



ESPAÑA

10	ES	11	NUMERO	10	A 1
		21	478.408		
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			23-2-1979		

**PATENTE DE INVENCION**

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B 42.0 5/02	
64 TITULO DE LA INVENCION		
"PERFECCIONAMIENTOS EN CONJUNTOS CONTINUOS DE CARTAS FORMULARIAS"		
71 SOLICITANTE (S)		
MOORE BUSINESS FORMS LIMITED		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
LONDRES (Inglaterra), 75-79 Southwark Street		
72 INVENTOR (ES)		
Orville Fernand Robinson		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
D. JOSE MIGUEL GOMEZ-ACEBO Y POMBO		

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en conjuntos continuos de cartas formularias, haciéndose particular referencia en ella a la clase de conjuntos de formularios continuos que son capaces de generar documentos provistos de textos, algunos impresos y algunos mecanografiados, y que son apropiados para aplicaciones de procesos de palabras. Tales documentos son por ejemplo cartas enviadas como material de promoción de ventas.

Los conjuntos de formularios continuos provistos con perforaciones longitudinales de rasgado, son impresos con material publicitario en forma de una carta mecanografiada y tienen perforaciones de alimentación provistas en sus márgenes laterales. Subsiguientemente, un conjunto de formularios continuos de este tipo es alimentado a través de una computadora y son añadidos usualmente el nombre y la dirección del destinatario, así como la fecha de la carta. A veces se añade también alguna impresión adicional en el cuerpo de la carta. La posición de la impresión adicional viene determinada por el computador actuando conjuntamente con los dientes de alimentación del mecanismo de arrastre del formulario continuo.

En posteriores procesos del formulario continuo, las porciones marginales que contienen las perforaciones de alimentación, son separadas por las perforaciones longitudinales de rasgado y el formulario continuo es dividido en hojas que constituyen una carta. Sin embargo, la hoja de carta así generada presenta generalmente rugosidades

superficiales formadas en sus bordes, en donde las porciones marginales han sido rasgadas, de las que resulta obvio que tal hoja de carta ha sido preimpresa y generada en una computadora.

5           Un objetivo de la presente invención consiste en proporcionar un conjunto continuo de cartas formularias mejorado.

          Otro objetivo de la presente invención consiste en proporcionar un conjunto continuo de cartas formularias  
10 mejorado, en el que los bordes de las hojas de carta sean rectos.

          La presente invención, que se refiere a unos perfeccionamientos en conjuntos continuos de cartas formularias, comprendiendo una lámina anterior y una lámina posterior,  
15 se caracteriza esencialmente porque ambas láminas se dotan de perforaciones de alimentación marginales para alimentación del conjunto a través de una unidad de impresión, y de una línea de adhesivo entre ambas láminas para unir las conjuntamente, disponiéndose un par de cortes longitudinales  
20 en la lámina superior adyacentes a los respectivos márgenes, para definir los bordes laterales de cada hoja de carta del conjunto, y de un bloque transversal recortado en la lámina superior de cada longitud de hoja de carta, para definir los bordes superior e inferior de cada hoja de carta.

25           Según otra característica de la presente invención, se disponen unos medios para la alimentación de respectivas láminas de un par de láminas desde correspondientes paque-

tes, para cortar la lámina anterior transversalmente en cada tramo de hoja de carta, para separar un bloque transversal adyacente a la línea de doblado con el fin de definir los bordes superior e inferior de cada hoja de carta de la lámina, y para cortar la primera lámina longitudinal y adyacentemente a cada margen, con el fin de definir dichos bordes laterales de la hoja de carta, aplicándose el adhesivo a los márgenes laterales sobre una cara de los mismos y adyacentemente a la otra lámina, pegando y fijando entre sí las láminas.

