



ESPAÑA

(19) ES (21) (22)	(11) NUMERO 481.244.	(10) A1
	FECHA DE PRESENTACION 4-6-79.-	

PATENTE DE INVENCION

CADUCADO

(30) PRIORIDADES: (31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
----------------------------------	------------	-----------

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL B31B 19/00; B31B 22/00	(62) PATENTE DE LA QUE ES D.V.SIONARIA
--------------------------	--	--

(64) TITULO DE LA INVENCION

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BOLSITAS-ESTUCHE".

(71) SOLICITANTE (ES)

HERVE ET FILS, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

90 Bolevar de la Villete, 75019 - PARIS - (Francia).

(72) INVENTOR (ES)

ARTHUR BIENVENU DALLASERRA, que cede sus derechos a la Empresa solici-  
citante.

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON.

Z-3 bis - U/dg

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

10 La presente invención, se refiere a un  
procedimiento para la fabricación de bolsitas, sobres, estuches,  
saquitos u otros productos análogos, utilizados para la correspon-  
dencia o la expedición de impresos, muestras, o bien para la pro-  
tección de objetos de cualquier tipo.

15 Las bolsitas-estuche como las citadas  
son perfectamente conocidas. Todas ellas comportan dos paredes  
rectangulares reunidas por tres de sus lados, mientras que, a lo  
largo del cuarto lado, una de estas paredes comporta una prolon-  
gación que desborda a la otra pared y que constituye una tapa -  
abatible de cierre.

20 Estas bolsitas-estuche pueden fabricar-  
se unitariamente. En este caso, una de las paredes comporta nor-  
malmente, en los tres lados destinados a ser cerrados, unas pro-  
longaciones abatibles, que se pliegan y encolan sobre la cara ex-  
terna de la otra pared.

25 Se hace asimismo posible el fabricar  
estas bolsitas-estuche en forma continua. En la actualidad se uti-

1 lizan dos soluciones. La primera solución consiste en superponer  
dos bandas de papel, una de las cuales, más ancha que la otra, de  
borda a esta última, de manera que constituye las tapas abatibles  
de cierre, mientras que los bordes opuestos de las dos bandas es-  
tán en coincidencia. Las dos bandas se encolan una sobre la otra:  
5 de una parte, a lo largo de sus bordes en coincidencia, y, por  
otra parte a lo largo de bandas transversales distanciadas a inter-  
valos regulares; practicándose una línea de perforaciones desgaja-  
bles, que transcurre a lo largo del eje longitudinal de cada una  
de las citadas bandas transversales. En el ensamblado de bolsitas-  
10 estuche así obtenido, éstas últimas se hallan dispuestas transver-  
salmente. La otra solución consiste en aplicar correlativamente,  
sobre una banda continua de papel destinada a constituir una de  
las caras y la tapa abatible de cada una de las bolsitas-estuche,  
una serie de hojas regularmente espaciadas y destinadas respectiva-  
15 mente a constituir la otra cara de cada una de las bolsitas-estu-  
che. De esta forma se obtiene un ensamblado de bolsitas-estuche  
dispuestas longitudinalmente, es decir, cuyas aberturas son perpen-  
diculares al eje longitudinal del citado ensamblado.

20 En estas fabricaciones en continuo, las  
bolsitas-estuche se diferencian de las obtenidas por la solución  
de fabricación unitario antes mencionado, por el hecho de que las  
dos paredes son de la misma anchura y están encoladas borde contra  
borde, a lo largo de tres de sus cantos. Evidentemente las bol-  
sitas-estuche de estas características (sin plegado), pueden eje-  
25 cutarse asimismo unitariamente, por encolado del tipo de borde -

1  
5  
10  
contra borde de los tres lados. Con una disposición de este tipo, sea la fabricación unitaria o continúa cada bolsita-estuche puede comportar eventualmente un talón sobresaliente sujeto a una u otra de las paredes. Asimismo, la tapa abatible puede comportar en prolongación, una hoja plegadiza o etiquetas desgajables. Resulta asimismo posible que una al menos de las paredes comporte un recorte obturado por una ventana vitrificada, o bien que esté constituida completamente por un material transparente (por ejemplo, película transparente de poliéster o de polipropileno, o una película de hidrato de celulosa).

15  
La presente invención se refiere a un nuevo sistema para la realización de bolsitas-estuche de un tipo similar, pero que presentan una estructura diferente en cuanto a la formación de su abertura de relleno, a la que se puede denominar "entrada".

20  
En lo expuesto a continuación se denominará anchura de la bolsita-estuche (y por lo tanto, de cada una de las paredes) a la dimensión paralela a la línea de plegado de la tapa abatible: haciendo abstracción de un desbordamiento lateral eventual de una u otra de las paredes que constituyan una banda de control o un talón lateral. Asimismo, se denominará altura útil a la distancia que separa a la entrada con respecto al fondo de la bolsita-estuche.

25  
Una primera pared comporta, para formar la entrada de la bolsita-estuche, un corte o incisión transversal

1 que se extiende por casi toda su anchura; y la segunda, cuya altura es superior a la altura útil de la bolsita-estuche, está aplicada correlativamente sobre la primera, por encolado a lo largo de sus costados laterales, así como a lo largo de una línea transversal que corresponde al fondo de la bolsita-estuche y a lo largo de una línea transversal situada por encima del corte o incisión de la primera pared.

5  
10 Preferentemente el encolado transversal situado por encima del citado corte o incisión de la primera pared, ocupa toda la superficie comprendida entre esta incisión y el borde extremo de aquélla de las paredes cuya altura a partir del fondo es la más pequeña.

15 Si ha de preverse un talón, éste puede estar incluido en una u otra de las dos paredes, por debajo de la línea transversal de encolado del fondo de la bolsita-estuche.

20 La línea de plegado de la tapa abatible puede confundirse con el corte o incisión de la primera pared, y en este caso, la tapa abatible de cierre presenta un espesor doble, a lo largo de una parte al menos de su altura; pero la citada línea de plegado puede estar también situada por encima o por debajo de este corte o incisión.

25 Evidentemente, en forma ya conocida, para permitir el sellado ulterior de cada bolsita-estuche, cada tapa abatible está provista de un trazo de autoadhesivo recubierto con una banda de protección, o de un adhesivo neutralizado --

1 reactivable (engomado, por ejemplo), o bien de franjas de autope-  
gado destinadas a cooperar con franjas de autopegado dispuestas  
simétricamente con respecto a la línea de plegado de la citada  
tapa abatible. En el caso que la línea de plegado de la tapa aba-  
5 tible se halle situada por encima de la línea de incisión que for-  
ma la entrada, resulta ventajoso prever dos líneas de sellado,  
situadas respectivamente a una parte y a otra de la citada línea  
de corte o incisión. En todos los casos, es evidente que los pro-  
ductos de sellado son sustentados por la cara externa de una mis-  
10 ma pared, lo que facilita la preparación en máquina tipográfica  
cuando estos productos están constituidos por impregnaciones con-  
jugadas (franjas de autopegado, por ejemplo).

No hay ninguna dificultad en prever una  
prolongación de la tapa abatible que constituya una hoja plegadi-  
za o unas etiquetas desgajables. En el caso que la tapa abatible  
15 presente un espesor doble a lo largo de toda su altura, esta pro-  
longación puede formar parte de una y/o otra de las paredes (cuan-  
do esta prolongación se ha previsto en las dos paredes, ella pue-  
de constituir dos hojas plegadizas desgajables distintas, o bien  
20 una sola hoja plegadiza si las dos prolongaciones están reunidas  
por encolado).

Esta nueva estructura de bolsita-estu-  
che presenta un cierto número de ventajas importantes.

25 En primer lugar, cuando las bolsitas-  
estuche dispuestas longitudinalmente en ensamblado continuo se

1 destinan a pasar por una impresora rápida, era frecuente hasta  
ahora la aparición de incidentes provocados por el desgarramiento  
de la entrada de cada bolsita-estuche. Con las bolsitas-estuche  
de acuerdo con la invención, se hace fácil solucionar estos incon-  
5 venientes: previendo para la entrada unas incisiones "no reventa-  
das", es decir, cortes o incisiones cuyos labios permanecen enla-  
zados entre sí por puntos espaciados.

