarjeteros, de acuerdo con la anterior reivindicación, caracteri-  
zado porque la lámina o plancha transparente y de menor anchura,  
va alimentando a la máquina termo-eléctrica sin un centrado perfec-  
to respecto a las otras láminas, sino que va levemente descentrada  
para cubrir mayor superficie en una de las hojas de los librillos  
10 mientras que alcanza menor longitud en la otra hoja, correspondien-  
te a la enmarcación de recortado, de manera que queda libre parte  
de esa enmarcación para que en ella y a partir de ella quede cons-  
tituido un tarjetero de cajetín con la sola operación de su des-  
prendimiento del librillo.

15 3.- "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE  
TARJETEOS".

Según queda sustancialmente descrito en la  
presente memoria descriptiva que consta de ocho hojas mecanografía-  
das por una sola cara acompañada de sus correspondientes dibujos.

21 SET. 1976

Madrid,

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ LOAYSA FERRER  
P. P.

JOSE-VILCHES BARRIENTOS

1

5

10

15

20

25

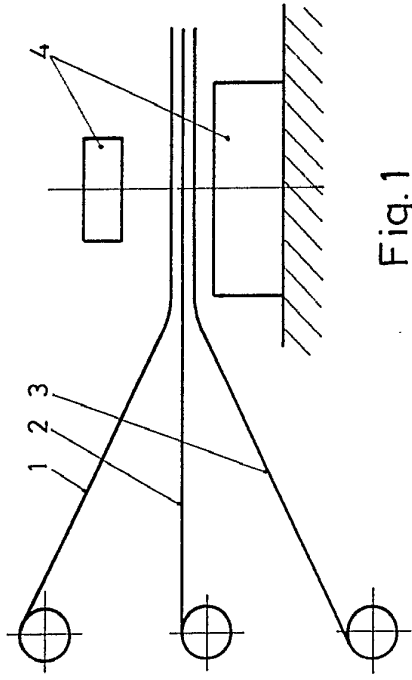


Fig.1

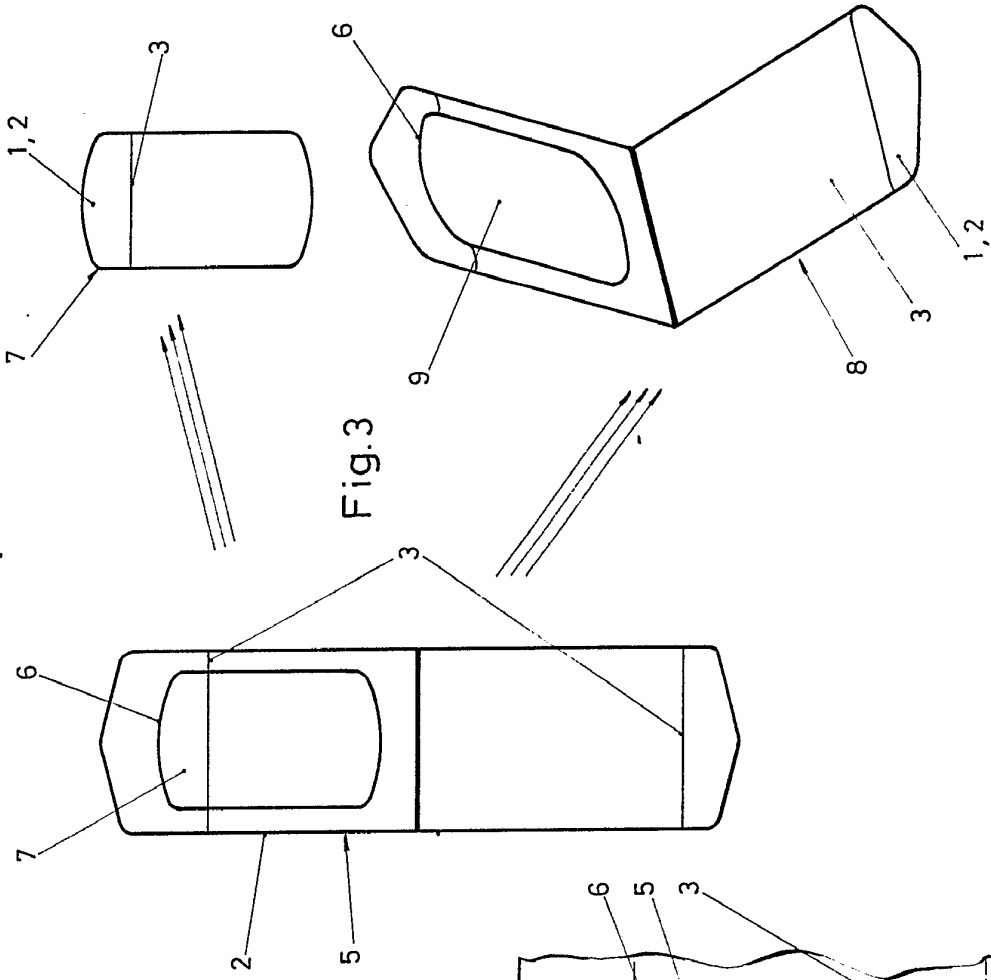


Fig.3

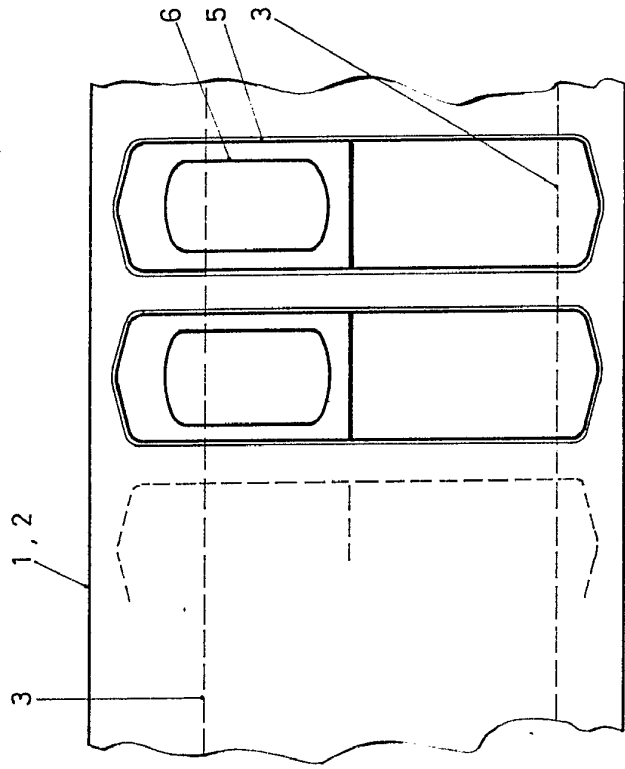


Fig.2

Escalid variable  
 Madrid 21 de Mayo de 1977  
 El Agente Oficial  
 MIGUEL PELLICER DE TAYSA PINTO  
 P. P.