La invención se describirá a continuación a título de ejemplo, con referencia a los dibujos adjuntos, en los que:

La Fig. 1 es una vista esquemática del mecanismo para la fabricación de una lámina de formulario continuo, de acuerdo con la presente invención;

la Fig. 2 muestra una vista en detalle del formulario continuo pegado; y

la Fig. 3 ilustra una vista de una forma modificada de la lámina formularia.

Con referencia a la Fig. 1 de los dibujos, en ella se ilustran dos paquetes 1 y 2, cada uno de ellos de una sola lámina 1a, 2a, con aberturas marginales de alimentación 4 en lados opuestos de la lámina y provistas de líneas transversales de perforaciones de rasgado 3 (Fig. 2), para dividir las láminas en longitudes de hojas de carta. La lámina frontal del paquete 1 está preimpresa con datos (no ilustrados), por ejem-

plo en forma de una carta de promoción de ventas.

La lámina frontal 1a es alimentada desde el paquete 1 (Fig. 1) mediante un mecanismo de alimentación 5 provisto de dientes de tracción, hasta un mecanismo cilíndrico 6 cortador de la lámina, provisto de pares de cuchillas 7 paralelas dispuestas longitudinalmente en el cilindro cortador 6 y separadas entre sí por una corta distancia, y de cuchillas radiales adaptadas para separar un bloque transversal 8 de la lámina, con el fin de definir los bordes superior e inferior de las hojas eventuales.

Una segunda lámina 2a es alimentada a través del mecanismo de alimentación por tracción 5a a un rodillo 12 en el que son pegadas entre sí las dos láminas 1a y 2a.

En el lado de alimentación externo de los mecanismos cortadores 6 está dispuesto un mecanismo aplicador 9 del adhesivo adaptado para aplicar unas líneas continuas 10 de adhesivo en cada lado de la cara frontal de la lámina 2a, justamente dentro de la zona marginal de perforaciones de alimentación, y para aplicar una segunda línea 11 de adhesivo, preferiblemente en la forma de puntos de adhesivo, aplicada justo dentro de respectivas líneas de aberturas de alimentación.

Una línea transversal 13 de adhesivo es aplicada en la parte superior de cada hoja de carta.

Las líneas de adhesivo 10, 11 y 13 sobre la cara frontal de la lámina posterior 2a, sirven para fijar entre sí las dos láminas, fijando permanentemente la línea 10 la parte

externa de las líneas de perforaciones de rasgado y las líneas 11 y 13 fijan las hojas de carta temporalmente a las líneas de perforaciones de rasgado. Alternativamente, el adhesivo puede ser aplicado a la cara inferior de la lámina frontal 1a.

5 Cuando las láminas 1a y 2a están pegadas, son traccionadas a través de respectivos pares de hendiduras por unos medios de tracción provistos de dientes tractores de alimentación 14. Las hendiduras forman una hilera longitudinal 16 en la lámina 1a (pero no en la lámina 2a) con el fin de definir los bordes laterales de corte de las hojas de carta. Si se desea, las partes marginales pueden ser desprendidas.

15 De esta forma, se puede proporcionar un conjunto continuo de cartas formularias constituido de una lámina anterior y otra lámina posterior, en el que ambas láminas están dotadas de perforaciones de alimentación marginales para la alimentación del conjunto a través de una computadora, y de líneas de adhesivo en los respectivos márgenes de las láminas para unir las entre sí, estando dispuestos 20 un par de cortes longitudinales en la lámina superior adyacentes a los respectivos márgenes, para definir los bordes laterales de cada hoja de carta de la lámina y de unos bloques transversales recortados en la lámina superior para definir 25 los bordes superior e inferior de cada hoja de carta.

Quando se requiere mecanografiar textos añadidos en las hojas de carta de computadora, las láminas pegadas y

fijadas entre sí son alimentadas a través de los mecanismos de alimentación de arrastre por dientes, dispuestos de modo que los datos adicionales, tales como nombre y dirección del destinatario, son añadidos a la carta en el lugar pertinente.