10 Cuando una de las paredes está consti-  
tuida por una película transparente, será la segunda pared la que  
asume esta forma, lo que conlleva una doble ventaja. Por una par-  
te, en el caso más frecuente de sellado por banda o franjas de  
autopegado, no hay que aplicar ninguna impregnación de autopegado  
en la sustancia transparente, la cual, por lo general, presenta  
una afinidad muy baja frente a una impregnación como la citada.  
15 Por otra parte, si la bolsita-estuche ha de pasar por una impreso-  
ra, y como las impresoras serán recibidas evidentemente por la ca-  
ra exterior de la pared no transparente, se evita el contacto sien-  
pre perjudicial de los órganos de la impresora con los productos  
de sellado, dado que estos últimos se hallan situados precisamen-  
20 te sobre la cara que recibe la impresión.

25 Sin embargo, la principal ventaja apor-  
tada por esta nueva configuración reside en la facilidad de la fa-  
bricación en continuo de esas bolsitas-estuche con máquinas con-  
vencionales, para obtener ensamblados continuos en los que las  
bolsitas-estuche pueden estar dispuestas transversalmente (línea

1 de plegado con la tapa abatible, paralela al sentido de avance  
del ensamblado), o bien longitudinalmente. En este último caso,  
5 las bolsitas-estuche se hallan dispuestas en una o varias "colum-  
nas" (generalmente dos por pasaje por una impresora de marcado en  
Y).

De acuerdo con la invención para fabri-  
car un ensamblado "transversal", basta con superponer dos bandas  
contínuas, reunidas por trazos de encolado transversales regular-  
mente espaciados y por dos trazos de encolado longitudinales que  
10 se extienden por los bordes de una al menos de las dos bandas,  
mientras que una de las bandas recibe, antes de su ensamblado,  
una alineación de cortes o incisiones interrumpidas dispuestas  
entre los trazos de encolado longitudinales, paralelamente a es-  
tos últimos; extendiéndose cada uno de los citados cortes o inci-  
15 siones a lo largo de sensiblemente toda la distancia que separa  
dos trozos de encolado transversales sucesivos; y de manera que,  
por toda la anchura de la banda más ancha, se halle practicada  
una línea de perforaciones desgajables o de inicializado de ruptu-  
ra, al nivel del eje de cada uno de los citados trazos de encola-  
20 do transversales.

A la salida de la máquina, el ensambla-  
do se pliega en zig-zag a lo largo de estas líneas transversales  
que separan dos bolsitas-estuche sucesivas.

25 Una preparación de este tipo puede eje-  
cutar sin dificultad en las máquinas clásicas de preparado, las

1  
5  
cuales comportan puestos de impresión, puestos de encolado, puestos de perforación y puestos de recortado (una al menos de las bandas está habitualmente provista, a lo largo de sus bordes laterales de perforaciones de arrastre destinadas a cooperar con los elementos de arrastre de la máquina de preparación y, más tarde, con los elementos de arrastre de una máquina impresora u otra máquina de tratamiento).

10  
15  
20  
Se pueden adoptar todas las disposiciones a las que se ha aludido previamente. Dos bandas de la misma anchura, permitirán obtener bolsitas-estuche simples y cuyas tapas abatibles presentarán un espesor doble en toda la altura de las bolsitas. Si una de las bandas es más ancha que la otra aquella puede sobresalir lateralmente por un costado y formar en cada una de las bolsitas-estuche un talón (preferentemente desgajable gracias a una línea de perforaciones), pudiendo también, por el otro costado, formar una prolongación de la tapa abatible, que puede constituir una hoja plegadiza desgajable gracias a una línea longitudinal de perforaciones, o bien etiquetas desgajables interrumpidas de perforaciones. Una de las bandas puede estar hecha de un material transparente, y, en este caso, los cortes o incisiones están practicados en la otra banda, la cual incluye, asimismo, los eventuales talones y las prolongaciones eventuales de las tapas abatibles.

25  
Para fabricar un ensamblado "longitudinal" de bolsitas-estuche, resulta posible, asimismo, ensamblar

1 dos bandas continuas. En este caso:

- las dos bandas continuas son de una anchura sensiblemente igual (excepto en el caso de que se prevea una banda lateral que llegue hasta una pared);

5 - en una de las bandas se hallan practicados los cortes interrumpidos, que se extienden transversalmente al nivel o por debajo de cada una de las líneas de plegado de las tapas abatibles, y a lo largo de una longitud que es inferior a la dimensión correspondiente de la bolsita-estuche considerada;

10 - los encolados longitudinales están realizados a lo largo de cada uno de los bordes laterales de las bandas y, cuando se han previsto varias alineaciones de bolsitas-estuche una al lado de la otra, a una parte y a otra de las líneas longitudinales de perforaciones desgajables destinadas a la separación ulterior de las bolsitas-estuche adyacentes de una misma hoja, plegadiza del plegado en zig-zag; y, por último,

15 - los encolados transversales están realizados en prácticamente toda la superficie de las zonas de las dos bandas que corresponde a las tapas abatibles de las bolsitas-estuche, y a lo largo de las líneas transversales que corresponden a los fondos de las bolsitas-estuche.

20 Cuando la tapa abatible comporta una prolongación que forma una hoja plegadiza o una serie de etiquetas desgajables, las zonas de las dos bandas que corresponden a esta prolongación pueden estar encoladas o no. Asimismo, cuando

25

1 en cada bolsita-estuche se halla practicado un talón en el lado  
opuesto de la tapa abatible, las zonas de ambas bandas, correspon  
dientes a este talón pueden estar encoladas o no. Si estas zonas  
5 no están encoladas, es ventajoso el prever, en una al menos de  
las bandas, una línea de perforaciones, desgajables, en la cabeza  
del citado talón, al objeto de facilitar la eliminación manual de  
esta zona de la banda considerada, con vistas a no obstaculizar  
la introducción ulterior eventual del talón restante en una máqui  
na de lectura; pero se puede, también, prever el arranque de esta  
10 zona en el momento de la individualización de las hojas plegadizas  
del ensamblado, por ruptura. Para esto basta con que una de las  
bandas reciba perforaciones de inicializado de ruptura a lo largo  
de cada línea de debilitamiento para el plegado en zig-zag, y que  
en la otra banda, esta inicialización de ruptura corresponda a la  
15 cabeza del talón. La zona arrancada de esta forma, permanece soli  
daria a la tapa abatible de la bolsita-estuche siguiente, y puede  
constituir para esta bolsita una hoja plegadiza o unas etiquetas  
desgajables que prolongan la citada tapa abatible. En esta última  
disposición constructiva, las superficies de las dos bandas se u  
20 tilizan integralmente, sin pérdida, a excepción del doble espesor  
de la tapa abatible.

25 Cuando la bolsita-estuche no comporta  
ni talón, ni prolongación de la tapa abatible, resulta evidente  
que los encolados transversales respectivos, de pie y de cabeza  
de dos bolsitas-estuche sucesivos se tocarán el uno con el otro;

1 es decir, que estos encolados estarán constituidos por un trazo  
ancho de cola que solapa la línea de plegado en zig-zag que sepa-  
ra las dos bolsitas-estuche, consideradas, formando, así por un  
5 lado el encolado de fondo de la primera de las citadas bolsitas-  
estuche, y por el otro lado, el encolado de los dos espesores de  
la tapa abatible de la bolsita-estuche siguiente.

Evidentemente, una al menos de las dos  
bandas puede equiparse, antes del ensamblado, de ventanillas tran-  
parentes. Sin embargo, la colocación de ventanillas vitrificadas  
10 ralentiza generalmente la cadencia de producción. Por esta razón,  
cuando se hace necesario asegurar la visualización del contenido  
de la bolsita-estuche (este es el caso, por ejemplo, de las bolsi-  
tas-estuche para trabajos fotográficos), una variante de ejecu-  
ción de la invención prevé que la banda en la que se ensambla la  
15 que comporta las incisiones transversales interrumpidas, sea una  
banda de material transparente.