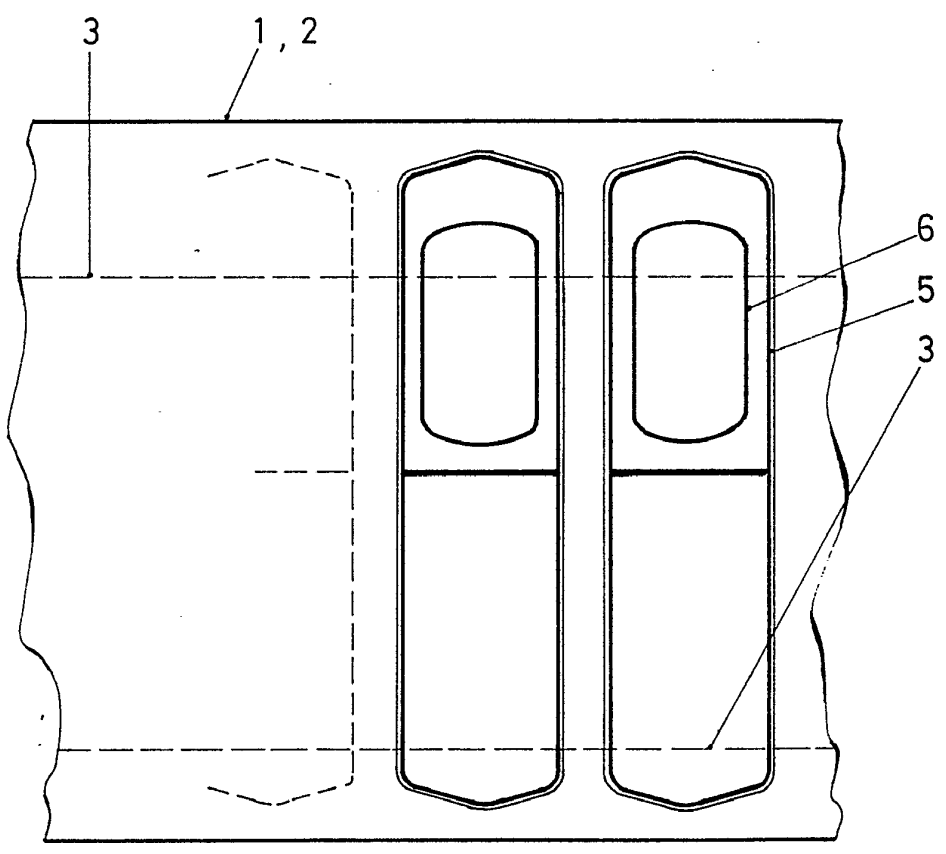
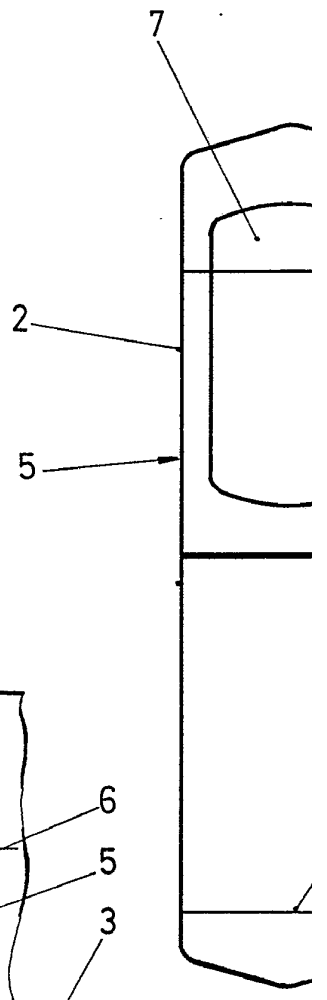
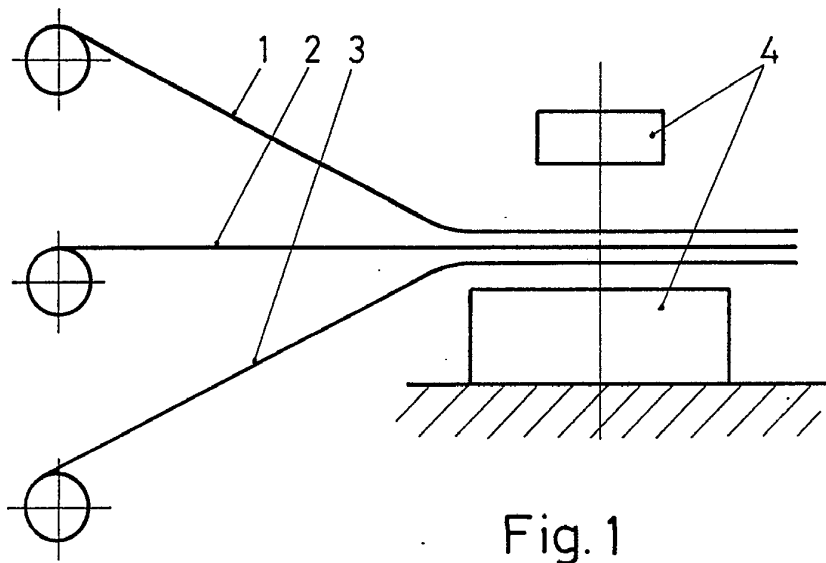