5 Sin embargo, pueden añadirse textos adicionales si se requiere. La hoja de carta es entonces extraída de la computadora, en cuyo momento las partes marginales pueden ser cortadas por mecanismos cortadores, debido a lo cual la hoja de carta es fácilmente separada gracias al adhesivo temporal aplicado  
10 en la forma de líneas de adhesivo.

En una forma modificada de la invención ilustrada en la Fig. 3, se muestra una lámina posterior la y una hoja de carta lb, que han sido procesadas en un mecanismo similar al ilustrado en la Fig. 1, en las que no se ha aplicado adhe-  
15 sivo en los márgenes de las láminas sino en una línea transversal 13 de puntos de adhesivo constituida por adhesivos de unión en frío (cold melt), aplicada a la cabecera de cada hoja de carta.

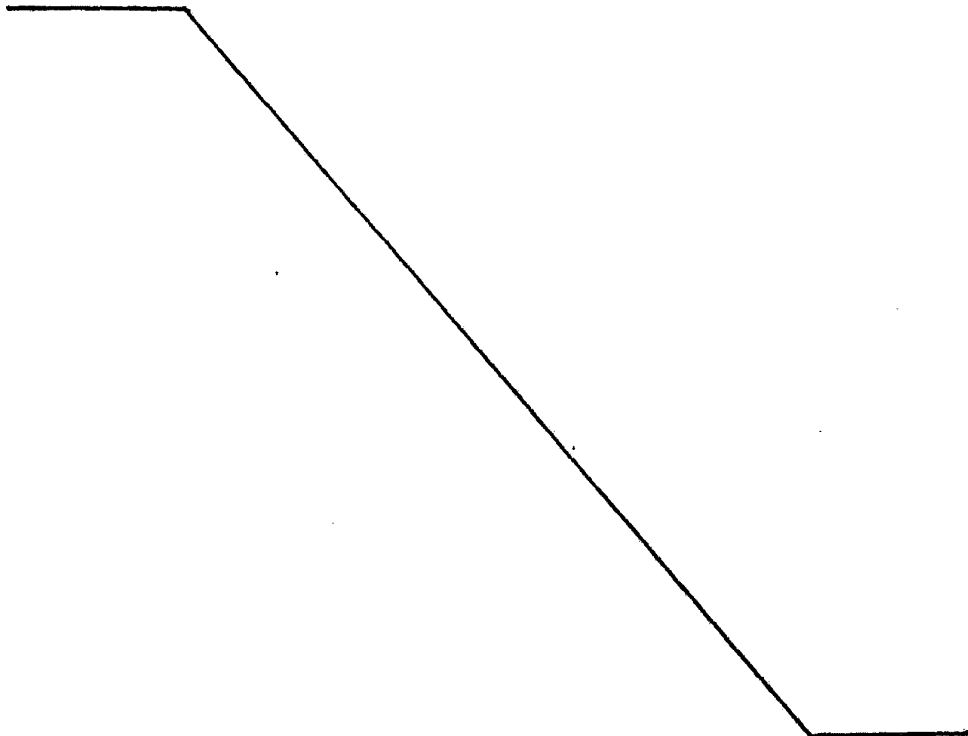
Los márgenes de la hoja de carta lb son cortados  
20 levantando las hojas de carta aplicadas a la lámina posterior la, gracias a la línea 13 de adhesivo. El bloque 8 de la lámina está cortado entre láminas adyacentes para definir los bordes superior e inferior de la hoja de carta.

De acuerdo con otra modificación posterior no ilustrada,  
25 el bloque 8 puede estar constituido por una sola línea de corte que se extiende con sus extremos por dentro de los márgenes de la lámina que constituye la hoja de carta.