Cuando las bolsitas-estuche comportan un  
talón y, al mismo tiempo, una de las bandas es de material trans-  
parente, es evidente que, en cada bolsita-estuche, la parte de  
20 esta banda que corresponda al talón deberá eliminarse las más de  
las veces, pues, incluso si los dos espesores del talón están en-  
colados el uno contra el otro, una de las caras del talón se hace  
inservible, salvo tinta especial, para recibir una impresión. Aho-  
rá bien,, muy a menudo un talón de este tipo está destinado a re-  
25 cibir en una de sus caras y en el momento del paso por una impre-

1 sora, una serie de datos que se explotarán más tarde por lectura  
óptica o magnética, y, generalmente, el aparato de lectura imprime  
entonces resultados sobre la cara opuesta.

5 Para evitar la eliminación manual del falso talón, la presente invención prevé un modo de fabricación de un ensamblado de bolsita-estuche dispuestas longitudinalmente. Este modo de fabricación evita las pérdidas de material, es ligeramente menos rápido que el precedente y se utilizará, sobre todo, cuando una de las paredes es de material transparente; pero habrá  
10 de entenderse que se le puede utilizar en todos los casos, cualesquiera que sean los materiales constitutivos de las dos paredes, cada vez que una de las paredes comporte con relación a la otra, una parte sobresaliente, al menos, que constituya o bien un talón o bien una prolongación de la tapa abatible.

15 Además, la pared de las bolsitas-estuche que se prolongue por un talón y/o por una hoja plegadiza solidaria de la tapa abatible, está constituida por una banda continua provista de perforaciones laterales de arrastre. En la máquina de  
20 preparación, además de las impresoras, de las líneas de inicialización del plegado y de las líneas de perforaciones desgajables habituales, esta banda recibe cortes o incisiones interrumpidos, que se prolongan transversalmente, y practicados al nivel o por debajo de cada una de las líneas de plegado de las tapas abatibles, a lo largo de una longitud inferior a la dimensión correspondiente de las bolsitas-estuche. Sobre esta banda se unen corre  
25

1 lativamente y por encolado, unas hojas seccionadas en una banda  
que se desarrolla desde una bobina. Esta segunda banda presenta  
una anchura igual a la de la primera, a excepción de las zonas  
5 marginales de perforaciones de arrastre, y las hojas que recubren  
las incisiones interrumpidas transversales, se hallan regularmen-  
te espaciadas. Cada hoja tiene una altura superior a la altura  
útil de una bolsita-estuche; está encolada a lo largo de sus cua-  
tro bordes sobre la primera banda, con uno de los bordes transver-  
10 sales en coincidencia con la cabeza del talón de la bolsita-estu-  
che correspondiente; y, cuando se han previsto varias alineacio-  
nes de estuches una al lado de la otra, la hoja está asimismo en-  
colada a una parte y a otra de las líneas longitudinales de per-  
foraciones desgajables destinadas a la separación ulterior de las  
15 bolsitas-estuche adyacentes de una misma hoja plegadiza del en-  
samblado.

Para mayor comprensión del presente in-  
20 vento, 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 ca-  
racterísticas esenciales.

La figura 1 muestra, una al lado de la  
otra, las dos paredes de una bolsita-estuche.

La figura 2 representa, a título de ejem-  
25 plo, un ensamblado según la invención, de bolsitas-estuche ordi-  
narias dispuestas longitudinalmente.

1 La figura 3 ilustra una variante de acuerdo con la invención, de bolsitas-estuche para trabajos fotográficos.

5 La figura 4 es un ensamblado continuo en el que las bolsitas-estuche se hallan dispuestas transversalmente.

La figura 5 ilustra otro modo de realización de bolsitas-estuche para trabajos fotográficos de acuerdo con la invención.

10 En la figura 1, una bolsita-estuche está constituida por el ensamblado de dos paredes: una primera pared (1) y una segunda pared (2). La pared (1) comporta, formando orificio de la bolsita-estuche, un corte o incisión transversal (3) que se extiende por casi la totalidad de su anchura. La altura de la pared (2) es superior a la altura útil de la bolsita-estuche, es decir, a la distancia que separa al fondo (4) de la bolsita-estuche con respecto al orificio (3). En el ejemplo representado, la pared (2) está superpuesta correlativamente a la pared (1) por encolado de sus cuatro costados, gracias a un recuadro de cola (5), de modo que el borde inferior (2a) de la citada pared llegue a aplicarse sobre la línea (4) que marca en la pared (1) el fondo de la bolsita-estuche. Sin embargo, preferentemente, el costado superior del recuadro (5) es más amplio que los restantes costados, para que la parte de la pared (2) que desborda hacia arriba a la incisión (3), esté encolada sobre (1) en toda su superfi-

15

20

25

cie.

1 En el ejemplo representado, la bolsita-estuche es una bolsita para trabajos fotográficos (este tipo de bolsitas-estuche se describirán con mayor detalle en lo que sigue) y  
5 comporta, asociada a la tapa abatible, una hoja plegadiza (7) dividida en dos etiquetas (7a) y (7b) -desgajables a lo largo de una línea de perforaciones (8), y, en el lado opuesto a la tapa abatible, un talón (6) desgajable a lo largo de una línea de perforaciones (4) que marca el fondo de la bolsita-estuche. En este ejemplo, el talón (6) y la hoja plegadiza (7) son solidarios a la pared (1) pero evidentemente el talón (6) por ejemplo, podría ser solidario a la pared (2). Asimismo, podría existir un talón en cada pared, y una hoja plegadiza (7) en cada pared (en este último caso la tapa abatible presentaría un doble espesor a lo largo de toda su altura).

15 En la mayoría de los casos, la línea de plegado de la tapa abatible de la bolsita-estuche se confunde con el corte o incisión transversal interrumpido (3), pero esta línea de plegado puede estar también situada por encima de la citada incisión, en (9) por ejemplo; y la altura de la pared (2) puede limitarse a la distancia que separa las líneas (4) y (9), siendo entonces, la tapa abatible de simple espesor, en toda su altura.

20 En tanto que la pared (2) no alcance la parte superior de la tapa abatible -indicada aquí por la línea de perforaciones (8)-, en el plegado de la tapa abatible hará aparecer, a lo largo de su borde, una zona más o menos alta de la cara posterior de la pared (1). Esta disposición puede ser ventajosa

25

1 cuando la pared (2) es de material plástico transparente, pues en  
este caso, esta zona puede recibir anotaciones manuscritas visi-  
bles, sin dar la vuelta a la bolsita-estuche, al mismo tiempo que  
las menciones soportadas en la cara delantera y en el talón.

5 Este tipo de bolsitas-estuche pueden  
fabricarse por ensamblado continuo.

De acuerdo con la invención, tal como se  
aprecia en la figura 2, el ensamblado continuo de bolsitas-estuche  
está realizado por la superposición de dos bandas (11 y 12), cada  
10 una de éstas, provista dentro de los márgenes laterales (13a y  
13b), de una alineación de perforaciones (14) destinadas a asegu-  
rar el avance del ensamblado en el sentido de la flecha "F", pri-  
mero en la máquina de preparación y después, en las máquinas de  
tratamiento del ensamblado (impresora, dispositivo de corte o de  
15 ruptura para la individualización, etc.). Según una disposición  
conocida, los márgenes (13a y 13b) pueden separarse, eventualmen-  
te, a lo largo de las líneas (15a, 15b) de perforaciones desgaja-  
bles, o por corte longitudinal en el momento de la separación uni-  
taria.

20 A la salida de la máquina de prepara-  
ción, el ensamblado está plegado en zig-zag a lo largo de las lí-  
neas transversales (16), (17) de debilitamiento, realizadas en ca-  
da banda separadamente, o bien en las dos bandas ya ensambladas,  
y que marcan la separación de dos bolsitas-estuches sucesivas.

25 Las bandas están reunidas por encolado

1 longitudinales y encolados transversales. En el ejemplo represen-  
tado, las enducciones de cola están hechas sobre la banda inferior  
(12). Los encolados longitudinales resultan de dos trazos de cola  
(18a), (18b) que bordean, respectivamente y hacia el interior,  
5 las líneas (15a), (15b) que delimitan los márgenes de arrastre.  
Los encolados transversales están formados por amplios trazos de  
cola, tales como el (19), que solapan cada una de las líneas (16)  
de plegado en zig-zag. Este trazo de cola desborde de la línea  
10 (16) correspondiente hacia arriba (en el sentido de avance del en-  
samblado) formando el fondo de la bolsita-estuche correspondiente  
y hacia abajo en una longitud que constituye la altura necesaria  
para la tapa abatible de la bolsita-estuche siguiente. El trazo  
de cola (19) puede quedar limitado hacia abajo, por una línea  
15 (20) de inicialización de plegado destinada a formar la línea de  
plegado de la tapa abatible.