Fig. 2

5940

6

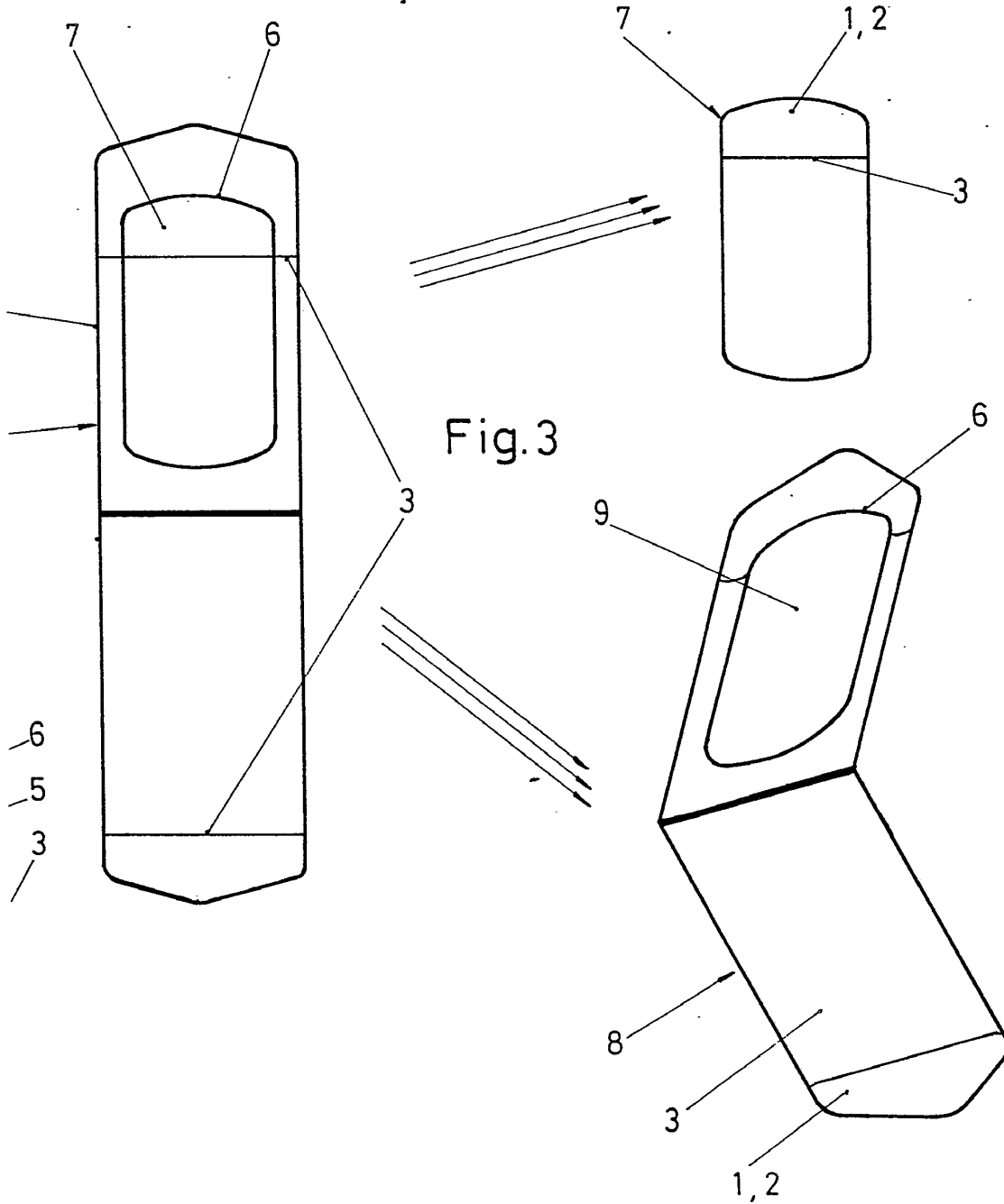


Fig.3

Escala variable  
Madrid 21 SEP 1970  
El Agente Oficial  
MIGUEL FERNANDEZ IBAYSA PINZON  
P. P.

JOSE VICHEZ BARRIENTOS