En otra forma modificada de la invención, pueden formarse un par de hendiduras paralelas en los bordes laterales de la lámina, con el fin de que pueda ser separada una estrecha banda de la hoja de carta superior, para retener las longitudes de hoja de carta y para un refuerzo marginal continuo.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio fundamental, puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Invención, por veinte años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:



REIVINDICACIONES

1<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos en conjuntos continuos de cartas formularias, comprendiendo una lámina anterior y otra lámina posterior, caracterizados porque ambas láminas se dotan de perforaciones de alimentación marginales para la alimentación del conjunto a través de una unidad de impresión, y de una línea de adhesivo entre ambas láminas para unir las conjuntamente, disponiéndose un par de cortes longitudinales en la lámina superior adyacentes a los respectivos márgenes, para definir los bordes laterales de cada hoja de carta del conjunto y de un bloque transversal recortado en la lámina superior de cada longitud de hoja de carta, para definir los bordes superior e inferior de cada hoja de carta.

2<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1<sup>a</sup>, caracterizados porque el bloque transversal se dispone más allá de los cortes longitudinales en los márgenes.

3<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1<sup>a</sup>, caracterizados porque se disponen líneas de perforaciones de rasgado transversal en ambas láminas para dividir el conjunto en longitudes de hojas de carta.

4<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1<sup>a</sup>, caracterizados porque el conjunto se dota de una línea longitudinal de adhesivo dentro de los márgenes, para fijar las hojas de carta temporalmente a la hoja posterior.

5<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1<sup>a</sup>, caracterizados porque el conjunto se dota de una línea transversal de adhesivo, para fijar temporalmente la hoja de carta a la lámina posterior.

6<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones pre-  
cedentes, caracterizados porque se disponen unos medios para  
la alimentación de respectivas láminas de un par de láminas  
desde correspondientes paquetes, para cortar la lámina anterior  
5 transversalmente en cada tramo de hoja de carta, para separar  
un bloque transversal adyacente a la línea de doblado con el  
fin de definir los bordes superior e inferior de cada hoja de  
carta de la lámina, y para cortar la primera lámina longitudi-  
nal y adyacentemente a cada margen, con el fin de definir di-  
10 chos bordes laterales de la hoja de carta, aplicándose el adhe-  
sivo a los márgenes laterales sobre una cara de los mismos y  
adyacentemente a la otra lámina, pegando y fijando entre sí  
las láminas.

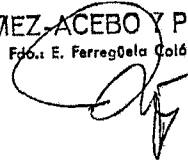
7<sup>a</sup>.- PERFECCIONAMIENTOS EN CONJUNTOS CONTINUOS DE  
15 CARTAS FORMULARIAS,  
tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria  
que consta de nueve láminas mecanografiadas por una sola cara  
y de tres láminas de dibujos.

BARCELONA, 23 de Febrero de 1.979.

20

MOORE BUSINESS FORMS LIMITED  
P.P.