Antes del ensamblado, la banda (11) re-  
cibe, al nivel de cada línea (20) o por debajo de ella, un corte  
o incisión transversal interrumpido (21), que se extiende a lo  
20 largo de una longitud que corresponde sensiblemente a la separa-  
ción entre los límites interiores de los trazos de cola (18a) y  
(18b). Este corte o incisión forma, precisamente, la entrada de  
la bolsita-estuche correspondiente.

De esta forma es posible fabricar a ca-  
25 dencia rápida y en una máquina clásica, un ensamblado de bolsi-  
tas-estuche dispuestas longitudinalmente.

1 Tal como se ha citado más arriba, cada hoja plegadiza de la banda (11) recibe por su cara exterior, y en todo o parte de la superficie que se extiende entre la línea (17) de plegado en zig-zag y la línea (20) de plegado de la tapa abatible (confundida aquí en su parte central con la incisión (21) un producto (22) de sellado (autoadhesivo protegido, adhesivo neutralizado reactivable, franjas de autopegado destinadas a cooperar con franjas dispuestas simétricamente con relación a la línea (20) ).

5 Después de la individualización, una bolsita estuche de estas características se distingue de todas las actualmente conocidas, por el doble espesor de la tapa abatible.

10 La figura 3 muestra la aplicación de la invención a bolsitas-estuche para trabajos fotográficos, es decir las bolsitas-estuche en las que los distribuidores expiden al laboratorio de tratamiento los films y películas a revelar.

15 Este tipo de bolsitas-estuche ya es conocido. Ellas comportan, además del nombre del fabricante, diversas impresiones que permiten al distribuidor el precisar por medio de muescas o códigos la naturaleza de los trabajos que hay que efectuar. Las bolsitas-estuche reciben en una de sus caras, por medio de un sello marcador o de otra forma diferente, un número de identificación que se reproduce en dos tickets desgajables unidos a la tapa abatible de cierre de la bolsita-estuche. Uno de los tickets se destina a encolarse sobre el film que hay que tratar a fin de permitir la confrontación entre el citado film y su bolsita-estuche en el curso de las operaciones de revelado e impresión.

20

25

1 de suerte que la bolsita-estuche que indica los trabajos a efectuar desempeña la función de ficha de seguimiento. El segundo -  
5 ticket se destina al cliente particular, al objeto de permitir la identificación de la bolsita-estuche cuando este cliente vuelva a recoger la entrega. Generalmente, la bolsita-estuche está provista de una ventanilla transparente que permita la visualización del contenido de la bolsita-estuche, y, eventualmente, el control de la coincidencia de los números de identificación anotados respectivamente en el film y la bolsita-estuche.

10 A veces, el distribuidor se encarga él mismo de su aprovisionamiento de bolsitas-estuche, y, en este caso, éstas llevan su dirección impresa. Pero en la mayoría de los casos, las bolsitas-estuche las proporciona el laboratorio que aprovisionan a cada distribuidor de acuerdo con su importancia.

15 En este caso, las bolsitas-estuche que vienen de fábrica están dispuestas en forma de banda continua plegada en zig-zag y provista de perforaciones laterales de arrastre de manera que se las pueda tratar con la impresora de una máquina mecanográfica que aporta a cada bolsita-estuche el número de identificación en los tres emplazamientos antes mencionados y que imprime el nombre y dirección del distribuidor.

20 Este paso por la impresora, con anterioridad a cualquier utilización, puede permitir asimismo la inscripción de un cierto número de datos propios del distribuidor consi-

1 derados y memorizados en la máquina, tales como por ejemplo un  
código de facturación y un código de forma de pago. Estos datos  
se aplican, por ejemplo, en forma de "código barra", es decir,  
5 por impresión de una serie de franjas dispuestas en líneas y en  
columnas; pero existen otros procedimientos de marcado. En el mo-  
mento de la reexpedición y de la facturación al distribuidor, es-  
tos códigos se explotan por lectura óptica en forma ya conocida.  
Lo más a menudo, la lectura se efectúa en bloque por medio de una  
10 placa de lectura provista de células fotoeléctricas y que envía  
el conjunto de las informaciones al sistema de cálculo por el in-  
termedio de un microprocesador.

Dado que la bolsita-estuche no está va-  
cía en el momento de esta lectura, los datos codificados sólo pue-  
den estar dispuestos en un talón que sobresalga de la bolsita-es-  
15 tuche y del lado del fondo de esta última.

En la figura 3 el ensamblado presenta  
dos alineaciones longitudinales de bolsitas-estuches, y está dise-  
ñado para alimentar una impresora equipada de un dispositivo de  
20 impresión en "Y".

Como en la figura 2, las dos bandas con-  
tínuas (111) y (112) están ensambladas por encolados longitudina-  
les y transversales, aplicados en el ejemplo representado, en la  
cara interna de la banda inferior (112). En cada una de las ban-  
das se vuelven a encontrar márgenes laterales que comportan cada  
25 uno, una alineación de perforaciones de arrastre (114) y que pue-

1 den seccionarse a lo largo de las líneas (115a), (115b). Además  
de las líneas transversales de debilitamiento (116), (117) que  
separan las bolsitas-estuche en el sentido longitudinal y que se  
utilizan para el plegado en zig-zag, una línea longitudinal (130)  
5 de perforaciones desgajables o de inicialización de ruptura sepa-  
ra las dos alineaciones de bolsitas-estuche.

Los encolados longitudinales se realizan  
por medio de los trazos de cola (118a) y (118b) que bordean res-  
pectivamente hacia el interior las líneas (115a) y (115b), así co-  
mo por medio de un trazo (123) que solapa la línea mediana longi-  
tudinal (130); pero aquí, todos estos trazos de encolado longitu-  
dinal están interrumpidos a una parte y a otra de las líneas de se-  
paración y de plegado (116), (117), entre dos líneas transver-  
sales de perforaciones desgajables (124) que marca el borde superior  
de la tapa abatible de la bolsita de aguas arriba y (125) que mar-  
ca el fondo de la bolsita-estuche de aguas abajo. La banda (111)  
15 comporta las líneas de perforaciones (124') (125') que llegan a su-  
perponerse respectivamente sobre las líneas (124) (125) de la ban-  
da (112).

Los encolados transversales están forma-  
dos por trazos de cola (119a) (119b) que se extienden, respectiva-  
mente a lo largo y por encima de la línea (125) y a lo largo y por  
debajo de la línea (124) siendo la altura de este trazo de cola  
(119) igual a la altura deseada para la tapa abatible (altura de-  
limitada por una línea (120) de inicialización del plegado).

Después del ensamblado de las dos bandas

1 se consigue, así, en la prolongación de la tapa abatible, una do-  
ble banda desgajable que puede dividirse en "etiquetas" por medio  
de segmentos longitudinales de perforaciones (125), (126'). Asimi-  
5 mo, después de la individualización, cada bolsita estuche es soli-  
daria de un talón doble. Tal como se ha aludido con anterioridad,  
es posible prever el encolado de los espesores del talón, pero lo  
más a menudo este encolado se encuentra ausente, y el talón que -  
procede de la banda (112) se separa por desgarro de la línea (125  
10 mientras que el talón procedente de la banda (111) permanece en -  
la bolsita-estuche, y no se separa, a lo largo de la línea (125')  
más que después de la facturación al distribuidor.

15 Tal como en el caso precedente, en la  
banda (111) se ha practicado, para cada bolsita-estuche y al ni-  
vel de la línea (120) de plegado de la tapa abatible, un corte o  
incisión transversal interrumpido (121), que se extiende a lo lar-  
go de una longitud que corresponde sensiblemente a la separación  
de los límites interiores de los trazos de cola longitudinales de  
la bolsita-estuche considerada, y sobre esta banda se halla apli-  
cada un producto de sellado (122), intercalado entre las líneas  
20 (120) y (124').

25 Las bandas (111) y (112) pueden ser am-  
bas opacas (papel, por ejemplo), y una de ellas al menos puede  
estar provista de ventanillas vitrificadas. Pero es posible pre-  
ver para una de las bandas un material transparente (película de  
polipropileno, de poliéster, de hidrato de celulosa, etc.). En

1      estè caso, será la banda (112), evidentemente, la que es transpa-  
rente, y sólo la banda (111) estará provista de perforaciones mar-  
ginales de arrastre; los encolados estarán aplicados, entonces,  
5      en esta banda (111), a la inversa de la disposición representada  
en la figura 3, y la banda (112) podrá superponerse en continuo  
sobre la banda (111) sin señales de referencia, lo que hace super-  
fluo las perforaciones de arrastre de la banda (112); y las líneas  
de perforaciones, de debilitamiento, de inicialización de la ruptu-  
ra, se realizarán en el conjunto de las dos bandas ensambladas -  
10     (sólo los cortes o incisiones (121) estarán practicados en la han-  
da (111) antes del ensamblado).

Resulta asimismo posible ejecutar por  
ensamblado de dos bandas continuas, un ensamblado de bolsitas-es-  
tuche en el que las citadas bolsitas-estuche estén dispuestas -  
15     transversalmente.

Esta fabricación es muy semejante a la  
fabricación tradicional de bolsitas-estuche aludida con anteriori-  
dad: por ensamblado de bandas de anchuras desiguales; pero con la  
diferencia de que, aquí, las anchuras no son desiguales más que en  
20     el caso de que una de las paredes haya de formar en cada bolsita-  
estuche un talón que sobresalga del fondo, o bien una prolongación  
de la tapa abatible.

En la figura 4 se halla representada  
una fabricación como la aludida, con una de las paredes que está  
25     formada por un film transparente. Se vuelve a encontrar, aquí,

1 una banda (211) que comporta dentro de los márgenes (213a), (213b)  
las perforaciones de arrastre (214). Aquí también, se trata de  
realizar un ensamblado de continuo de bolsitas-estuche para traba  
5 jos fotográficos, ensamblado que está destinado a plegarse en zig-  
zag a lo largo de las líneas de debilitamiento (216), (217) que  
separan las bolsitas-estuche sucesivas. El ensamblado progresa en  
la máquina de preparación (y, más tarde, en la impresora) según  
el sentido de la flecha "F". La banda (211) comporta dos líneas  
10 longitudinales continuas de perforaciones desgajables (227), (228)  
que delimitan respectivamente, con las líneas (215b) y (215a) de  
los márgenes de arrastre, un talón (229) para cada bolsita-estu-  
che, y en el lado opuesto, una hoja plegadiza dividida en dos eti-  
quetas (230a) y (230b). En la banda (211) se ha practicado una  
15 alineación longitudinal de cortes o incisiones interrumpidas -  
(221), que se extienden, en cada hoja plegable del ensamblado,  
a lo largo de una altura inferior a la de la hoja plegable consi-  
derada.

La banda (211) recibe dos trazos de en-  
20 colado longitudinales continuos (218a) (218b) que bordean respec-  
tivamente, y hacia el lado exterior, la alineación de incisiones  
(221), y hasta el lado interior, la línea de perforaciones (227)  
del talón; recibiendo, además, los trazos de encolado transversa-  
les (219), que solapan cada una de las líneas (216), (217) de  
25 plegado en zig-zag y que se prolongan en el sentido de la anchura  
entre los encolados longitudinales (218a) y (218b).

1  
5  
Sobre la banda así preparada, se aplica una banda (212) de material transparente, cuya anchura es igual a la distancia que separa la línea de perforaciones (227) y el límite exterior del trazo de encolado (218a). Este ensamblado puede realizarse sin otra referencia de compaginación que la coincidencia del borde derecho de la banda (212) y la línea (227).

10  
Evidentemente, la cara exterior de la banda (211) (en la figura, la cara oculta) recibe los productos de sellado de la tapa abatible.

15  
En el ejemplo representado, la banda transparente (212) no recubre la totalidad de las tapas abatibles una zona marginal (231) de la tapa abatible presenta un espesor simple formado por la banda (211) y, como se ha citado previamente, se pueden realizar anotaciones manuales en esta zona, sobre la cara posterior de la bolsita-estuche, anotaciones que pueden leerse al mismo tiempo que las menciones incluidas en su cara anterior cuando la bolsita-estuche esté sellada.

20  
25  
Por último, un ensamblado continuo de bolsitas-estuche dispuestas longitudinalmente, puede fabricarse asimismo haciendo compaginar correlativamente, sobre una banda continua, una serie de hojas regularmente espaciadas. En las máquinas clásicas que permiten una preparación de este tipo, las hojas se cortan habitualmente en una banda que se desarrolla desde una bobina.

La figura 5 muestra una realización de

1 estas características. Una banda continua (311) presenta los márgenes laterales (313a), (313b) provistos de perforaciones de arrastre (314) y delimitados hacia el interior por las líneas (315a), (315b) de perforaciones desgajables o destinadas a ser recolectadas

5 en el momento de la individualización de las bolsitas-estuche. El ensamblado comporta dos alineaciones de bolsitas-estuche, y una línea longitudinal mediana (330) de separación (perforaciones o inicialización de ruptura) permite la división ulterior de cada hoja plegable del ensamblado en dos bolsitas-estuche diferentes.

10 A la salida de la máquina de preparación, el ensamblado está plegado en zig-zag a lo largo de las líneas transversales (316), (317) de debilitamiento que separan las bolsitas-estuche sucesivas de cada alineación. Antes del ensamblado, la banda continua recibe unas líneas transversales de perforaciones desgajables -

15 (324) y (325), que delimitan, respectivamente, en cada hoja plegable, con respecto a las líneas de plegado en zig-zag (316) y (317) una hoja plegadiza desgajable que prolonga la tapa abatible de la bolsita-estuche considerada, y, en el lado opuesto, un talón desgajable. Cada hoja plegadiza desgajable se divide en dos etiquetas

20 por medio de las perforaciones desgajables (326). La banda (311) recibe, asimismo, antes del ensamblado, los cortes o incisiones transversales interrumpidos (321), que se extienden en cada alineación y en cada hoja plegable, por debajo de las líneas de perforaciones (324), a lo largo de una parte de la distancia que se

25 para la línea mediana (330) de la línea (315a), (315b) de la ali

1 neación considerada. Por último, en el puesto de encolado, la ban  
da (311) recibe, en cada una de sus hojas plegables, unos trazos  
de encolado transversales (319a), que bordean hacia arriba la lí-  
nea de perforaciones (325), y (319b) que ocupan sensiblemente to-  
5 da la altura comprendida entre la línea (324) y los cortes o in-  
cisiones (321); recibiendo también los trazos de encolado longitu-  
dinales (318a), (318b), que bordean las líneas (315a) y (315b),  
y los trazos (323) que solapan la línea mediana (330), de suerte  
que todos estos trazos longitudinales de encolado se extiendan en  
10 altura entre las líneas transversales de perforaciones (324) y -  
(325) de una misma hoja plegable. Una hoja (312a), (312b), corta-  
da a altura conveniente en una banda que tenga una anchura igual  
al espaciamiento entre las líneas (315a) y (315b) se aplicará en-  
tonces sobre cada una de las hojas plegables, de manera que sus  
15 bordes superior e inferior se coloquen, respectivamente, en coin-  
cidencia con las líneas de perforaciones (324) y (325).

Este modo de realización no presenta  
especiales dificultades, y puede llevarse a la práctica en máqui-  
nas de preparación conocida. La cadencia de un poco menos rápi-  
20 da que para el modo de realización de la figura 3, pero no exis-  
te ninguna pérdida de material y no se hace necesario ya elimi-  
nar a mano un talón "falso". Con respecto al modo de realización  
de la figura 4, (bolsitas-estuche dispuestas transversalmente),  
presenta la ventaja de permitir dar a las bolsitas-estuche y a  
25 sus prolongaciones (hojas plegadizas y talones desgajables) unas

1 alturas considerables, si esto es necesario, pues ahora no hay  
ninguna limitación impuesta por la "abertura" de la impresora.