J. M. GOMEZ ACEBO Y POMBO  
p. p. Fdo. E. Ferragut de Colón



ESCALA VARIABLE

FIG 1

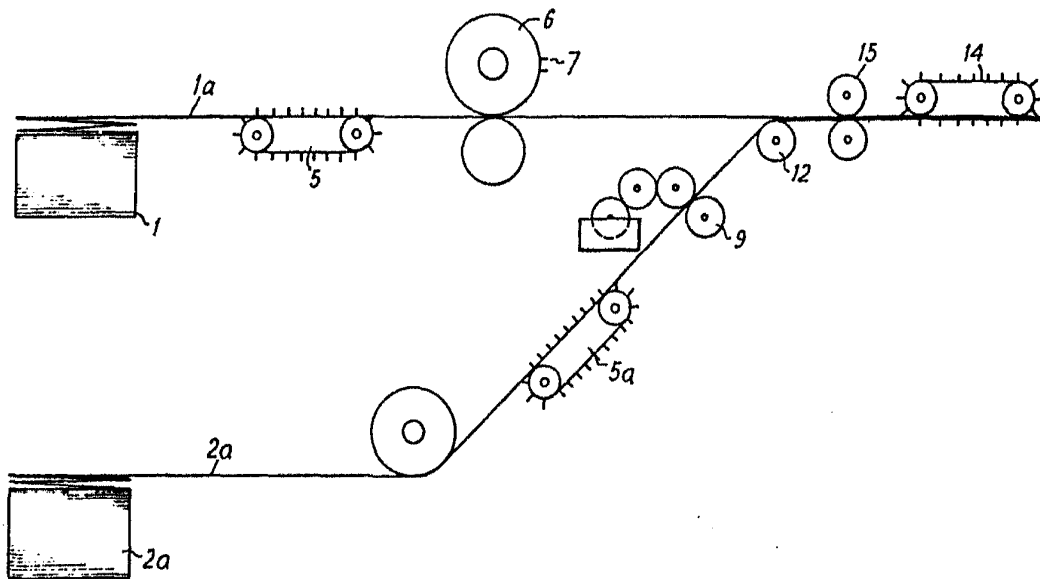
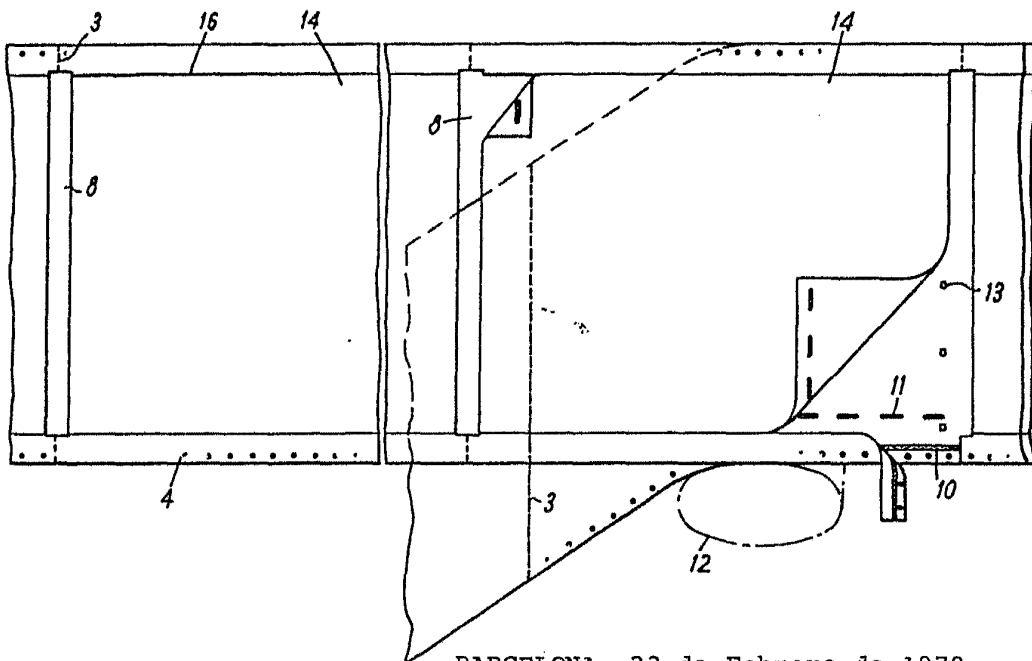