5 En todos los medios de realización descritos más arriba, resulta ventajoso prever, como ya se ha aludido para los cortes o incisiones transversales interrumpidos (21), (121), (221) y (321), unas hendiduras no explosionadas (labios unidos entre sí por puntos espaciados).

10 Como ya se ha dicho, se ha hecho abstracción de un desbordamiento lateral eventual de una u otra de las paredes; pero las bolsitas-estuche pueden comportar una banda o talón lateral de estas características. Esto no presenta ninguna dificultad de fabricación cuando las bolsitas-estuche salen ensambladas longitudinalmente (figuras 2, 3 y 5). En el caso de un ensamblado de dos bandas continuas de acuerdo con la figura 4, es claro que cada una de las paredes comportará una banda lateral de este tipo, o bien, en caso de encolado, la bolsita-estuche incluirá una banda lateral de doble espesor.

15 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, en cuanto tales alteraciones no supongan variación sustancial del mismo.

20 El solicitante, al amparo de los Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el  
25 derecho de extender la presente demanda, a los países extranjeros

1 si fuera posible, reivindicando la misma prioridad de la presente  
solicitud.

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

N O T A

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

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

15 1.- Procedimiento de fabricación de bol-  
sitas-estuche, obtenidas por superposición de dos bandas continuas  
ensambladas entre sí por encolados longitudinales y transversales  
en una máquina clásica en la que una al menos de las bandas, pro-  
vista de perforaciones marginales de arrastre, se desarrolla des-  
de una bobina y sigue un circuito particular en el curso del cual  
20 la banda pasa por una serie sucesiva de puestos de preparación  
donde pueden realizarse recortes, encolados, líneas continuas o  
interrumpidas de corte y de perforaciones desgajables, líneas de  
debilitamiento para el plegado y, eventualmente, impresiones de  
anotaciones no personalizadas antes de ser aplicada sobre la otra  
25 banda, mientras que, a la salida de la máquina, el ensamblado así

1 obtenido se pliega en zig-zag, caracterizado porque, a) en una  
banda provista de perforaciones de arrastre, se practican cortes  
o incisiones interrumpidas, que se extienden transversalmente, en  
5 el nivel o por debajo de las líneas de plegado de las tapas abatibles, a lo largo de una longitud inferior a la dimensión correspondiente de la bolsita-estuche considerada; b) porque los encolados longitudinales están realizados a lo largo de cada uno de los márgenes de arrastre, o bien a lo largo de los bordes de la banda menos amplia cuando una de las bandas es más amplia que la otra, formando, así un talón lateral; y cuando se han previsto varias alineaciones de bolsitas-estuche, una al lado de la otra alineación, los citados encolados longitudinales de perforaciones desgajables, destinadas a la separación ulterior de las bolsitas-estuche adyacentes de una misma hoja del plegado en zig-zag; y c) porque los encolados transversales están realizados en prácticamente toda la superficie de las zonas de las dos bandas que corresponden a las tapas abatibles de las bolsitas-estuche, y a lo largo de líneas transversales que corresponden a los fondos de las bolsitas-estuche.

10  
15  
20 2.- Procedimiento de fabricación de bolsitas-estuche, en todo de acuerdo con la reivindicación primera, y que comporta en cada bolsita-estuche, en prolongación de la tapa abatible, una hoja plegadiza o unas etiquetas desgajables, y en la zona opuesta a la tapa abatible, un talón desgajable, caracterizado porque, los encolados longitudinales están interrumpidos,  
25

1 a una parte y a otra de las líneas transversales de separación de  
las bolsitas-estuche, en toda la longitud comprendida entre la  
línea de desgarró de las etiquetas desgajables de la bolsita-  
estuche de agua arriba, y la línea de desgarró del talón de la bol-  
5 sita-estuche de aguas abajo.

3.- Procedimiento de fabricación de bolsitas-estuche, en todo de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, bolsitas-estuche obtenidas por superposición de dos bandas continuas ensambladas entre sí por encolados longitudinales y transversales en una máquina clásica en la que una al menos de las bandas, provista de perforaciones marginales de arrastre, se desarrolla desde una bobina y sigue un circuito particular en el curso del cual aquélla pasa por una sucesión de puestos de preparación donde pueden ejecutarse recortes, encolados, líneas continuas o interrumpidas de incisiones y de perforaciones desgajables, líneas de debilitamiento para plegado y eventualmente, impresiones de menciones no personalizadas, antes de ser aplicada sobre otra banda, mientras que a la salida de la máquina en ensamblado así obtenido se pliega en zig-zag, caracterizado porque: a) una primera banda, provista de perforaciones marginales de arrastre, presenta, entre sus márgenes de arrastre, una anchura igual a la altura total de la bolsita-estuche con la tapa abatible desplegada, estando en esta altura comprendida la altura de una eventual hoja plegadiza de la tapa abatible y/o un  
10  
15  
20  
25 talón de fondo, mientras que una segunda banda presenta una anchu

1 ra superior a la altura útil de la bolsita-estuche, pero como má-  
ximo igual a esta altura útil aumentada en la altura de la tapa  
abatible; b) porque sobre la primera banda están practicadas, se-  
gún una alineación longitudinal, una serie de cortes o incisiones  
5 interrumpidas, cada uno de los cuales se extiende entre dos líneas  
sucesivas de plegado en zig-zag y a lo largo de una altura infe-  
rior al espaciamiento de las citadas líneas; c) porque los encola-  
dos longitudinales están realizados a lo largo de los bordes late-  
rales de la segunda banda, uno de los cuales está colocado en  
10 coincidencia con la línea longitudinal de los fondos de las bol-  
sitas-estuche; y d) porque los encolados transversales están rea-  
lizados con trazos de encolado, que se extienden entre los encola-  
dos longitudinales y que están acabalgados, sobre las líneas de  
plegado en zig-zag.

15 4.- Procedimiento de fabricación de bol-  
sitas-estuche, en todo de acuerdo con cualquiera de las reivindi-  
caciones precedentes, y que presenta una hoja plegadiza de tapa  
abatible y/o un talón de fondo, obtenido el citado ensamblado  
haciendo corresponder, sobre una banda continua, a hojas regular-  
20 mente espaciadas, estando la banda continua provista de perfora-  
ciones marginales de arrastre y recibiendo en una máquina de pre-  
parado una serie de encolados así como las líneas continuas o in-  
terruptas de corte o incisión o de perforaciones desgajables,  
las líneas de debilitamiento para el plegado y unas impresiones  
25 eventuales, caracterizado porque: a) en la banda continua están

1 practicados unos cortes o incisiones interrumpidas que se extien-  
den transversalmente, situados al nivel o por debajo de las líneas  
de inicialización de plegado previstas para las tapas abatibles  
de las bolsitas-estuche y a lo largo de una extensión inferior a  
5 la anchura de la bolsita-estuche considerada; b) porque las hojas  
hechas corresponder presentan una anchura igual al ancho entre  
márgenes de la banda continua, y una altura superior a la altura  
útil de las bolsitas-estuche a constituir pero como máximo igual  
a la citada altura útil aumentada en la altura de la tapa abatible  
10 c) porque el ensablado de cada una de las hojas sobre la banda con-  
tínua, está realizado por encolado de la citada hoja a lo largo de  
sus cuatro costados, después de haber llevado a su borde inferior  
a colocarse en coincidencia con la línea transversal que corres-  
ponde al fondo de la bolsita-estuche, en tanto que unos trozos de  
15 encolado longitudinales suplementarios que acabalgan o solapan -  
unas líneas de perforaciones desgajables están previstos en el ca-  
so de que el ensamblado comporte varias alineaciones de bolsitas-  
estuche.

20 5.- Procedimiento de fabricación de bolsitas-estuche, en todo de acuerdo con las reivindicaciones prime-  
ra a tercera, caracterizado porque la banda aplicada sobre la pro-  
vista de cortes o incisiones interrumpidas, está constituida por  
un film de material transparente.

25 6.- Procedimiento de fabricación de bolsitas-estuche, en todo de acuerdo con la reivindicación cuarta,

1  
caracterizado porque las hojas hechas corresponder sobre la banda  
contínua, están cortadas en una banda constituida por un film de  
material transparente.

5  
7.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE  
BOLSITAS-ESTUCHE".

Según queda sustancialmente descrito en  
la presente memoria descriptiva que consta de treinta y cinco  
hojas mecanografiadas por una sola cara acompañada de sus corres-  
pondientes dibujos.

10  
Madrid, 15 MAR. 1980

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON  
P.F.

15  
*Fdo: E. Vilches Barrientos*

20

25

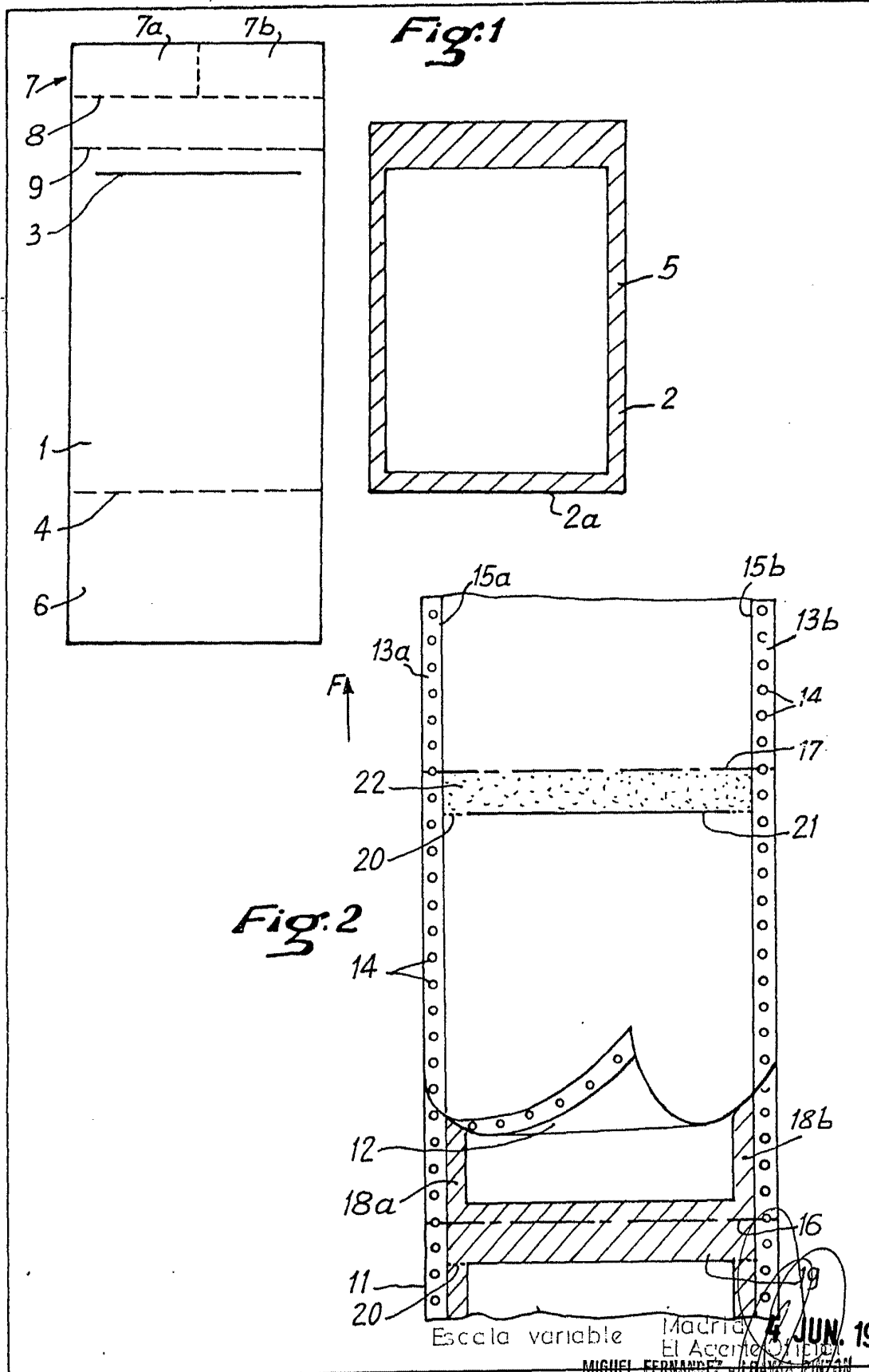
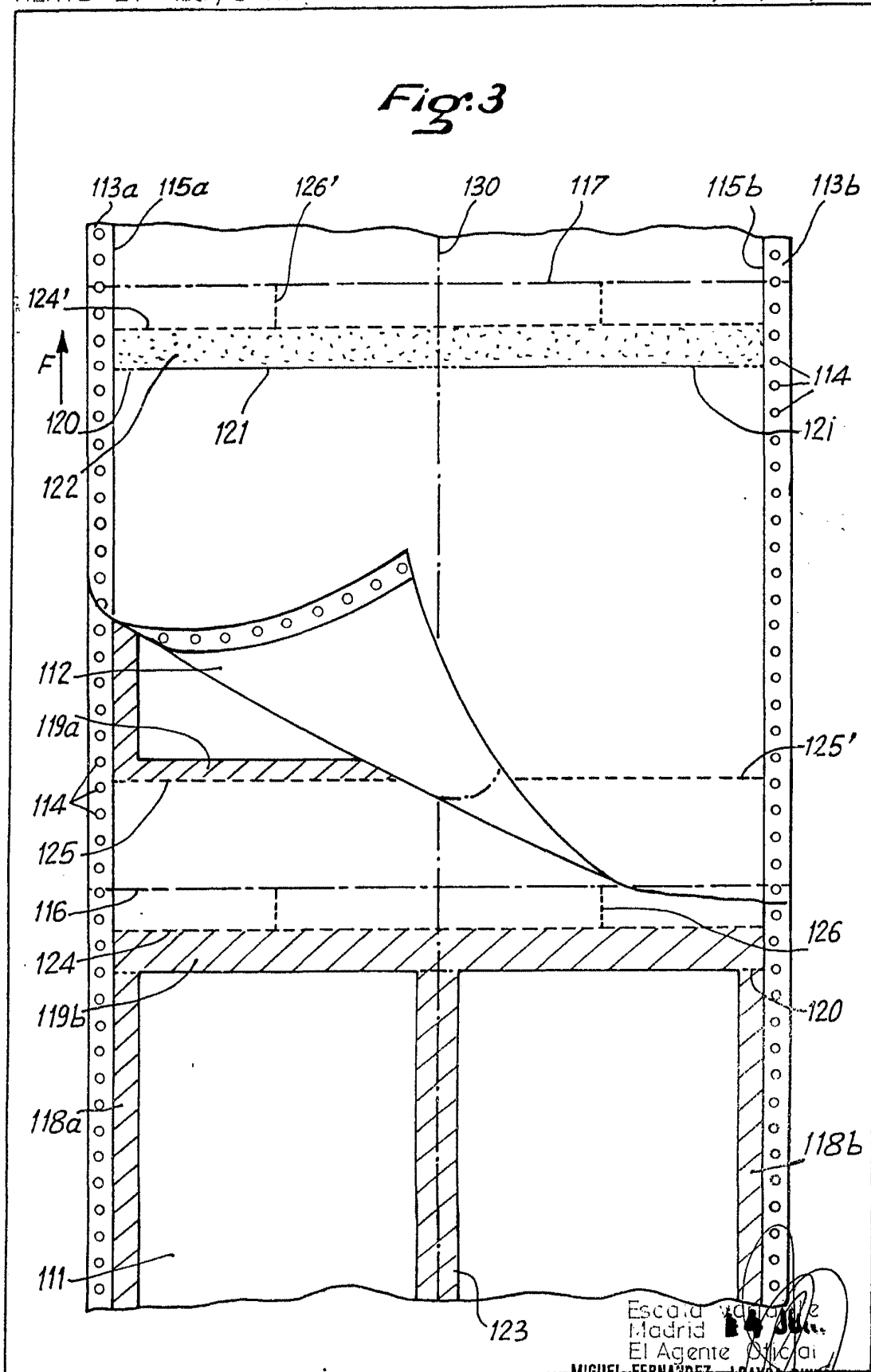