FIG. 2

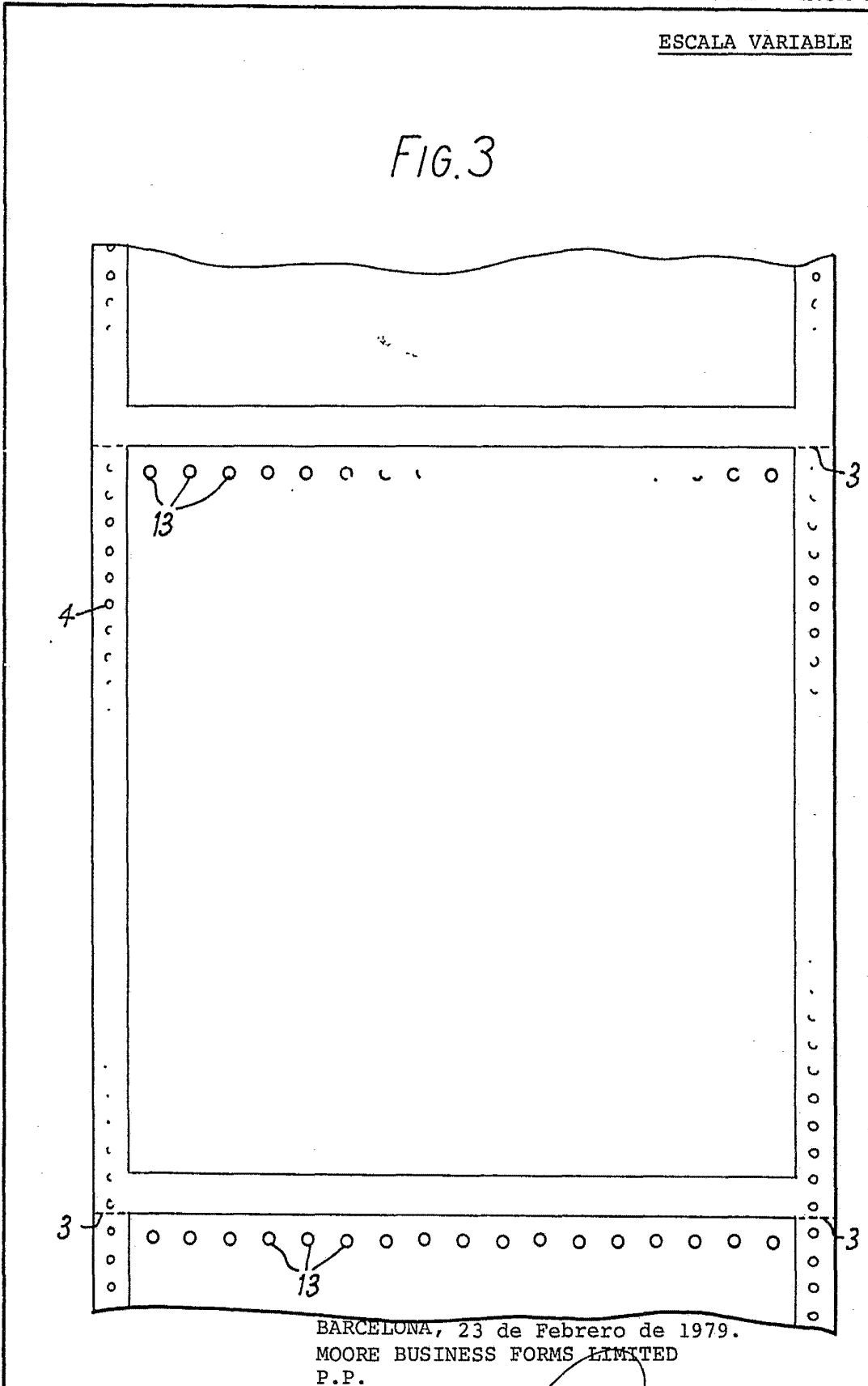


BARCELONA, 23 de Febrero de 1979.  
MOORE BUSINESS FORMS LIMITED  
P.P.

J. M. GOMEZ-ACEBO Y POMBO  
p. p. Fdo. E. Ferragüela Colón

ESCALA VARIABLE

FIG. 3



BARCELONA, 23 de Febrero de 1979.  
MOORE BUSINESS FORMS LIMITED  
P.P.

J. M. GOMEZ-ACEBO Y POMBO  
p. p. Fdo.: E. Ferregüela Colón