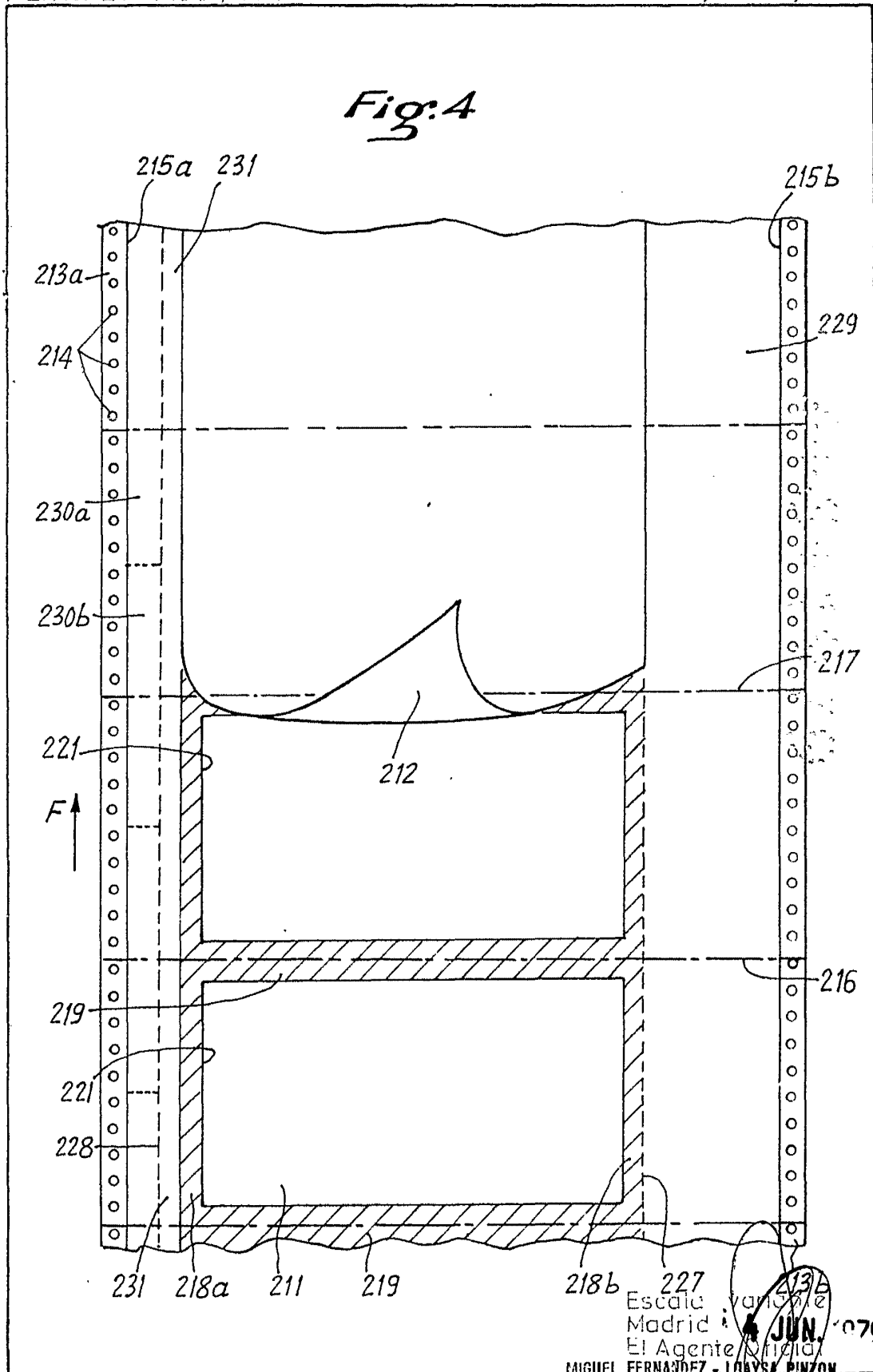
Fig:3



Z-3 bis

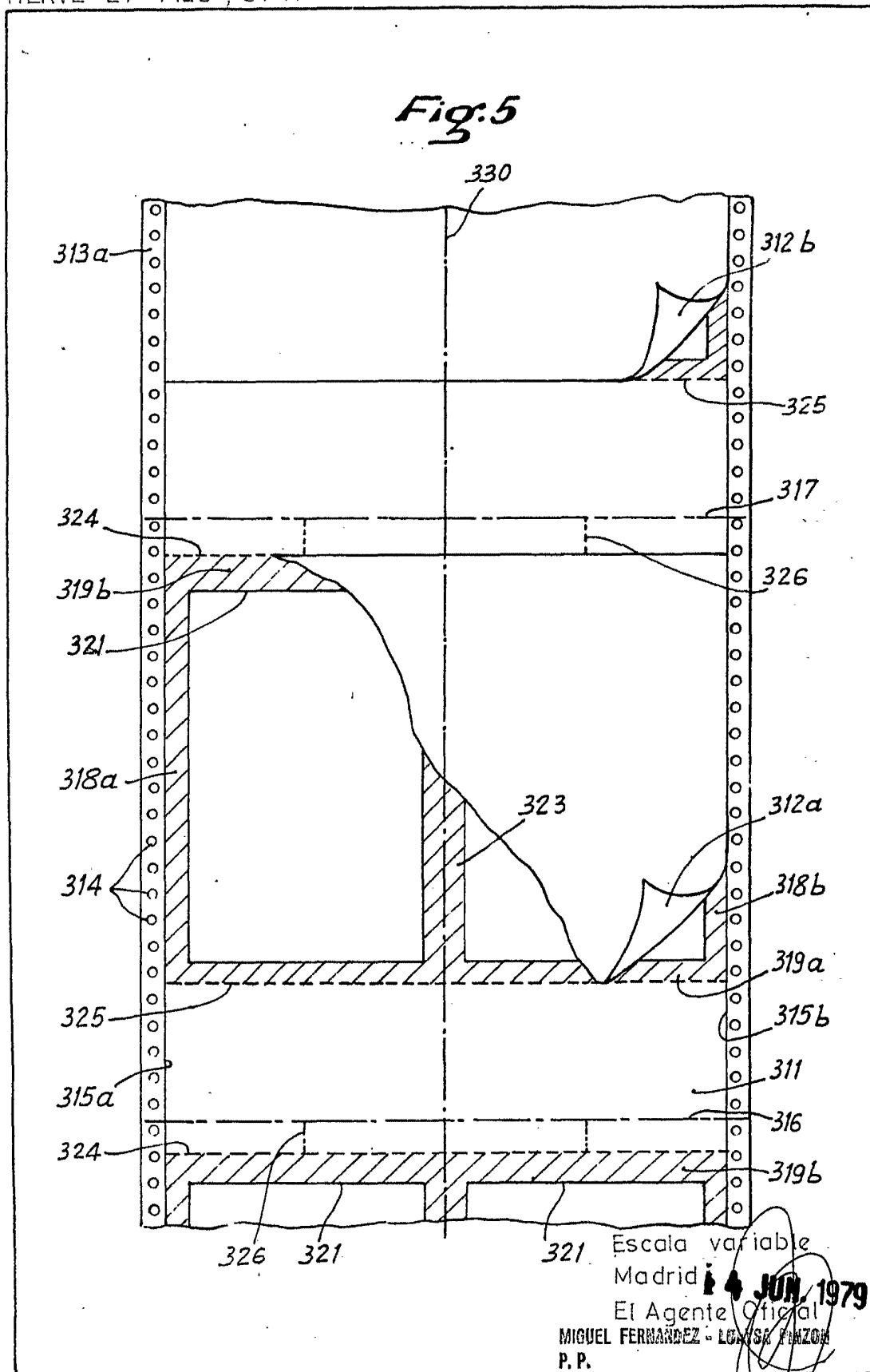
Escuela de Ingenieros de Madrid  
El Agente Oficial  
MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON  
P. P.

Fig:4



Escala: van 1/2  
Madrid: 4 JUN. 1979  
El Agente Original  
MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON  
P. P.

Fig. 5



Z-3 bis